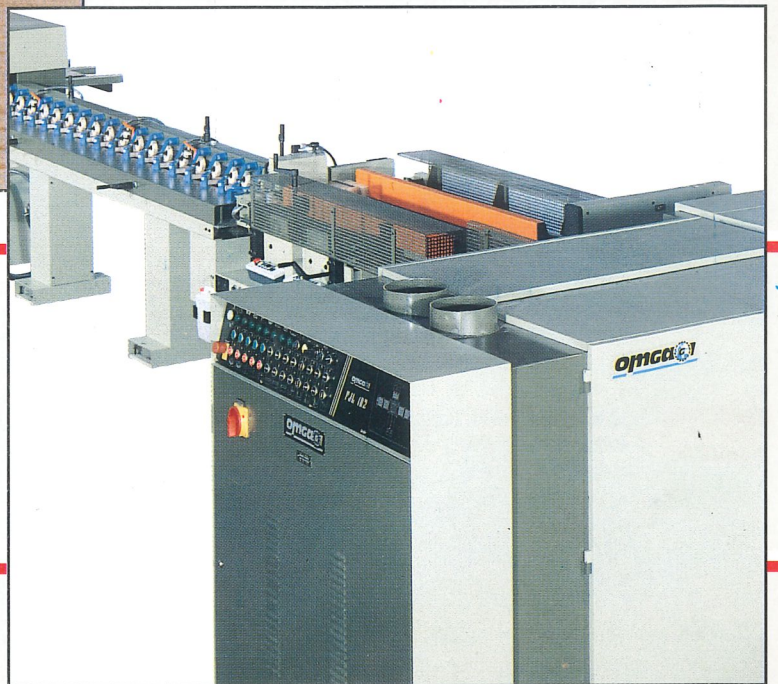


FJL 182



FJL 182 LINEA PER GIUNZIONE DI TESTA A PETTINE

LINE FOR FINGER JOINTING

KEILZINKENANLAGEN

LIGNES POUR ABOUTAGE DE TÊTE

LÍNEAS POR EMPALME DE MADERA

Permette di ricomporre il legno difettato e selezionato trasformandolo in tavole della lunghezza desiderata.

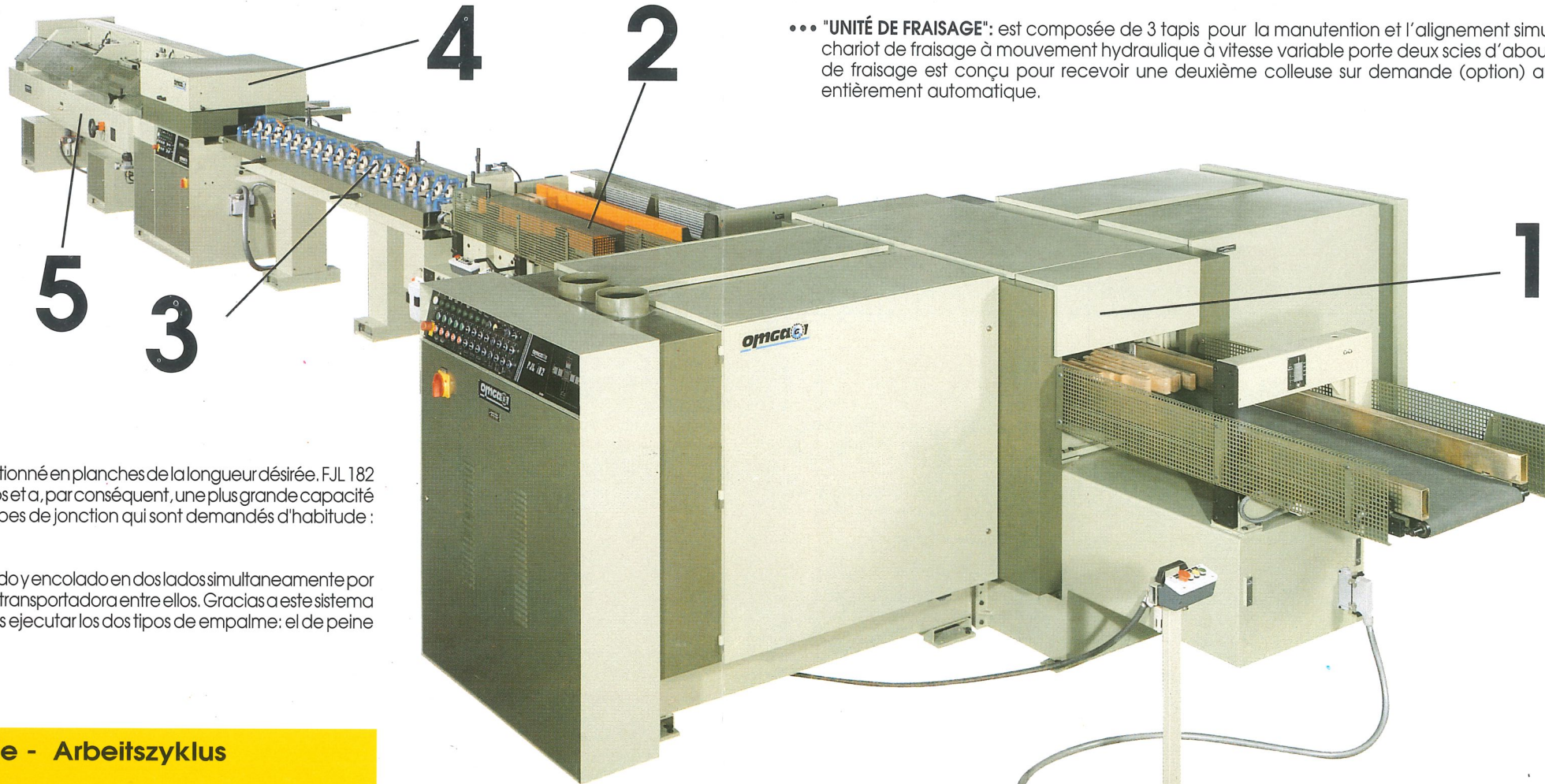
Con la linea FJL 182 si può eseguire la fresatura su due lati contemporaneamente e quindi ottenere maggiore produttività, inoltre esegue entrambi i tipi di giunzione che normalmente vengono richiesti: Giunzione continua e Giunzione chiusa.

The line joins selected and defected pieces to form boards of the required length. It shapes both sides at the same time, thus granting a higher production rate. The FJL 182 version can carry out all standard types of joint, such as continuous joints and closed joints. (Finger joints and butt-joints).

Die Anlage bietet die Möglichkeit, defektes und aussortiertes Material wieder zu Platten in der gewünschten Länge zusammensetzen. Das gleichzeitige Fräsen an beiden Enden gewährt eine hohe Produktionsleistung. Es kann sowohl mit kontinuierlicher, als auch mit geschlossener Verbindung gearbeitet werden.

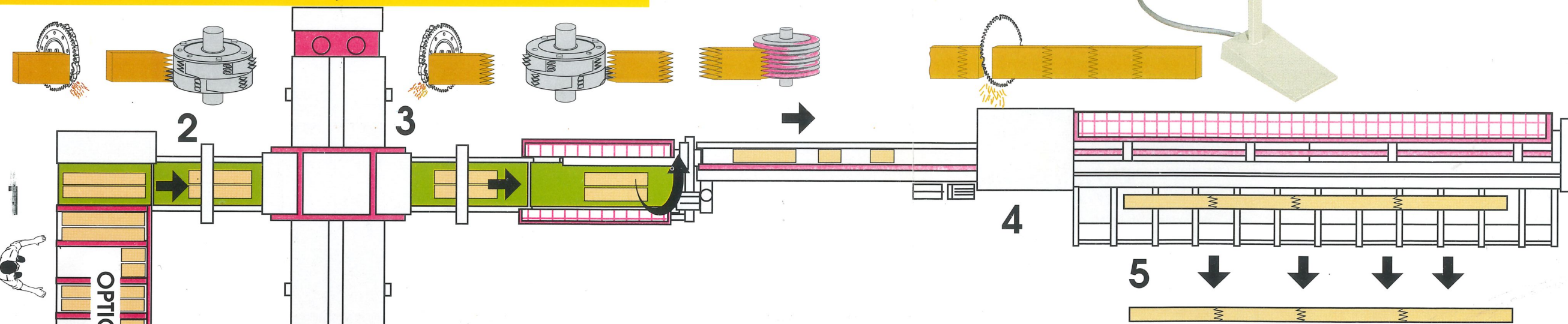
Cette ligne permet de recomposer des bois sélectionnés en planches de la longueur désirée. FJL 182 exécute le fraisage sur deux côtés en même temps et a, par conséquent, une plus grande capacité de production; de plus, elle effectue les deux types de jonction qui sont demandés d'habitude: Jonction continue et Jonction arrêtée.

La línea permite la realización del retestado, fresado y encolado en dos lados simultáneamente por medio de los dos grupos de trabajo y de una cinta transportadora entre ellos. Gracias a este sistema es posible lograr mayor productividad y además ejecutar los dos tipos de empalme: el de peine continuo y el de peine cerrado.



Ciclo di lavorazione - Working cycle - Arbeitszyklus

Cycle de travail - Ciclo de trabajo



- 1: CARICATORE MULTIPLO (OPTIONAL)
MULTIPLE LOADING SYSTEM (OPZ.)
LADEINRICHTUNG
CHARGEUR MULTIPLE
ALIMENTADOR MULTIPLO
- 2: INTRODUZIONE AUTOMATICA
AUTOMATIC LOADING
LADEINRICHTUNG
CHARGEMENT AUTOMATIQUE
CARGA AUTOMÁTICA
- 3: FRESATURA
SHAPING
AUSFRÄSUNG
FRAISAGE
FRESADO
- 4: PRE-PRESSATURA E TAGLIO
PRE-PRESSING AND CUTTING
VORPRESSE- UND KAPPEINHEIT
PRE-PRESSAGE ET COUPE
PRE-PRENSADO Y CORTE
- 5: PRESSATURA FINALE
FINAL PRESSING
END PRESSE
PRESSAGE FINALE
PRENSADO FINAL

1 "UNITÀ DI FRESATURA" composta da: 3 tappeti per la movimentazione e l'allineamento contemporaneo ed automatico di due pacchi; un carro a movimento idraulico con velocità variabile su cui sono montati due truciolatori, due teste a fresare ed un incollatore. Il carro è predisposto per un secondo incollatore su richiesta (optional) e gruppi incisori. Il ciclo è completamente automatico.

... "SHAPING UNIT" is made up by 3 conveyor belts for automatic handling of two packs at the same time; the cutter carriage has a hydraulic variable feed speed and carries two hogging saws, two shapers and one glue dispenser. On request, it may be fitted with an extra glue spreader (optional) and scoring units.

... "FRÄSEINHEIT" mit 3 Einschubbändern, mit gleichzeitiger, automatischer Ausrichtung von 2 Bretterpaketen, sowie stufenlos umstellbaren Hydraulikvorschubwagen, auf den hintereinander zwei Zerspaner, zwei Fräsaggregate und ein Verleimer montiert sind. Auf Anfrage kann der Wagen mit einem zweiten Verleimer und Vorritzereinheiten als Zubehör ausgestattet werden. Der Arbeitszyklus ist vollkommen automatisch.

... "UNITÉ DE FRAISAGE": est composée de 3 tapis pour la manutention et l'alignement simultanés et automatiques de deux paquets; un chariot de fraisage à mouvement hydraulique à vitesse variable porte deux scies d'aboutage, deux toupies et une colleuse. Le chariot de fraisage est conçu pour recevoir une deuxième colleuse sur demande (option) aussi bien que les unités incisiveur. Le cycle est entièrement automatique.

... "UNIDAD DE FRESADO" Compuesta por tres tapetes motorizados para traslado de los paquetes de piezas a través de la máquina, un carro principal de movimentación hidráulica sobre el cual se encuentran las dos unidades de trabajo opuestas con trituradores de retestado conjuntos de fresas y encolador. El conjunto está preparado para aceptar, bajo pedido, un segundo encolador y grupos incisores para un acabado perfecto en los distintos tipos de maderas.

2 "INTRODUTTORE AUTOMATICO" Dopo l'operazione di fresatura, il pacco completo viene trasferito sull'introduttore automatico che scarica un pezzo per volta sul tappeto di allineamento. La spazzola per il ribaltamento può essere esclusa per scarico lineare.

... "TRANSFER STATION" After shaping, the complete pack is transferred and the pieces are dropped into the line-up conveyor one by one. The turnover brush may be excluded for flat transfer.

... "AUTOMATISCHE EINFÜHRUNGS-VORRICHTUNG" Nach der Fräsbearbeitung läuft das gesamte Paket auf die automatische Einführvorrichtung, die ein Werkstück nach dem anderen auf das Ausrichtband schiebt. Bei einem geraden Ausschub kann die Kippbürste abgeschaltet werden.

... "INTRODUCTEUR AUTOMATIQUE" Après l'opération de fraisage, le paquet complet est transféré sur l'intoducteur automatique qui décharge une pièce à la fois sur le tapis d'alignement. La brosse de culbutement peut être exclue pour le transfert à plat.

... "ESTACION DE TRASLADO" Las piezas mecanizadas se almacenan en la estación de traslado adonde, por medio de un empujador neumático y una cinta transportadora se introducen una a una en el canal de empalme.

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

3 "UNITÀ DI ALLINEAMENTO" L'unità di allineamento posiziona tutti i pezzi in linea per l'introduzione nella pre-prensa.

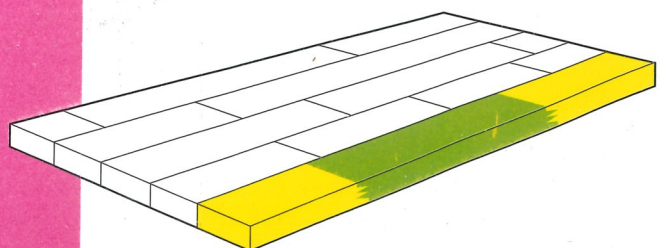
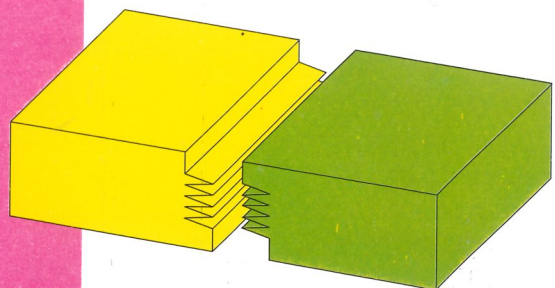
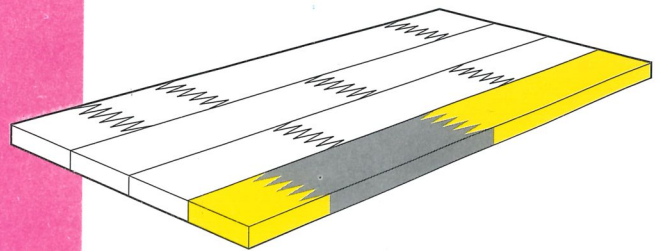
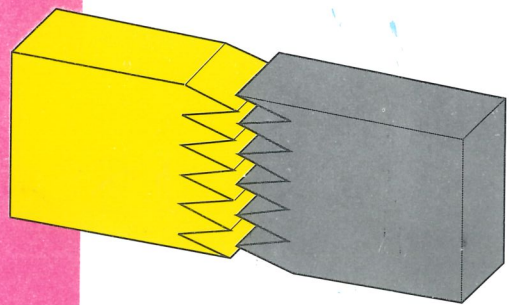
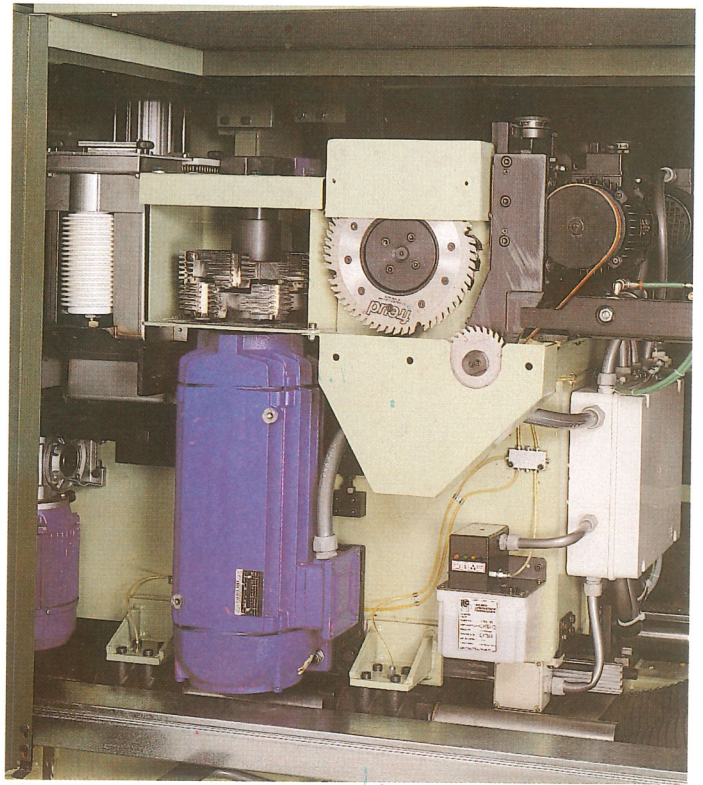
- **"LINE-UP"** The line-up station arranges the pieces ready to be fed into the pre-press station.
- **"AUSRICHTGRUPPE"** Die Ausrichtgruppe positioniert alle Werkstücke reihenmässig für den Einschub in den Vorpreßbereich.
- **"UNITÉ D'ALIGNEMENT"** L'unité d'alignement positionne toutes les pièces en ligne pour l'introduction dans la presse.
- **"CANAL DE EMPALME"** En este conjunto las piezas son alineadas y preparadas para la entrada en la pre-prensa por medio de rodillos de presión lateral y superior.

4 "PRE-PRESSAGGIO E UNITÀ DI TAGLIO A LUNGHEZZA" La stazione di pre-pressaggio è di 4 rulli motorizzati a velocità differenziata, per una prima ricomposizione della tavola. La tavola è tagliata a lunghezza al raggiungimento del sensore di fine corsa preregolato alla lunghezza desiderata.

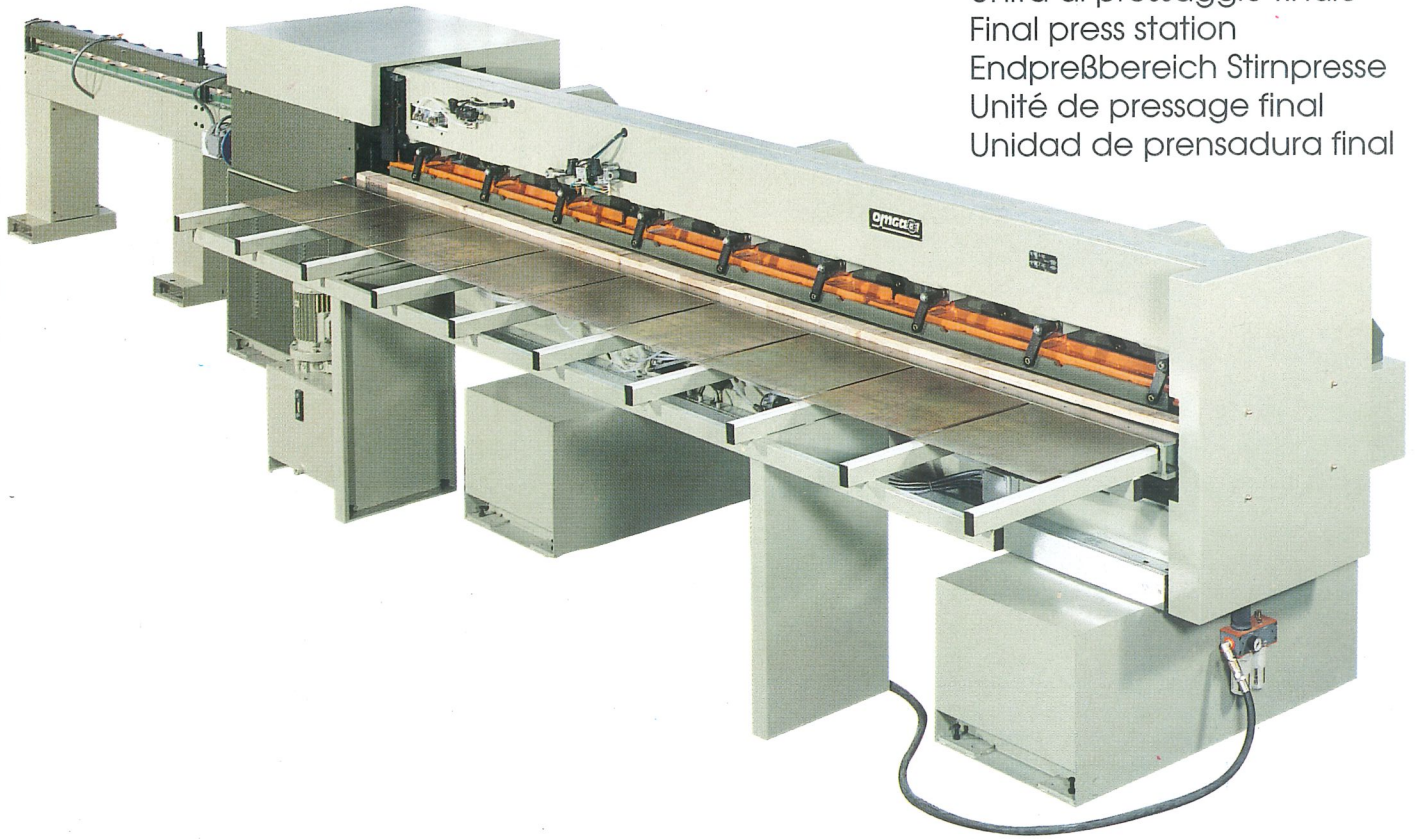
- **"PRE-PRESS STATION AND LENGTH CUTTING TABLE"** The pre-press station is supplied with four motor driven rollers, with different speed settings, for a first set up of the board. After reaching the pre-set limit micro-switch, the board is cut to length.
- **"VORPRESSBEREICH UND SCHNITTLÄNGENEINHEIT"** Das Vorpreßbereich besteht aus 4 Rollen mit unterschiedlicher Vorschubgeschwindigkeit und dient zur ersten Bretterformung. Die Bretterlänge wird bei Erreichung des vorher auf das gewünschte Maß eingestellten Endschalters geschnitten.
- **"PRÉ-PRESSAGE UNITÉ DE COUPE À LONGUEUR"** Le poste de pré-pressage est pourvu de 4 rouleaux motorisés à vitesse différenciée, pour une première recombposition de la planche. La planche est coupée à longueur à l'atteinte du micro-rupteur de fin de course pré-fixé à la longueur désirée.
- **"PRE-PRENSADO Y CORTE A MEDIDA"** El pre-prensado es efectuado por medio de cuatro rodillos motorizados inferiores y superiores a velocidades diferenciadas. El alcance del sensor al final de la prensa, por parte de la madera, determina el largo de corte.

5 "UNITÀ DI PRESSAGGIO FINALE CON ESPULSORE AUTOMATICO"
Dopo il taglio a lunghezza, la tavola è trasferita alla pressa idraulica per la pressatura finale della tavola. Barre di pressione laterali e verticali ne garantiscono la perfetta linearità.

- **"FINAL PRESS STATION WITH AUTOMATIC EJECTOR"** After length cutting, the board is transferred to the hydraulic press for final set up. Vertical and side pressing bars keep the board in place.
- **"ENDPRESSBEREICH MIT AUTOMATISCHEM AUSSTOSSER"** Nach dem Längenzuschnitt läuft der Bretterstrang in eine Hydraulikpresse, wo die endgültige Bretterzusammensetzung erfolgt. Durch seitliche und vertikale Andruckstangen wird eine perfekte Linearität garantiert.
- **"UNITÉ DE PRESSAGE FINALE AVEC DÉCHARGEUR AUTOMATIQUE"** Après la coupe à longueur, la planche est transférée à la presse hydraulique pour la recombposition finale de la planche. Des barres de pression latérales et verticales garantissent un résultat parfait.
- **"UNIDAD DE PRENSADO FINAL CON EXPULSOR AUTOMÁTICO"** Una vez cortada a medida la pieza recompuesta es trasladada horizontalmente para permitir el fresado final por parte de la prensa hidráulica y al mismo tiempo dejar el canal de entrada en la prensa libre para la próxima pieza. Guías de presión laterales y superior garantizan la perfecta linearidad de la piezas.



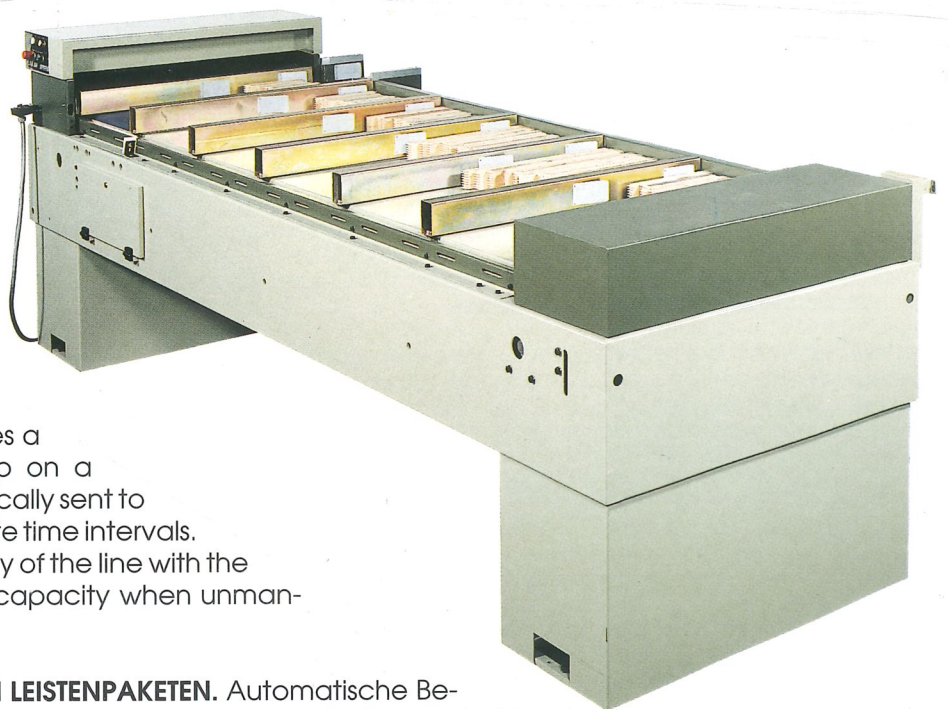
Unità di pressaggio finale
 Final press station
 Endpreßbereich Stirnpresse
 Unité de pressage final
 Unidad de prensadura final



OPTIONAL

n° 720181130000

- **ALIMENTATORE AUTOMATICO A STAZIONI MULTIPLE.** L'operatore predispone su un alimentatore sei pacchi di listelli che vengono uno alla volta inviati automaticamente alla fresatura con appropriata tempistica. Questa sezione aumenta la produttività della linea con la garanzia di una maggiore autonomia ad operatore assente.



- **AUTOMATIC MULTI STATION LOADING SYSTEM.** The operator arranges a series of six packs of wooden strip on a multiple feeder, which are automatically sent to the shaper one by one at appropriate time intervals. This section increases the productivity of the line with the guarantee of major self-operating capacity when unmaned.

- **AUTOMATISCHE BESCHICKUNG VON LEISTENPAKETEN.** Automatische Beschickungseinrichtung mit sechs Ladefeldern. Die Pakete werden nacheinander der Bearbeitung zugeführt. Das Beschickungssystem sorgt nicht nur für höhere Produktivität, sondern ermöglicht auch den vollautomatischen Betrieb der Maschine über längere Zeit. Manuelle Eingriffe durch den Maschinenführer werden auf ein Minimum reduziert.

- **INTRODUCTION AUTOMATIQUE DU BOIS EN PAQUETS.** L'opérateur prépare sur un chargeur automatique une série de six paquets de pièces qui sont envoyés, l'un après l'autre, automatiquement au fraisage, à la cadance appropriée. Cette section augmente la productivité de la ligne avec la garantie d'une autonomie supérieure, l'opérateur étant absent.

- **INTRODUCTOR AUTOMATICO DE PAQUETES (OPCIONAL).** Los paquetes (hasta a seis) se componen directamente en los sectores del introductor. El traslado de los mismos en la mesa giratoria de la maquina es efectuado automaticamente por medio de de un tapete motorizado. Este acesorio aumenta la productividad y autonomia de la linea sin la supervision del operador.

Cod. 720181130000

ALIMENTATORE AUTOMATICO MULTIPLIO
 AUTOMATIC LOADING SYSTEM
 AUTOM. WERKST. PAKETE LADEINR. LADESTATIONEN
 CHARGEUR AUTOMATIQUE
 ALIMENTADOR AUTOMATICO MULTIPLIO

SET UTENSILI
 SET OF CUTTERS
 WERKZEUGE
 JEU D'OUTILS
 JUEGO DE HERRAMIENTAS

Cod. 721661120000 - 6000 mm

PRESSA
 PRESS
 PRESSE
 PRESSE
 PRENSA

MOTORI MAGGIORATI: FRESA 15 kW - TRUCIOLATORE 5,5 kW
 INCREASED POWER: SHAPER 15 kW - HOGGING SAW 5,5 kW
 MOTORLEISTUNG: FRÄSER 15 kW - ZERSPÄNER 5,5 kW
 SUPPL. POUR PUISSANCE: FRAISE 15 kW - DÉCHIQUETEUR 5,5 kW
 MOTOR MAJORADO: FRESA 15 kW - CEPILLADOR 5,5 kW

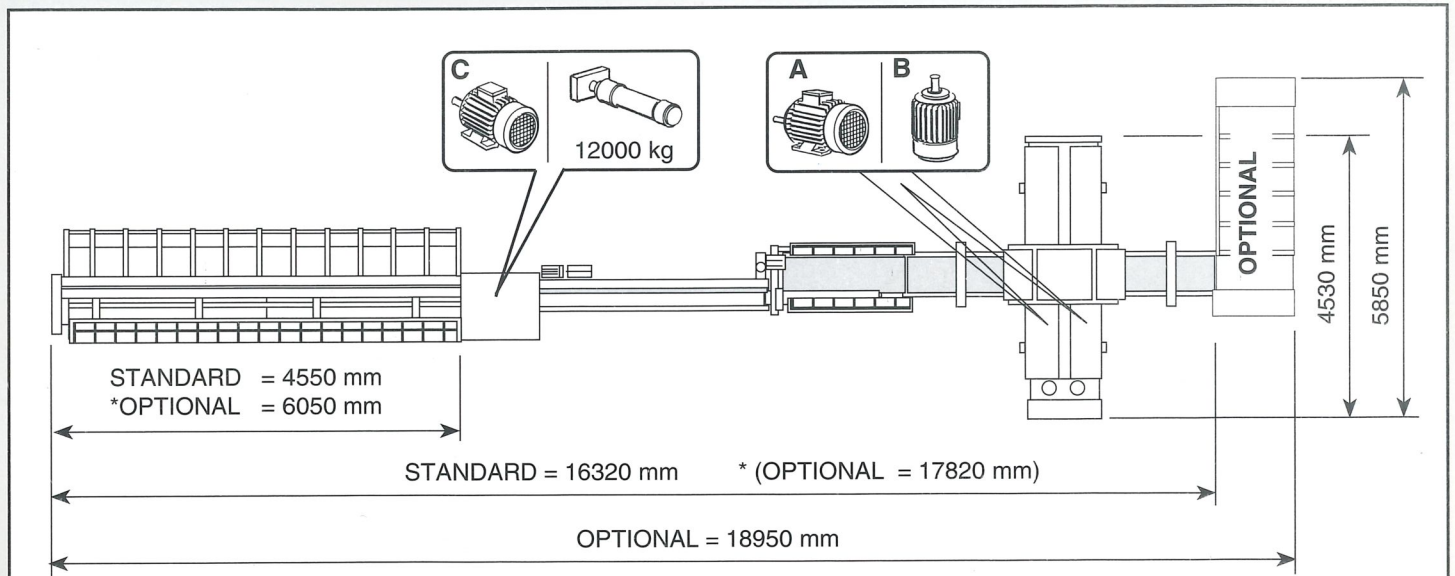
Cod. 721331130000

2 GRUPPI INCISORI
 2 SCORING GROUPS
 2 GRUPPEN VORRITZER
 2 GROUPES INCISEURS
 2 UNIDADES INCISORES

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



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



<p>A 2 x 4 kW n/1' 2900</p>	<p>B 2 x 11 kW n/1' 2900</p>	<p>C 1 x 3 kW n/1' 2920</p>	<p>6 Bar 125 NI. x ciclo</p>
			<p>POTENZA TOTALE TOTAL POWER GESAMTSTROMVERBRAUCH PUISSANCE TOTALE POTENCIA TOTAL</p> <p>47.17 kW (STANDARD) 49.79 kW (OPTIONAL)</p>
<p>A = min. 30 mm - max. 150 mm B = min. 15 mm - max. 80 mm C = min. 150 mm - max. 1400 mm</p>	<p>X = min. 15 mm - max. 80 mm Y = min. 30 mm - max. 150 mm Z = min. 150 mm - max. 1400 mm</p>	<p>L = STANDARD 4500 mm L = OPTIONAL 6000 mm</p>	

Ci riserviamo eventuali modifiche dei dati tecnici - Technical data with due reservations - Technische Daten unter Vorbehalt - Données techniques avec les réserves d'usage
 Nos reservamos el derecho de efectuar modificaciones de los datos técnicos.