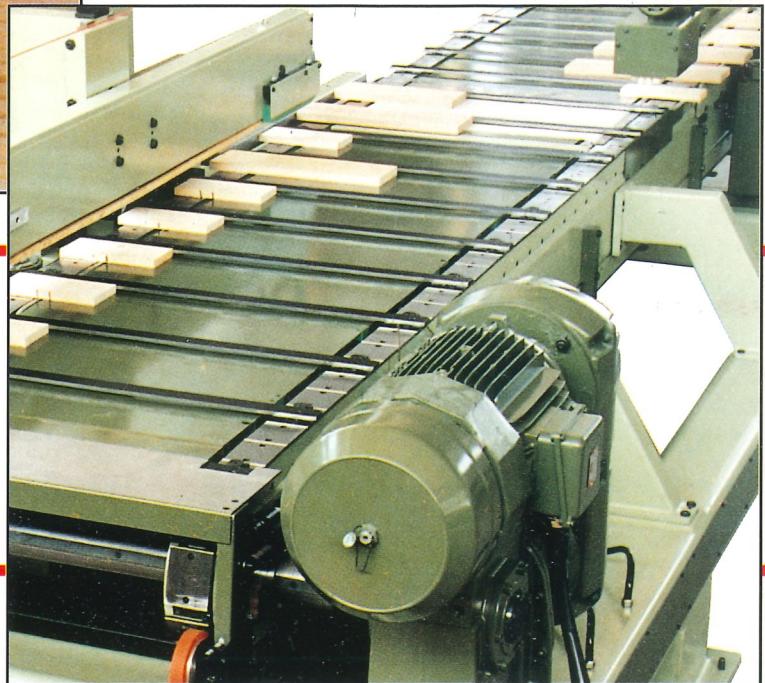


FJL 190



**omcag** 

# FJL 190

## LINEA PER GIUNZIONE DI TESTA A PETTINE FINGER JOINTING LINE KEILZINKENANLAGEN LIGNES POUR ABOUTAGE DE TÊTE LÍNEAS POR EMPALME DE MADERA

  La linea FJL 190 è stata realizzata per l'impiego specifico nella produzione di pannelli listellari dove è richiesta la fresatura in orizzontale. La caratteristica principale di questa linea è l'alta capacità di produzione in qualsiasi situazione e non condizionata dalla sezione dei pezzi da fresare. L'unità fresatrice è ad avanzamento continuo a cingolo. Due tappetti trasversali contrapposti permettono l'allineamento dei pezzi sulle due estremità per le relative fresature e l'applicazione della colla. L'applicatore di colla è composto da un serbatoio a pressione e un pettine che permette una regolazione molto precisa dell'erogazione per evitare sia sprechi che accumulo di residui sui tappeti della linea. Un transfer a 90° avvia i pezzi fresati al canale di allineamento, in seguito alla pre-pressa, per una prima composizione e in seguito il taglio a lunghezza e la pressatura finale. A richiesta possiamo fornire la macchina di: - Alimentatore automatico, garantisce il caricamento alla massima velocità della linea; - 2 gruppi incisori, sono consigliati per garantire una buona qualità di fresatura evitando le scheggiature anche sulle massime velocità della linea; - 2 gruppi di fresatura supplementari, sono consigliati in caso di legni particolarmente duri per poter eseguire un primo passaggio di sgrossatura ed un passaggio di finitura mantenendo velocità elevate, su grosse sezioni; - presa da 6000 mm, in sostituzione della standard da 4500 mm, permette una maggiore produzione restando il tempo di taglio e trasferimento lo stesso; - cabinatura silente, viene montata sulla sola parte fresante per abbassare il livello acustico sotto ai minimi consentiti; - set utensili, a richiesta su disegno.

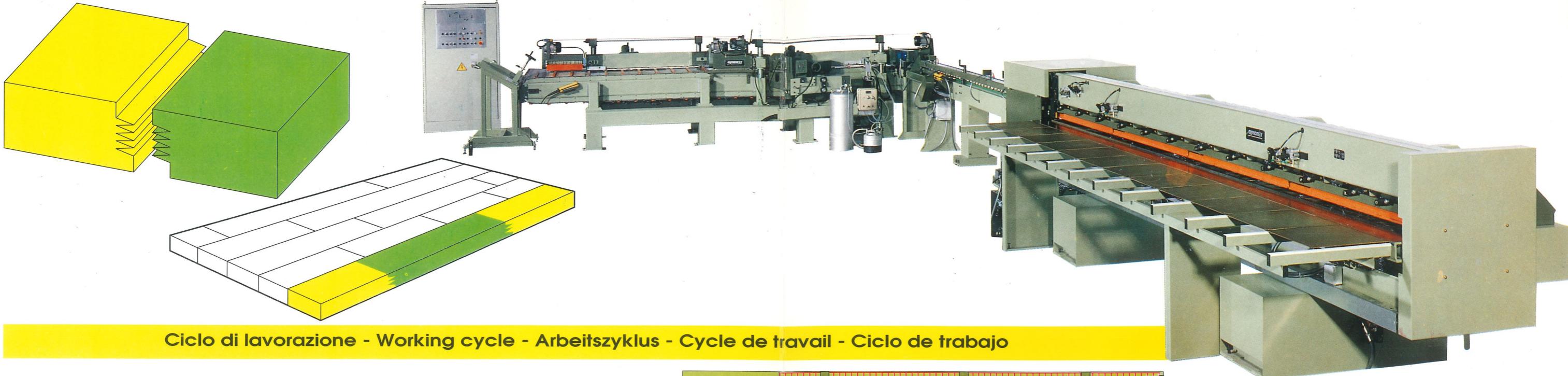
 FJL190 has been conceived to perform the horizontal shaping required for the production of glued boards. Main feature of this line is a high production capacity in any situation, the cross section of workpiece not conditioning. The shaper has a chain feed system and two cross conveyor, allowing workpiece to go through the two sets of cutters for shaping the two ends and applying the glue. The glue applicator consists of a tank under pressure and a comb allowing a very fine adjustment of glue to avoid either waste as well as spreading over the conveyors. A 90° transfer conveyor sends the shaped pieces through the pre-press into the composing channel to the cut to length and transferred to the final squeeze press.

OPTIONAL: - Automatic loading system: to guarantee continuous feeding at maximum speed; - 2 scoring units: for a perfect straight joint without chipping; - 2 extra shapers: for large sections or hardwood; - 6000 mm press: instead of 4500 mm, to also increase production capacity; - Sound proof cabin: Only for shaper; - Set of cutters, according to required design.

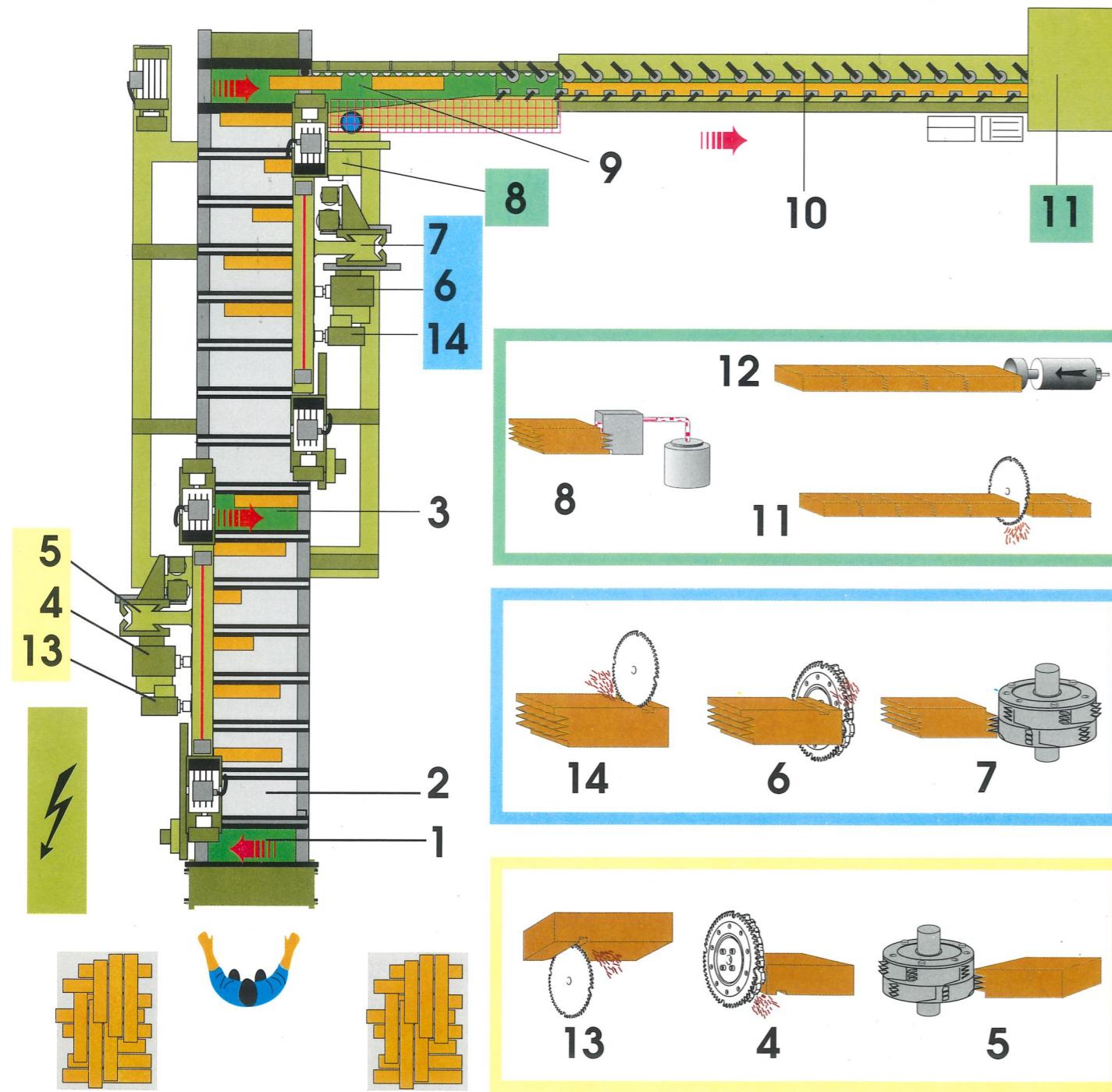
 Spezifisches Einsatzgebiet der Anlage FJL 190 ist die Herstellung von Massivholzplatten. Hauptmerkmal dieser Anlage ist randverzinkten ihre erhebliche, von den Einsatzbedingungen und dem Querschnitt der zu fräsenden Stücke unabhängige Produktionsleistung. Die Fräseinheit arbeitet mit einem kontinuierlichen Raupenband-Vorschub. Zwei gegenüberliegende, quer angeordnete Bänder richten die Leisten an den Enden für die jeweilige Fräsbearbeitung und die Verleimung aus. Die Verleimeinheit besteht aus einem Druckbehälter und einem Verleimkamm, der eine exakte Regulierung der Leimabgabemenge ermöglicht. Dies spart Leim und verhindert die Ablagerung von Leimrückständen auf den Förderbändern der Anlage. Eine im 90°-Winkel zur Vorschubrichtung laufende Fördervorrichtung reiht die gefrästen Leisten nach einer Vorpressung zum Zusammensetzen in den Einfädelkanal ein, anschließend erfolgen der Kappschliff und die endgültige Pressung. Auf Anfrage kann die Maschine mit folgender Ausstattung geliefert werden: Automatische Zuführ-Vorrichtung, gewährleistet die Beschickung bei maximaler Anlagengeschwindigkeit - 2 Vorratsschächte als empfohlene Zusatzausführungen, um auch bei maximaler Fertigungsgeschwindigkeit eine saubere Fräzung ohne Ausriss zu erhalten - 2 Zusatz-Frässchächte, für die Bearbeitung besonders harter Hölzer empfohlen, um bei starken Materialquerschnitten einen ersten Durchgang als Vorfräzung und eine nachfolgende Bearbeitung ausführen zu können, ohne die Anlagengeschwindigkeit zu verringern - Presse mit 6000 mm anstatt der Standardausführung mit 4500 mm, ergibt bei gleichbleibenden Schnitt- und Materialbeförderungszeiten eine höhere Produktionsleistung - Schallschutzhülle, wird nur über der Fräseinheit montiert, reduziert den Schallpegel unter zulässige Werte - Werkzeugsatz.

 La ligne FJL 190 a été réalisée pour la production de panneaux à lamellés collés nécessitant un fraisage horizontal. Cette ligne se caractérise par sa haute capacité de production quelles que soient les conditions de travail et indépendamment de la taille des pièces à fraiser. L'unité de fraisage est une machine avec avance continue à chaîne. Deux tapis transversaux opposés permettent l'allinement des pièces aux deux extrémités, pour le fraisage et l'application de la colle. L'applicateur de colle comporte un réservoir sous pression et un peigne qui permet un réglage très précis de la quantité de colle pour éviter les gaspillages et l'accumulation de résidus sur les tapis de la ligne. Un raccord à 90° transfère les pièces fraîchement sorties dans le canal d'allinement. Ces pièces sont ensuite pré-pressées, puis coupées sur mesure avant le pressage final. Sur demande, la machine peut être équipée des groupes suivants : -Alimentateur automatique, qui permet le chargement à la cadence maximum de production de la ligne. -2 groupes inciseurs, conseillés pour garantir un fraisage de bonne qualité, en évitant les éclats, même à la cadence maximum de production de la ligne. -2 groupes de fraisage supplémentaires, conseillés avec les bois particulièrement durs, pour exécuter une première passe d'ébauchage et une passe de finissage, en permettant ainsi de maintenir des vitesses élevées sur les grosses pièces. - presse de 6 000 mm, à la place de la presse standard de 4 500 mm, pour augmenter la production en évitant les ralentissements dus à la coupe et au transfert. - écran d'insonorisation, monté sur le groupe de fraisage pour abaisser le niveau sonore au-dessous des valeurs minimales admises. -jeu d'outils sur demande, selon plans.

 La línea FJL ha sido realizada para el uso específico en la producción de paneles de listones donde es necesario el fresado horizontal. La característica principal de esta línea es la alta capacidad de producción en cualquier situación, independiente de la sección de las piezas que se deben fresar. La fresa funciona con avance continuo mediante oruga. Dos cintas transportadoras transversales opuestas permiten la alineación de las piezas en las dos extremidades para los fresados correspondientes y la aplicación de la cola. El aplicador de la cola está compuesto por un depósito a presión y un peine que permite una regulación muy precisa del suministro, para evitar tanto el deroche como la acumulación de residuos sobre las cintas transportadoras de la línea. Un transfer de 90° envía las piezas fresadas hacia el canal de alineación, después al pre-prensado para una primera composición, y luego al corte longitudinal y el prensado final. Bajo pedido, podemos equipar la máquina con: -alimentador automático, que garantiza la carga a la máxima velocidad de la línea; -2 grupos incisores, aconsejados para garantizar una buena calidad de fresado, evitando los astillados, incluso a la máxima velocidad de la línea; -2 grupos de fresado suplementarios, aconsejados cuando el tipo de madera es particularmente duro, para poder realizar una primera operación de desbaste y una operación de acabado manteniendo velocidades altas, en secciones anchas; -presa de 6000 mm, que sustituye la estándar de 4500 mm, y que permite una mayor producción sin afectar el tiempo de corte y el transferimiento; cabina de insonorización, se monta sólo sobre la parte fresadora, para disminuir el nivel acústico hasta los mínimos permitidos por la ley; -juego de herramientas, también sobre dibujo (opcional).

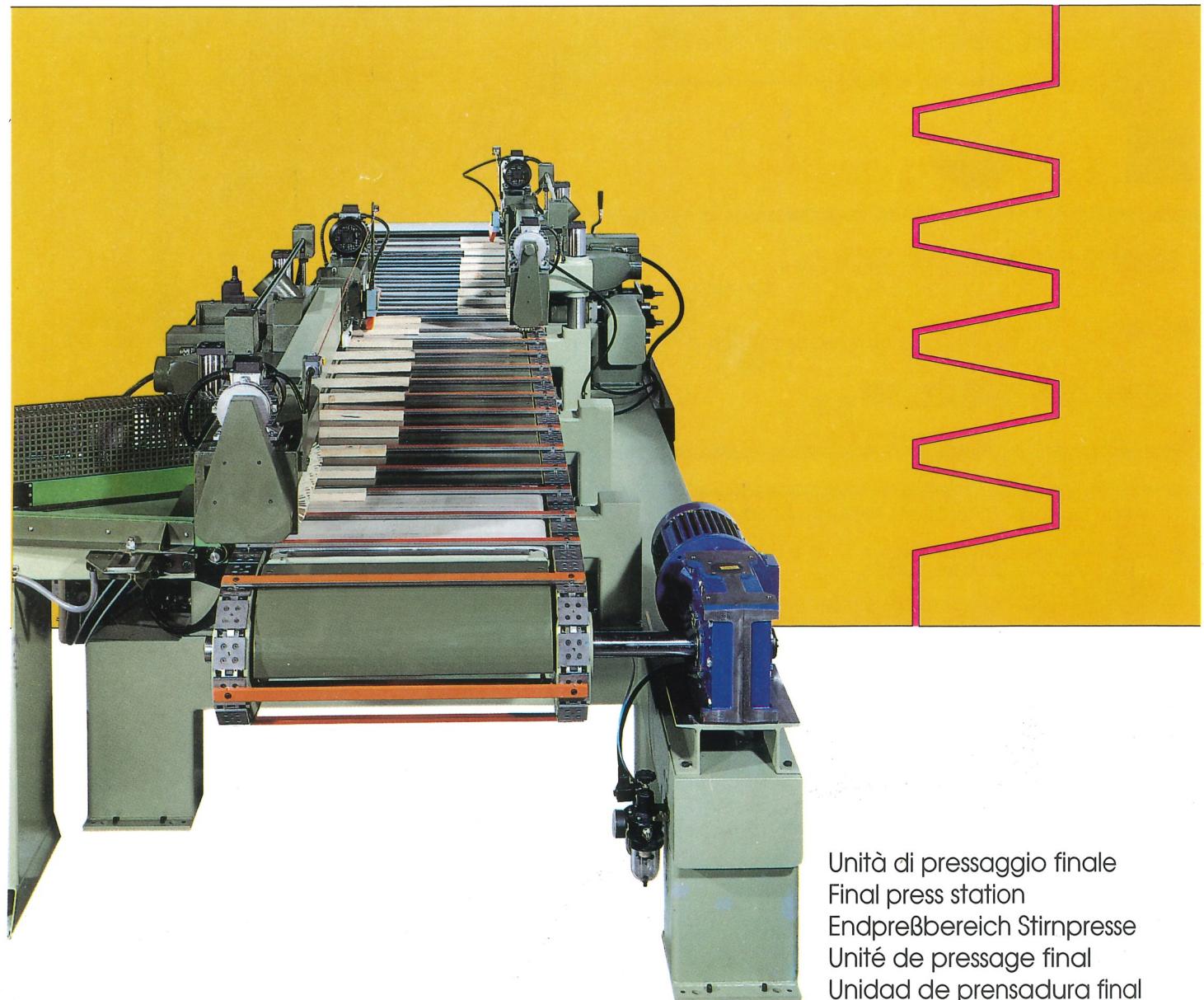
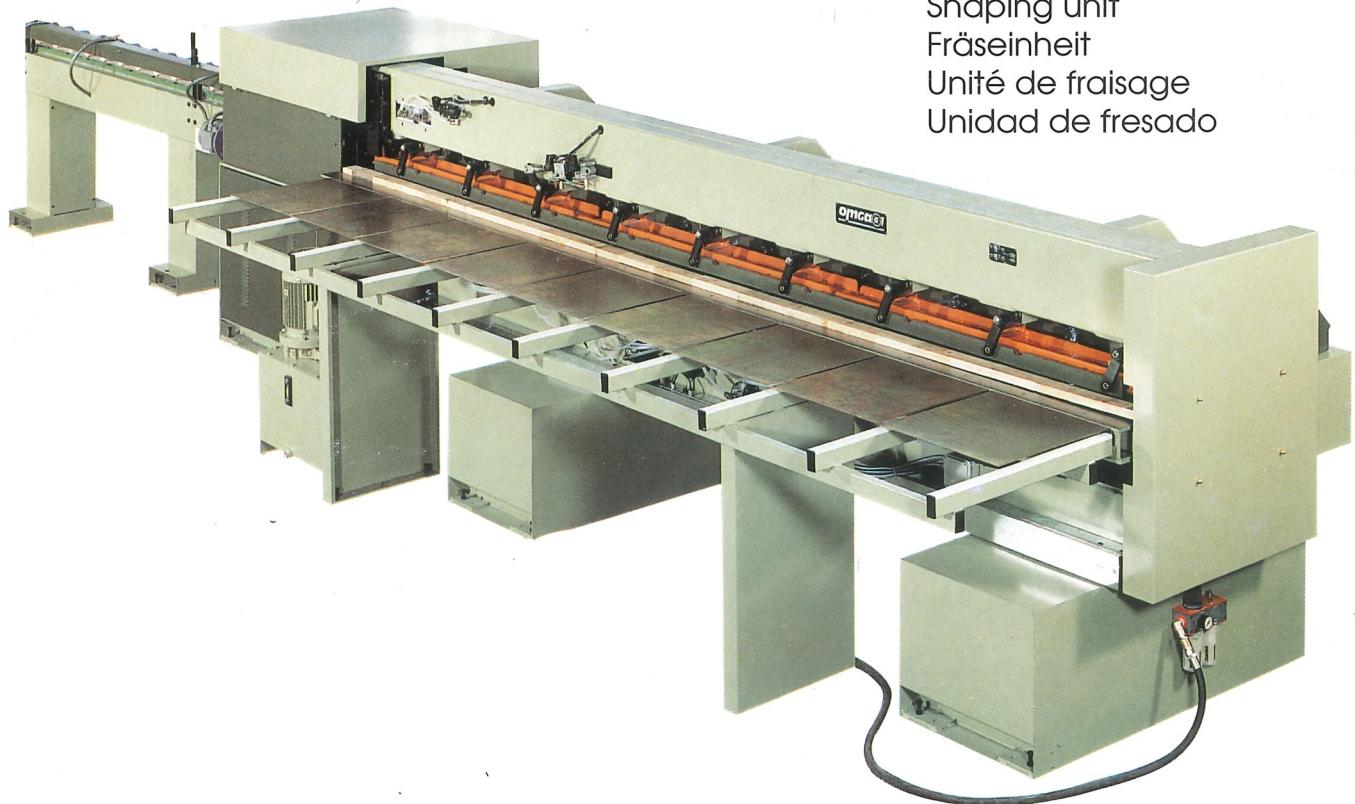


FJL 190  
con accessori  
with accessories  
mit Zubehörteile  
avec accessoires  
con accesorios



1. TAPPETO DI ALLINEAMENTO PEZZI A SINISTRA  
AUTOMATIC LININGUP UNIT  
AUSRICHTUNGSBAND LINKS  
TAPIS D'ALIGNEMENT DES PIÈCES À GAUCHE  
CINTA DE ALINEACIÓN DE LAS PIEZAS A LA IZQUIERDA
2. TAPPETO TRASPORTO PEZZI  
LOADING BELT WITH MANUAL INFEEDING OF TIMBER  
TAPIS DE TRANSPORT PIÈCES  
MATERIAL-FÖRDERBAND  
CINTA TRANSPORTADORA DE LAS PIEZAS
3. TAPPETO DI ALLINEAMENTO PEZZI A DESTRA  
AUTOMATIC LININGUP UNIT  
AUSRICHTUNGSBAND RECHTS  
TAPIS D'ALIGNEMENT DES PIÈCES À DROITE  
CINTA DE ALINEACIÓN DE LAS PIEZAS A LA DERECHA
4. GRUPPO DI INTESTATURA SINISTRA  
LEFT HAND SIDE TRIMMING UNIT  
ZERSPANNER LINKS  
GROUPE D'EMBOUT GAUCHE  
GRUPO DE ENCABEZAMIENTO A LA IZQUIERDA
5. GRUPPO DI FRESCATURA SINISTRA  
LEFT HAND SIDE SHAPING UNIT  
FRÄSAGGREGAT LINKS  
GROUPE DE FRAISAGE GAUCHE  
GRUPO DE FRESCOADO A LA IZQUIERDA
6. GRUPPO DI INTESTATURA DESTRA  
RIGHT HAND SIDE TRIMMING UNIT  
ZERSPANNER RECHTS  
GROUPE D'EMBOUT DROIT  
GRUPO DE ENCABEZAMIENTO A LA DERECHA
7. GRUPPO DI FRESCATURA DESTRA  
RIGHT HAND SIDE SHAPING UNIT  
FRÄSAGGREGAT RECHTS  
GROUPE DE FRAISAGE DROIT  
GRUPO DE FRESCOADO A LA DERECHA
8. GRUPPO INCOLLATORE  
GLUE SPREADER  
VERLEIMEINHEIT  
COLLEUSE  
GRUPO ENCOLADOR
9. TRANSFER AUTOMATICO A 90°  
AUTOMATIC TRANSFER UNIT AT 90°  
AUTOM. QUERFÖRDERER  
TRANSFERT AUTOMATIQUE À 90°  
TRANSFER AUTOMATICO DE 90°
10. CANALE DI PRE-GIUNZIONE  
JUNCTION CHANNEL  
EINFÄDELKANAL  
CANAL DE PRÉ-JONCTION  
CANAL DE PRE-ENSAMBLADO
11. PRE-PRESSA A RULLI COMPLETA DI TRONCATRICE  
PRE-PRESS COMPLETE WITH CUT-OFF UNIT  
VORPRESSEINHEIT MIT KAPPSÄGE  
GROUPE DE PRÉ-PRESSE À ROULEAUX AVEC TRONÇONNEUSE  
PRE-PRENSADO CON RODILLOS, CON TRONZADORA
12. PRESA CON ESPULSORE  
PRESS UNIT  
PRESSE MIT AUSWERFER  
PRESSE AVEC EXPULSEUR  
PRENSA CON EXPULSOR
13. GRUPPO INCISORE (OPTIONAL)  
SCRORING UNIT  
EINSCHNEIDE-AGGREGATE  
GROUPE D'INCISION  
GRUPOS DE FRESCOADO
14. GRUPPO INCISORE (OPTIONAL)  
SCRORING UNIT  
EINSCHNEIDE-AGGREGATE  
GROUPE D'INCISION  
GRUPOS DE FRESCOADO

Unità di fresatura  
Shaping unit  
Fräseinheit  
Unité de fraisage  
Unidad de fresado



Unità di pressaggio finale  
Final press station  
Endpreßbereich Stirnpress  
Unité de pressage final  
Unidad de prensadura final

**Cod. 721331530000**

2 GRUPPI INCISORI  
2 SCORING UNITS  
2 EINSCHNEIDE-AGGREGATE  
2 GROUPES INCISEURS  
2 GRUPOS INCISORES

**Cod. 721831530000**

2 GRUPPI FRESATURA  
2 EXTRA SHAPERS  
2 FRÄSAGGREGATE  
2 GROUPES DE FRAISAGE  
2 GRUPOS DE FRESCO

**Cod. 721841530000**

CARENATURA INSONORIZZATA  
SOUND PROOF CABIN  
SCHALLSCHUTZVERKLEIDUNG  
ECRAN D'INSONORISATION  
CARENADO INSONORIZADO

**Cod. 720181530000**

• **ALIMENTATORE AUTOMATICO**

Alimenta la linea in ciclo continuo, movimentando pezzo per pezzo ad una cadenza di 100 pezzi per minuto.

• **AUTOMATIC LOADING SYSTEM**

It feeds the line in automatic cycle, introducing piece by piece at a speed of 100 pieces per minute.

• **AUTOMATISCHE ZUFÜHRVORRICHTUNG**

Dient zur Beschickung der Anlage im Automatikzyklus, bewegt jeweils einzelne Leisten im Takt von 100 Stück/Minute.

• **ALIMENTATEUR AUTOMATIQUE**

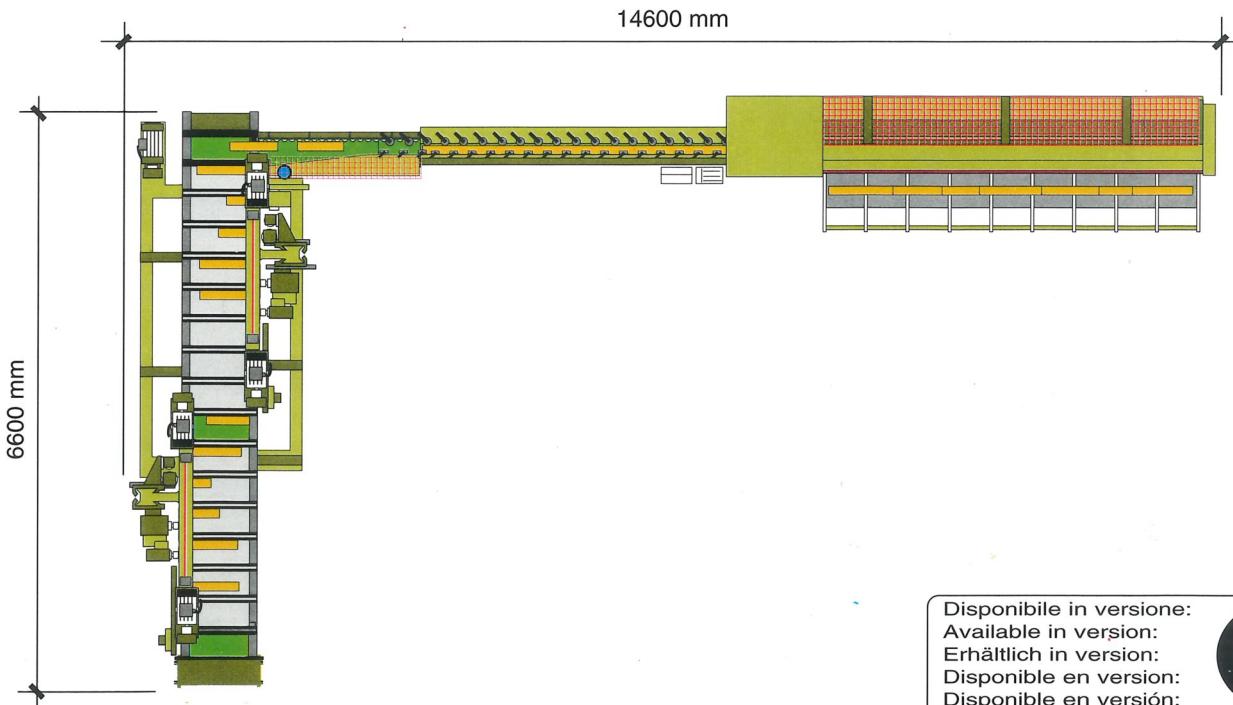
Alimentation continue, pièce après pièce, à une cadence de 100 pièces par minute.

• **ALIMENTADOR AUTOMÁTICO**

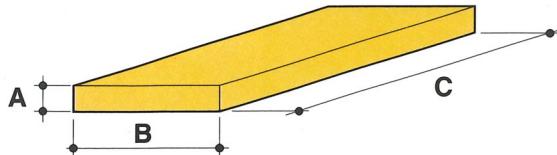
Alimenta la línea en ciclo continuo, desplazando las piezas, una por una, a la velocidad de 100 piezas por minuto.

**DATI TECNICI - TECHNICAL DATA - TECHNISCHE DATEN - DONNEES TECHNIQUES - DATOS TECNICOS**

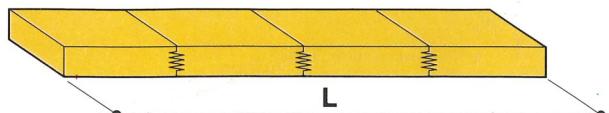
**FJL 190 STANDARD**



Disponibile in versione:  
Available in version:  
Erhältlich in version:  
Disponible en version:  
Disponible en versión:



**A** = min. 15 mm - max. 80 mm  
**B** = min. 30 mm - max. 150 mm  
**C** = min. 150 mm - max. 900 mm



**L** = min. 2000 mm - max. 4500 mm  
**L** = OPTIONAL 6000 mm