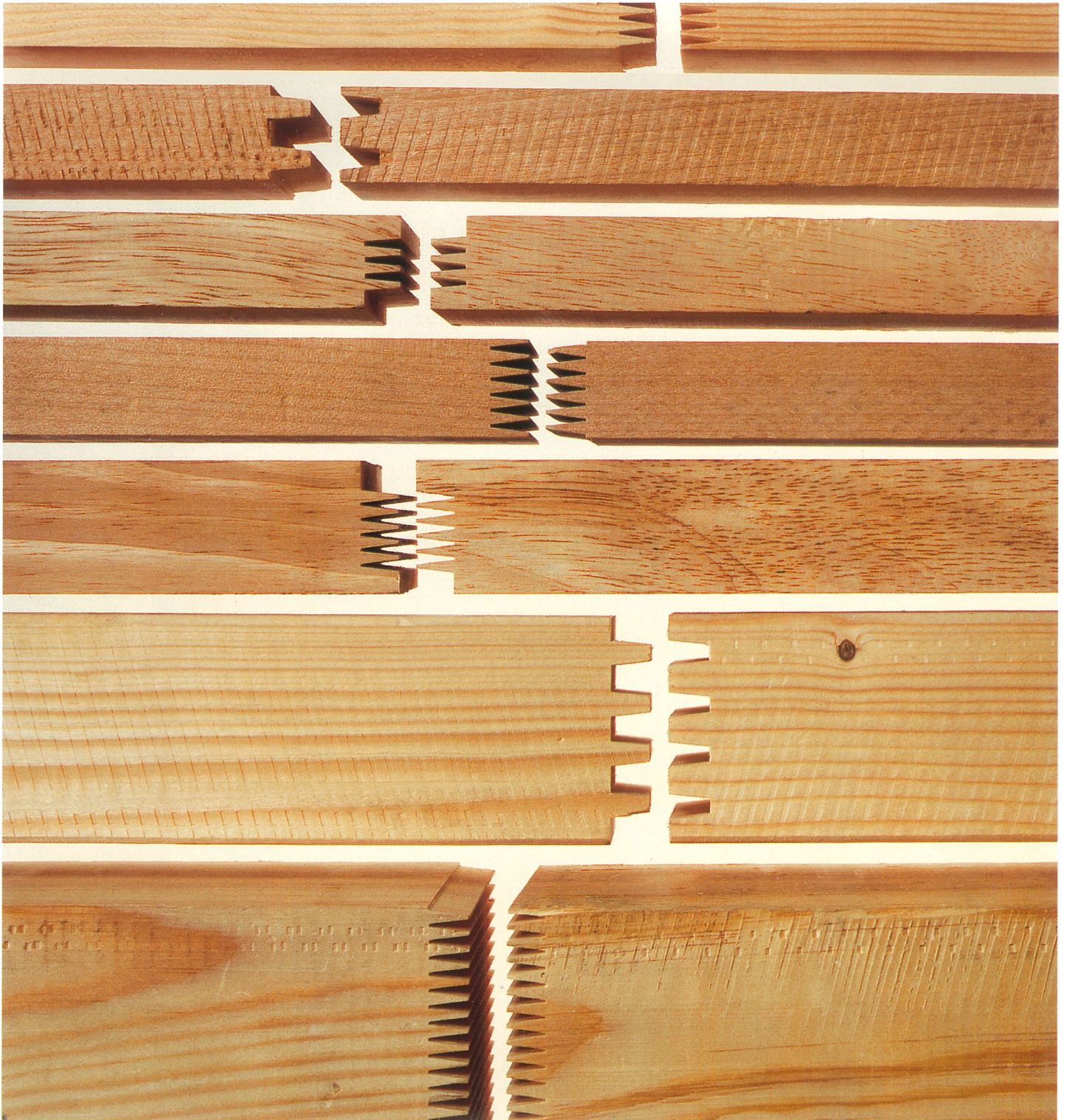


Keilzinken-Anlage HK 600



**Die TORWEGGE-
Keilzinken-Anlage
HK 600**
Technische Daten
**Holzmaße vor dem
Keilzinkenprozeß**

- Längen:	min. 200 mm
	max. 1.080 mm
- Stärken:	min. 15 mm
	max. 60 mm
- Breiten:	min. 40 mm
	max. 120 mm

Sondermaße auf Anfrage

Art der Keilverzinkung
Zinkenverbindung flach-
liegend, an der vertikalen
Kante der Leisten sichtbar

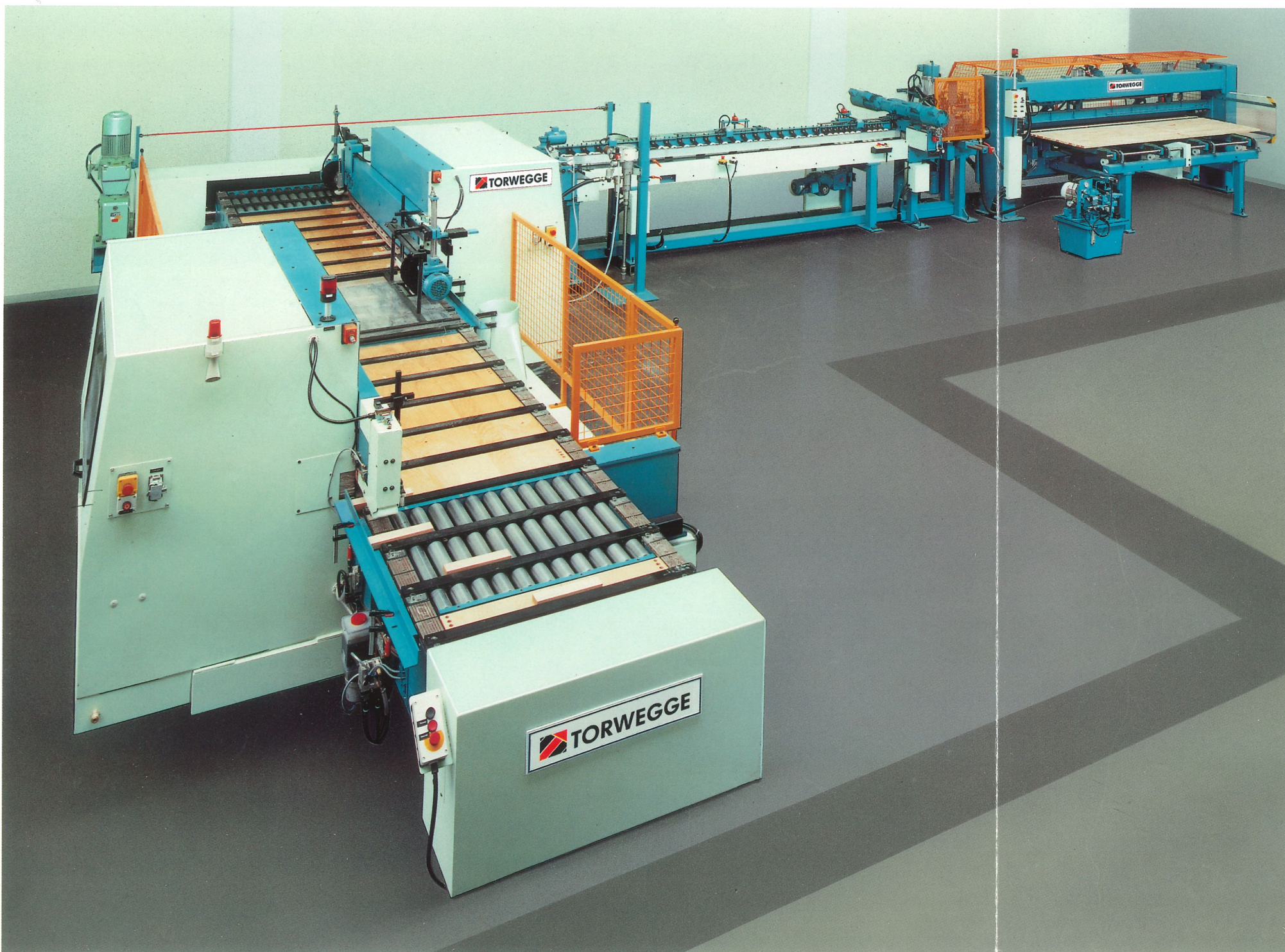
Keilzinkenprofil

Minizinken, Blockzinken,
Sonderprofile

Keilzinkentiefe
ca. 10 mm

**Leistenmaße nach dem
Keilzinkenprozeß**

min.: 1.000 mm
max.: je nach Arbeitsbreite
der Nachpreß- und
Kappstation


**Komponenten der
HK 600**
**Doppelseitige
Profiliermaschine HZ 604**

- Beschickung wahlweise von links oder rechts
- Einzeldurchlauf der Werkstücke
- längenunabhängige Bearbeitung
- Werkstückmitnehmer über die gesamte Arbeitsbreite
- stufenlos regelbarer Vorschub
- Bearbeitungsaggregate: Ritzen, Besäumen, Doppelfräsen und Leimangabe
- Lärmschutzkabinen

Grundmaschine

- Flachführungen
- Spezialdruckbahnen
- Rückhaltevorrichtungen an den Druckbahnen
- Kettenbahnen mit automatischer Schmierung
- Vorschubgetriebe 6-28 m/min., Motor 4 kW
- Elektrik: Mit Einschaltautomatik, SPS-Steuerung, Siemens SP5

3 Rollentische

Antriebsmotor 1,1 kW,
Transportgeschwindigkeit 25-130 m/min.
Verstellung über Frequenzregelung

Druckbahnen

mit Spezialdruckriemen, auf Rollenketten laufend. Höhenverstellung mit Digitalanzeige

Transportketten

Kettenbahnen mit Spezialführungen. Kettenplatten 80 mm breit.

Schräg-Auszugsband

- Getriebemotor 1,1 kW
- Vorschubgeschwindigkeit 80-160 m/min.
- zwei mitlaufende, angetriebene Ausrichtriemen

Staustrecke

- mit Transportband und Rollengang zum Sammeln der Werkstücke
- Vorschubgeschwindigkeit 50-150 m/min.
- Ausrichtlineal links und rechts
- Niederhaltevorrichtung

Vorpreßstation

- stufenlos regelbarer elektrischer Antrieb über Frequenzrichter
- Vorschubgeschwindigkeit 75-150 m/min.
- angetriebene Einzugs- und Vorpreßwalzen
- pneumatisch einstellbarer Druckschuh
- stufenlose Verstellung der Einzugs- und Vorpreßwalzen auf Werkstückbreite und -dicke

**Nachpreßstation mit
Kappsäge**

- Geschwindigkeitsregelung über Vorpreßstation
- Kappsäge mit stufenlos verstellbarer Ablängvorrichtung und Ausschieber, mit Steuerung für Mehrfachschnitte
- elektronische Längenmeßeinrichtung
- Nachpreßvorrichtung längs hydraulisch, quer und in der Dicke pneumatisch, stufenlos verstellbar
- Auszugsvorrichtung angetrieben, $V = 13$ m/min., taktweise arbeitend

Speicherstrecke

zum Abbinden der Leimverbindungen der fingerverzinkten Leisten. Angetriebene Transportketten, Antriebsmotor 1,1 kW, Vorschubgeschwindigkeit 9 m/min., taktweise arbeitend. Standardlänge 4.000 mm, Sonderlängen für die je nach Leimart erforderlichen Abbindezeiten sind verfügbar.

**Elektronische
Streckensteuerung**

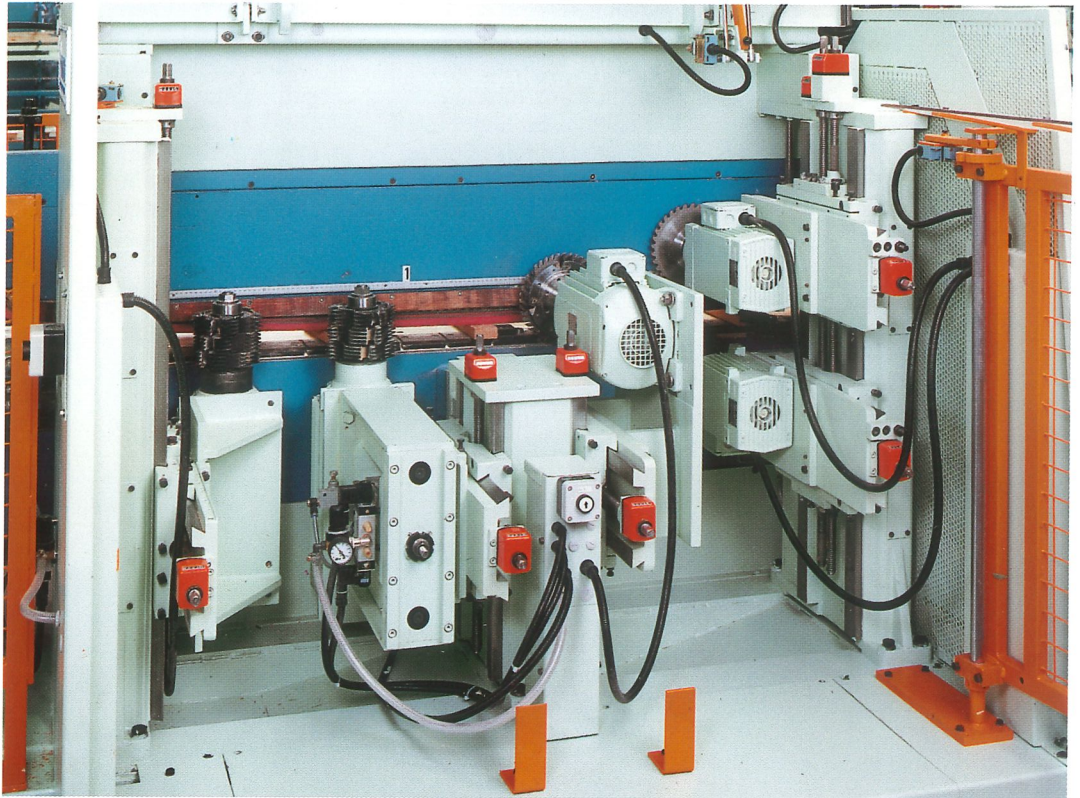
für Fräsmotoren und Leimdüse.

**Elektronische
Längenmeßvorrichtung**

für die Kappsäge der Nachpreßstation.

**Doppelseitige
Profiliermaschine
HZ 604**

- Ritzgerät oben
- Ritzgerät unten
- Besäummotor
- 1. Profilfrässtation
pneumatisch gesteuert
- 2. Profilfrässtation
- Leimangabe (nicht im Bild) ▶

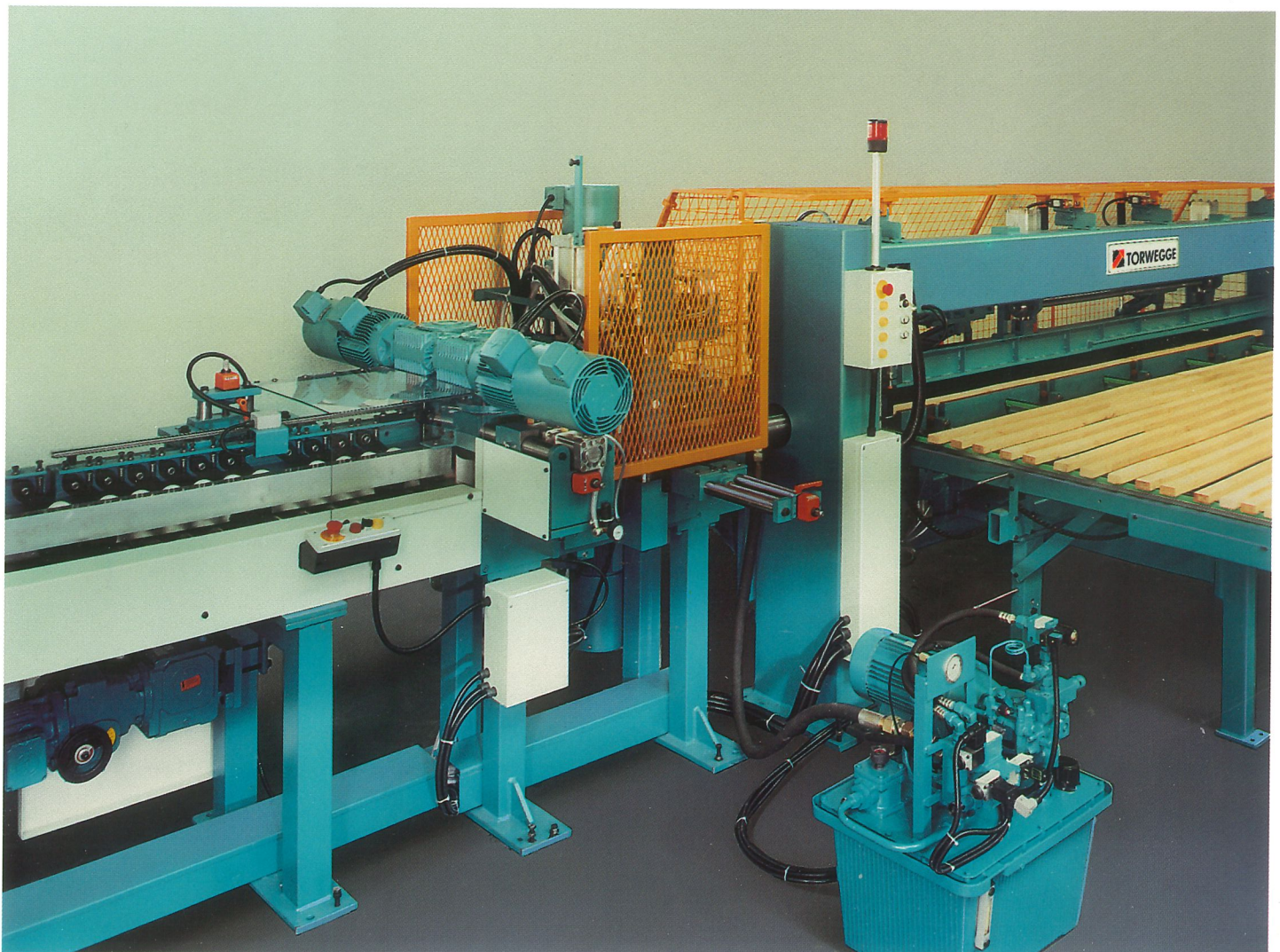


Staustrecke

zum lückenlosen Transport
der Teile zur Vorpreßstation

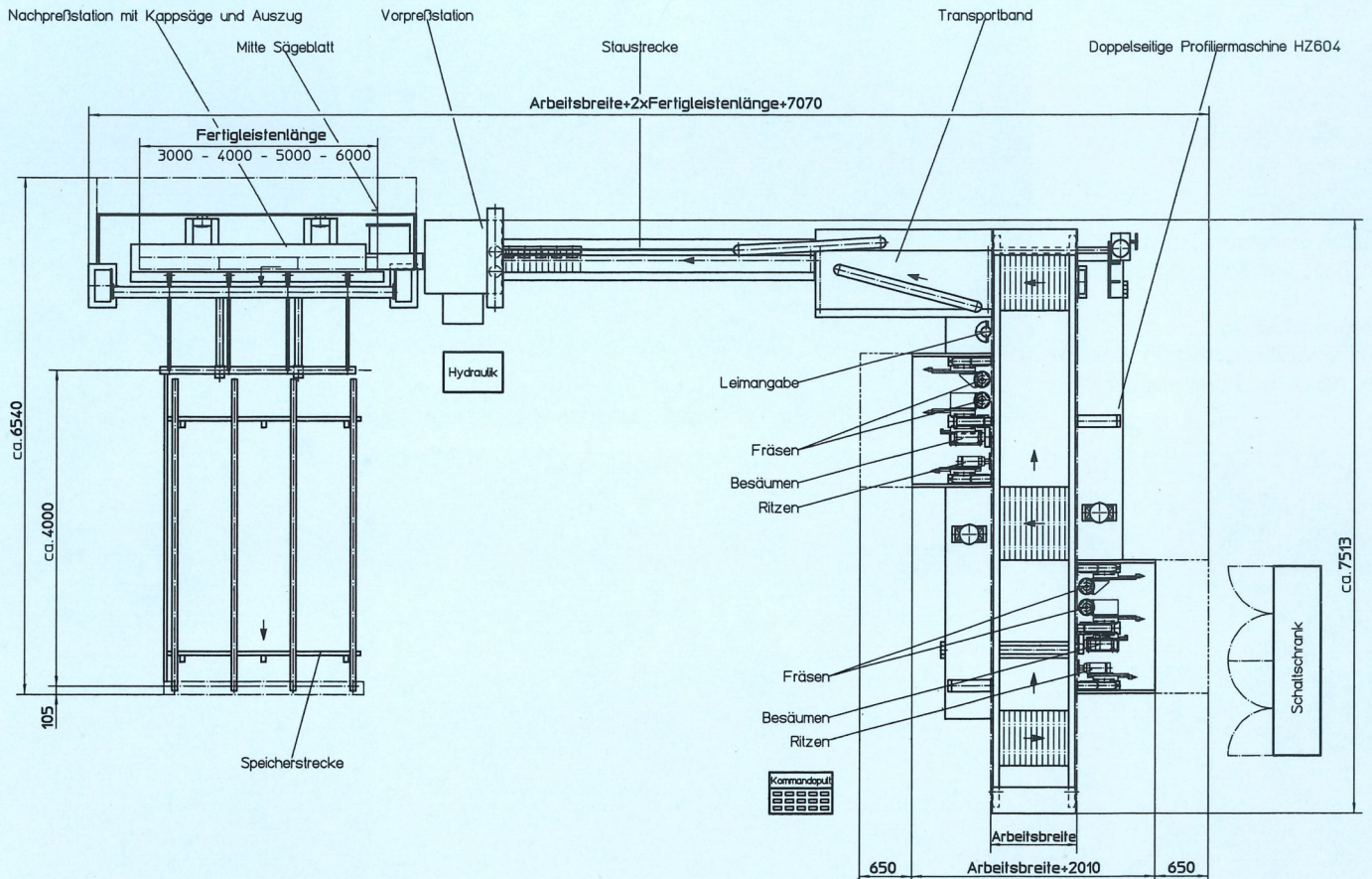
Vorpreßstation

mit hydraulisch angetriebenen
Einzugs- und Vorpreßwalzen



Kapazität

- a) Der Einzug kann bis zu 120 Leisten pro Minute aufnehmen: entsprechende Beschickung vorausgesetzt. Bis zu max. 60 Meter fertig verzinkte Leisten/Minute können erreicht werden.
- b) Gute Leistung setzt entsprechendes Material voraus:
- Keine verbogenen oder verzogenen Teile
 - Dicken- und Breitentoleranzen $< \pm 2$ mm
 - Angaben der Leimhersteller zur Holzfeuchte sind zu beachten



Funktionsablauf

Keilzinkenschneiden und Leimangabe

- Manuelles oder automatisches Auflegen der Teile vor die Anschläge der Transportketten
- Ausrichten der Werkstücke gegen Anschläge, um Winkelgenauigkeit zu erreichen
- Bearbeitung rechts:

Ritzgerät oben	2,4 kW
Ritzgerät unten	2,4 kW
Besümmotor	5,2 kW
1. Frässtation	6,3 kW
pneumatisch gesteuert	
2. Frässtation	6,3 kW
- Transport der Werkstücke zum linksseitigen Profilieren

- Bearbeitung links: Motorstationen wie rechts
- Leimangabe in das Profil durch Leimdüse für PVAc-Leim, Leimförderung durch Pumpe
- Weitertransport der fertig profilierten Werkstücke

Auszugsband

zur Übernahme der Teile aus der Profilmaschine

Staustrecke

zur Anpassung der unterschiedlichen Arbeitsrythmen der Profiler- und Preßstationen.

Vorpressen der Werkstücke durch angetriebene Druckrollen. Die profilierten und verleimten Werkstücke werden zu einem Endlosstrang gepreßt

Ablängen der Leisten durch Kappsäge auf vorgegebenes Maß

Seitliches Ausrichten der abgelängten Stücke und **hydraulisches Nachpressen**

Speichern auf Kettentransport zum Abbinden der Leimverbindungen

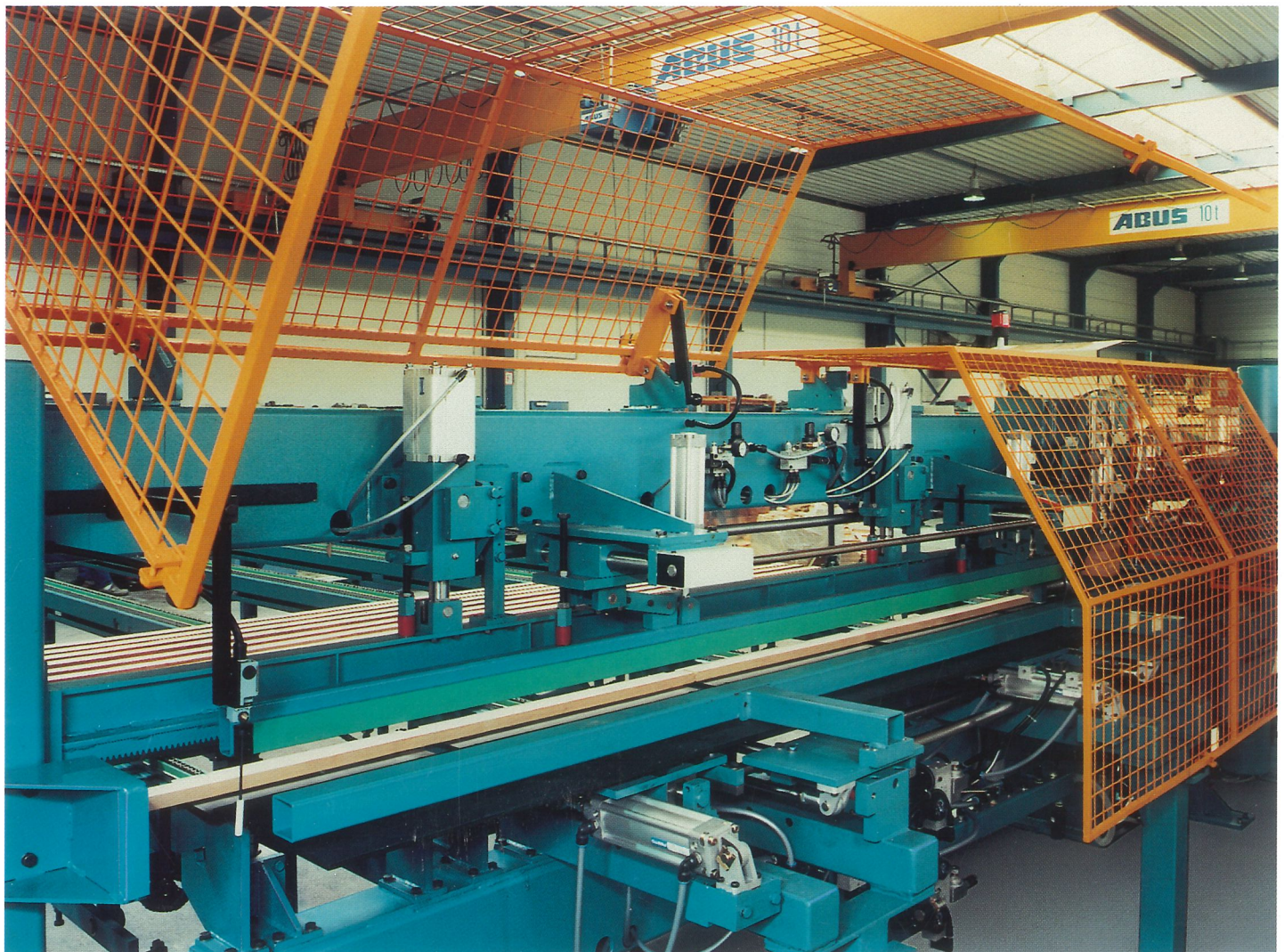
Nachpreßvorrichtung

Längspressung hydraulisch

Kappsäge

mit stufenlos verstellbarer
Ablängvorrichtung und
Ausschieber.

Steuerung für Mehrfach-
schnitte und elektronische
Längenmeßvorrichtung



Änderungen von Konstruktion
und Ausführung vorbehalten.

TORWEGGE HOLZTECHNIK GmbH & Co KG · MASCHINENFABRIK
Postfach 1012 63 · D-32512 Bad Oeynhausen
Telefon (057 31) 8496-0 · Fax (057 31) 8007

– Ein Unternehmen der IMA AG –