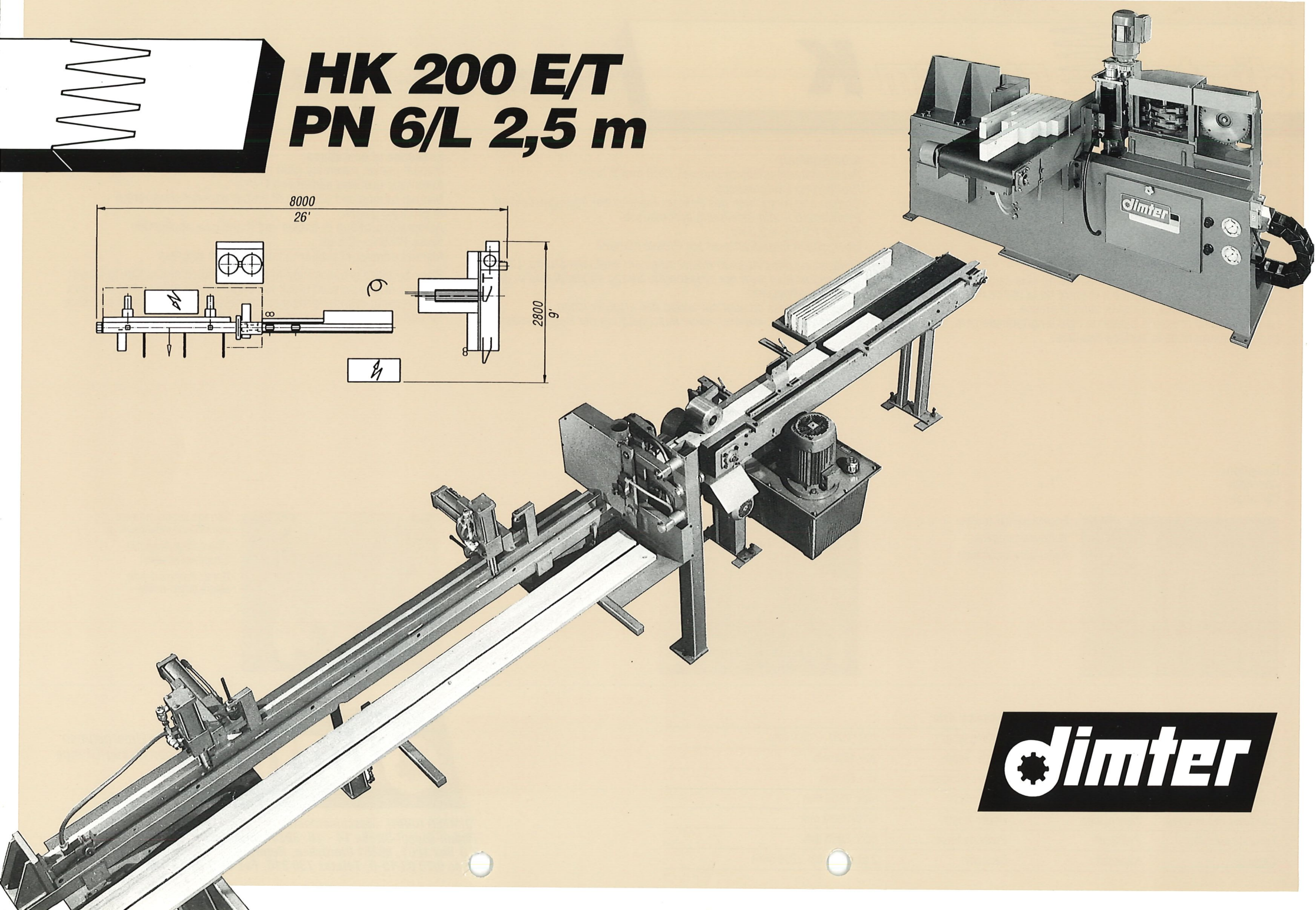
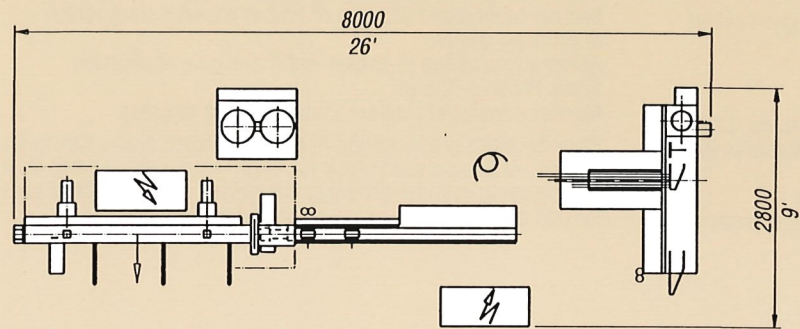




HK 200 E/T PN 6/L 2,5 m



dimter

Déroulement des opérations:

Mise en paquet manuel (200 mm/8 inch).
Premier profilage automatique.
Tournage et alignement du paquet manuel pendant le retour du bloc d'usinage.
Deuxième profilage avec application automatique de colle.
Presse PN 6/L - 2,5 m.
Transmission manuelle à la station d'introduction dans la presse.
Pré-assemblage des bois en une bande de bois sans fin. Une butée de longueur commande la coupe à mesure de la bande de bois préassemblée ensuite descendue dans la presse.
La verin frontal presse la bande de bois longitudinalement, ainsi aucun endommagement de la surface des bois.

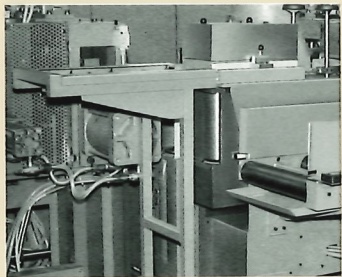
Arbeitsablauf:

*Paketzusammenstellung manuell (200 mm/8 inch).
Profilierung I automatisch,
Drehen und Ausrichten des Paketes manuell bei Aggregatrücklauf,
Profilierung II und Beileimung automatisch.
Presse PN 6/L - 2,5 m:
Übergabe in Einfädelstation zur Presse manuell.
Einfädelung der einzelnen Hölzer zu einem endlosen Strang. Über Längenanschlag wird der vorgepreßte Strang abgesägt und in das Preßbrett abgesenkt.
Der Preßzylinder erzeugt stirnseitig den erforderlichen Längspreßdruck, dadurch keine Beschädigung der Holzoberfläche.*

Sequence of operations:

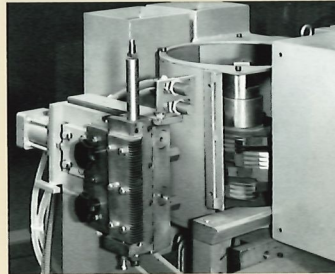
Manual packet assembly (200 mm/8 inch).
Automatic profiling packet end I
Manual turning and aligning of timber packet during return of profiling device.
Automatic profiling of packet end II and glue application.
Press PN 6/L - 2.5 m:
Manual transfer of timber to infeed station of press.
Piece by piece is assembled to a finger-jointed stock. Cut-to-length process of pre-pressed stock via length stop and lowering to press.
The pressing cylinder produces the necessary longitudinal pressure for end squeezing, therefore no timber surface damage.

En option
Alternativ
Optionally

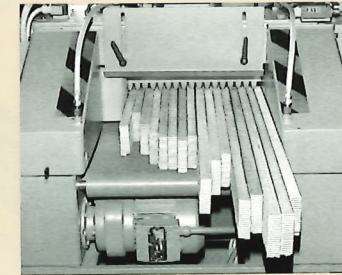


Encolleuse par rouleau
Walzenleimangabe
Roller glue application

En option
Alternativ
Optionally



Encolleuse par aiguilles
Nadelleimangabe
Needle glue application



Serrage supérieur avec
mainteneur individuellement
*Obere Spannung mit
Einzelniederhalter*
Upper clamping with
single down-holder

Données technique:	Technische Daten:	Technical data:	
Longueur initiale:	<i>Eingangslängen:</i>	Ingoing length:	200 (150) - 1500 mm
Largeur des bois:	<i>Holzbreiten:</i>	Timber width:	30 - 150 mm
Épaisseur des bois:	<i>Holzstärken:</i>	Timber thickness:	15 - 80 mm
Longueur finie:	<i>Endlängen:</i>	Final length:	max. 2500 mm
Longueur des entures:	<i>Zinkenlänge:</i>	Finger length:	4/10/15/20 mm
Force de pression:	<i>Preßkraft:</i>	Pressing force:	max. 6000 daN
Capacité:	<i>Kapazität:</i>	Capacity:	2 pac/min. (200 mm)



Ein Unternehmen
der Weing-Gruppe

DIMTER GMBH, Maschinenfabrik
Rudolf-Diesel-Straße 14 - 16, 89257 Illertissen
P.O. Box 1061, 89251 Illertissen, Germany
Phone 0/73 03/15-0, Teletex 730 310, Fax 0/73 03/15-199