

Furnier-Zinken- und Zusammensetzmaschinen

ZI/ZU

zum stirnseitigen Zinken und Zusammensetzen von Furnierbahnen im Taktverfahren



Arbeitsablauf:

Manuelle Zuführung der Furniere, danach automatisches Positionieren, Zinken, Zusammensetzen, Verkleben, Transport aus der Maschine heraus; dann entweder Zuschnitt auf Fixlängen und Abtrennen der elektronisch vorgewählten Länge mit der Kappschere (Modell F) oder Aufrollen der zusammengesetzten Furniere mit der Aufwickelstation (Modell R).

Arbeitsbreiten: 80, 160, 330, 500 und 670 mm.

Lieferbare Ausführungen: F für Furnier-Fixlängen, mit elektronischer Längenvorwahl und Kappschere. R für Furnier-Rollenware, mit separater Aufwickelstation. Verschiedene Werkzeuge für unterschiedliche Aufgaben. Werkzeuge mit versetzten Fingerzinken für optisch besonders gute Verbindungen z.B. bei Furnieren für Paneele.

Anwendungsbereiche:

Herstellung von Furnierkanten in Rollenform:

ZI/ZU 80, wenn es um bis zu max. 80 mm breite Furnier-Reststreifen und um „rohe“ Furnierkanten geht. ZI/ZU 330 R, wenn es um breite Rollen geht, welche später in schmale Kantenstreifen-Rollen aufgeteilt werden. Folgemaschinen zum Kaschieren, Schleifen, Vorbeschichten und Aufteilen sind mit jeweils 400 mm Arbeitsbreite der ZI/ZU 330 R angepaßt.

Zinken und Zusammensetzen von Furnieren für die Profilleisten-Ummantelung:

Weil Ummantelungsfurniere überwiegend als Einzelblätter verwendet werden, empfiehlt sich auch hier der Einsatz einer F-Maschine, wobei die max. Arbeitsbreite 330 mm durchweg richtig ist. Rollenware mit Alu-Signalstreifen erfordert, auch bei stumpfen Furnierverbindungen, eine ZI/ZU 330 R mit einer Sonderausrüstung oder ZU-Stumpf 330 R. Einzelheiten dazu auf Anfrage.

Zinken und Zusammensetzen von breiten Furnieren für besonders lange Paneele usw.:

Hierfür wurde die F-Ausführung entwickelt. Die max. Arbeitsbreite wird durch die max. anfallende Furnierbreite bestimmt.

Zinken und Zusammensetzen von Restfurnierstücken für untergeordnete Zwecke (Schränkrückwände, Einlegeböden, Korpus-Innenteile):

Für diese Aufgabe empfiehlt sich die ZI/ZU F in den Arbeitsbreiten 330 oder 670 mm, je nach Furnier Vorbereitung und Arbeitsablauf.

Zinken und Zusammensetzen von weichen Mittellagenfurnieren für Sperrholzformteile:

Geeignet sind die F-Ausführungen in den Arbeitsbreiten 330, 500 oder 670 mm, allerdings jeweils mit der Sonderausrüstung für Furnierdicken bis zu etwa max. 2,0 mm.



Standardwerkzeuge mit gleichmäßigen Zinken



Spezialwerkzeuge mit versetzten Zinken