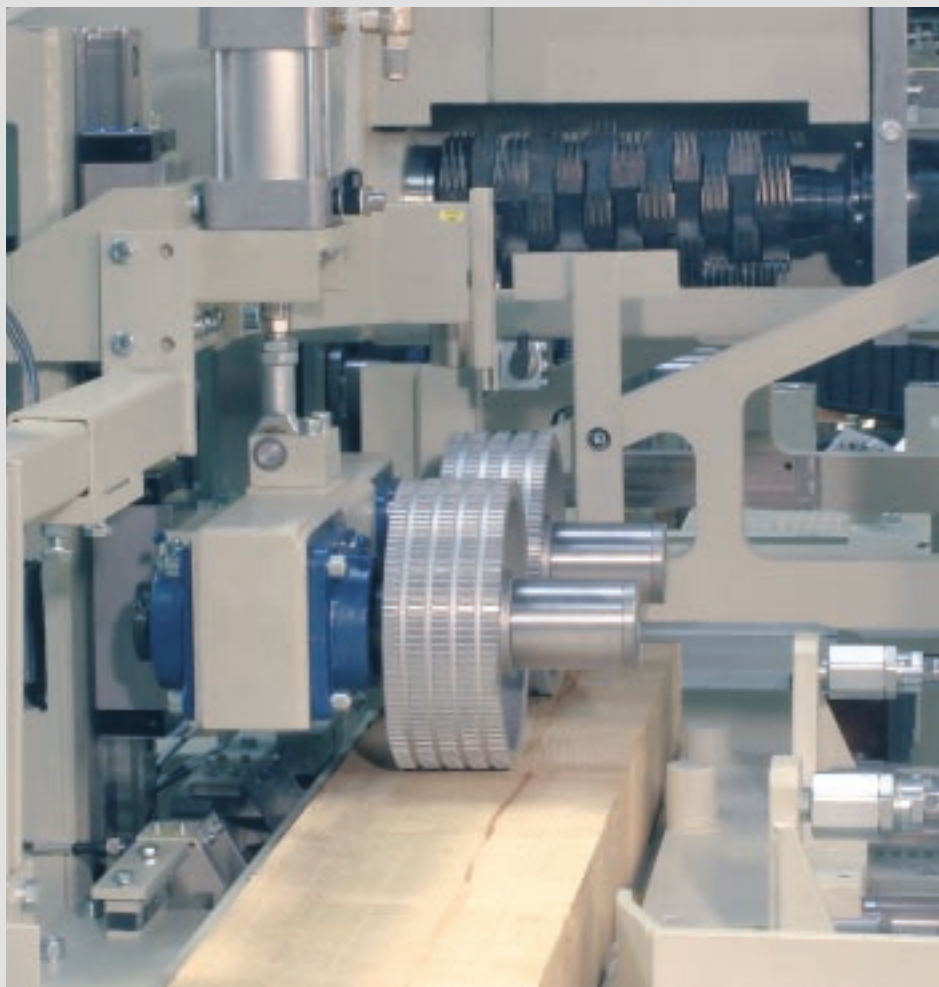


Keilzinkenanlagen

**Technische Anlagen-Perfektion
für Konstruktionsholz: BSH, KVH, Duo-Trio-Balken**



Ein präzises Holzprodukt verlangt präzise Maschinentechologie

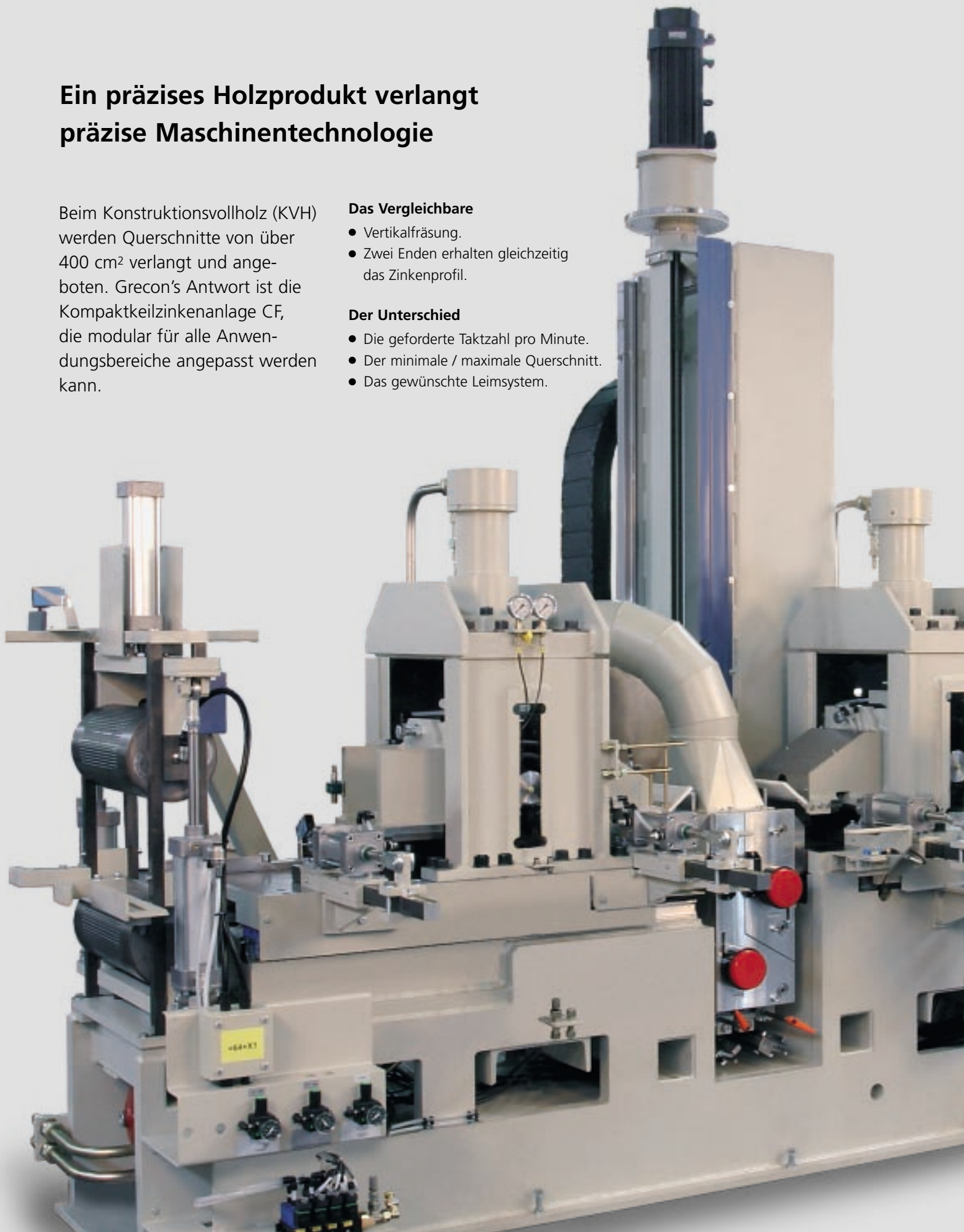
Beim Konstruktionsvollholz (KVH) werden Querschnitte von über 400 cm² verlangt und angeboten. Grecon's Antwort ist die Kompaktkeilzinkenanlage CF, die modular für alle Anwendungsbereiche angepasst werden kann.

Das Vergleichbare

- Vertikalfräsung.
- Zwei Enden erhalten gleichzeitig das Zinkenprofil.

Der Unterschied

- Die geforderte Taktzahl pro Minute.
- Der minimale / maximale Querschnitt.
- Das gewünschte Leimsystem.





Holz als Konstruktionselement gewinnt im Markt immer mehr an Bedeutung – Selbstverständlichkeit im Wettbewerb zu den Werkstoffen Stahl und Beton. Die Wachstumsraten sind enorm.

Der moderne Hausbau verlangt nach einem perfekt gefertigten Baustoff mit klar definierten Eigenschaften. Höhere Nutzleistung, filigrane Konstruktionselemente und erhöhte Ansprüche an die Optik führen zu Anforderungen, die nur ein Werkstoff mit klar definierten und stabilen Eigenschaften erfüllen kann. Architektonisch anspruchsvolle Bauweisen mit komplexer Gebäudetechnik lassen keine Kompromisse bei Materialeigenschaften zu.

Ebenso kompromisslos sehen wir bei Grecon dies als Herausforderung für eine perfekte Maschinentechologie, die diesen Ansprüchen gerecht wird.



Technische Vorteile – Fräsaggregat:

- Komplette Frässpindellagerung aus dem Weinig-Standard. Spindeldrehzahl: 7200/min.
- Separate Lagerung der 2 Frässpindeln in der Gegenplatte (einzeln abnehmbare Hydrolager).
- Staubfrei abgekapselter Frässpindel-antrieb bis 61 kW.
- Auf- und Abbewegung mit Rollenge-windespindel und Servoantrieb.
- Großflächige hydraulische Press-Schuhe (keine Holzerstörung), mit wechselbaren Verschleißplatten oben und unten.

Holz ist Lebensqualität

Viele Menschen besinnen sich heutzutage auf die Bedeutung natürlicher Baustoffe.

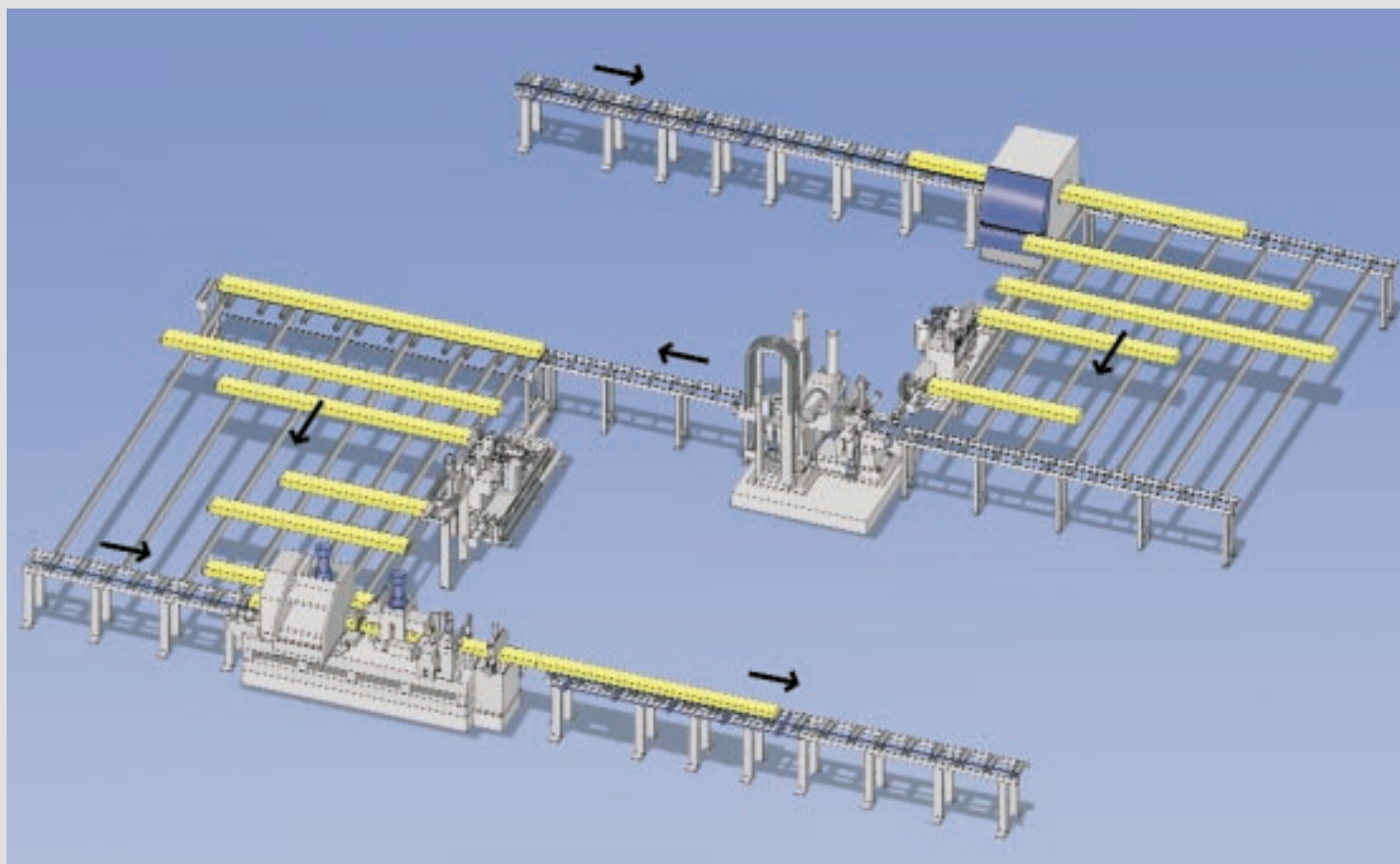
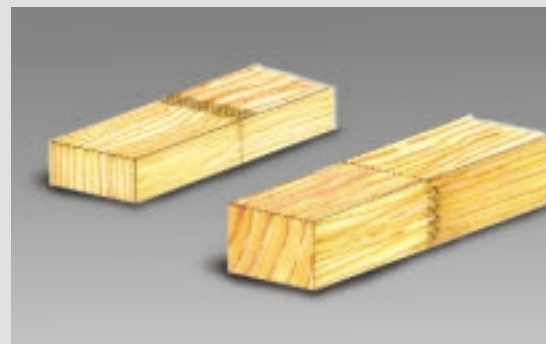
So wird auch zunehmend wieder der Wert des echten Holzes geschätzt.

Für seine Verwendung sprechen Tatsachen, die schon seit langem Gültigkeit besitzen.

Ein Höchstmaß an Flexibilität und Qualität

Die abgebildete Anlage vereint die komplette Technologie des Konstruktionsholzes und wurde bisher in allen Anwendungsbereichen mit bestem Erfolg eingesetzt. Als Vertikalfräsung für BSH, KVH, Duo/Triobalken, als horizontal gefrästes Material mit präziser Randzinkenfräsung und Blockhausbohlen, mit Leimsystemen wie berührungslosem PU-Leimauftrag sowie Melamin-, Walzen- und Flankenjet-Systemen.

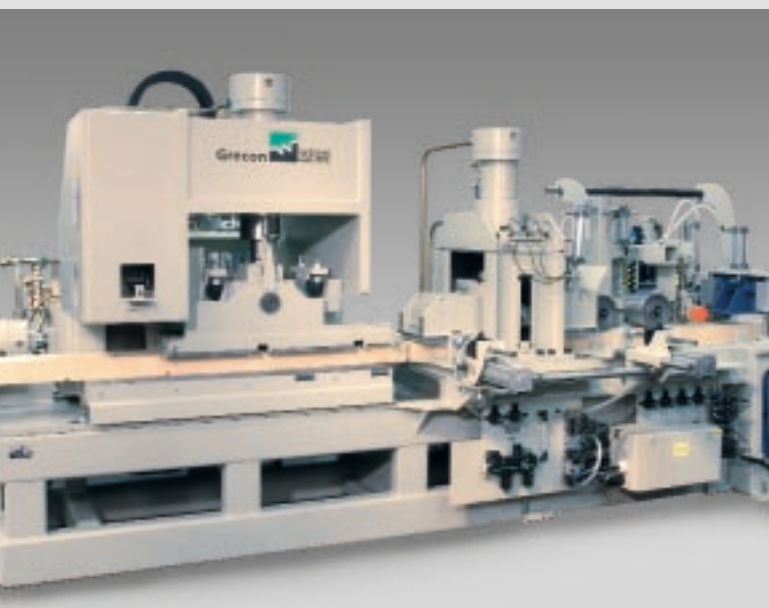
Ein besonderes technisches Merkmal wissen unsere Kunden zu schätzen, die kommissionsweise fertigen. Ein just-in-time System verlangt häufige Querschnittsumstellungen, bezogen auf Höhe und Breite, bezogen auf Press- und Spanndrücke, bezogen auf Leimhöhe und Leimmenge. All dieses erfolgt durch eine spezielle Software vollautomatisch im Fertigungsfluss.



Power im Keilzinken

Der Unterschied – Die offene Taktpresse TP 30/40 t

Nach separatem Fräsvorgang, separater Leimangabe erfolgt die Verpressung in abgebildeter Takt-durchlaufpresse. Eine Besonderheit ist, dass die Einspannung der Enden in der absolut gleichen identischen Positionierung wie beim Fräsen erfolgt. Das Ergebnis ist eine absolut versatzfreie Zinkenverbindung.



Die präzise Zinkung

Das Werkzeug, die Spindellagerung, die Spindeldrehzahl, die Vorschubgeschwindigkeit, die Vorschubkraft bestimmen die Qualität des Zinkenbildes. Diese Forderungen sind im Grecon Frässystem optimal erfüllt: Hydrospindeln mit 7200 U/min., 61 kW-Motor als Spindeltrieb, Servo-Vorschubsystem für beliebige Geschwindigkeitsprofile, Eintauchgeschwindigkeit – Ausfahrge-
schwindigkeit. Flexibler Splitter-
schutz, der als Gegendruck sich im Fräsvorgang auch geschüsselter Holzoberflächen anpasst.



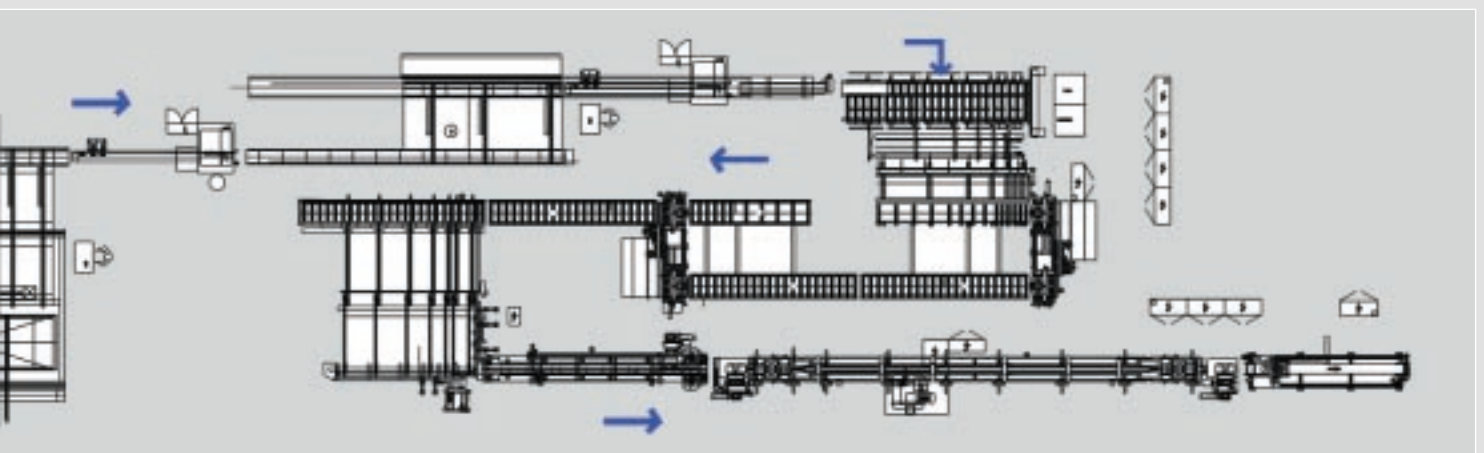
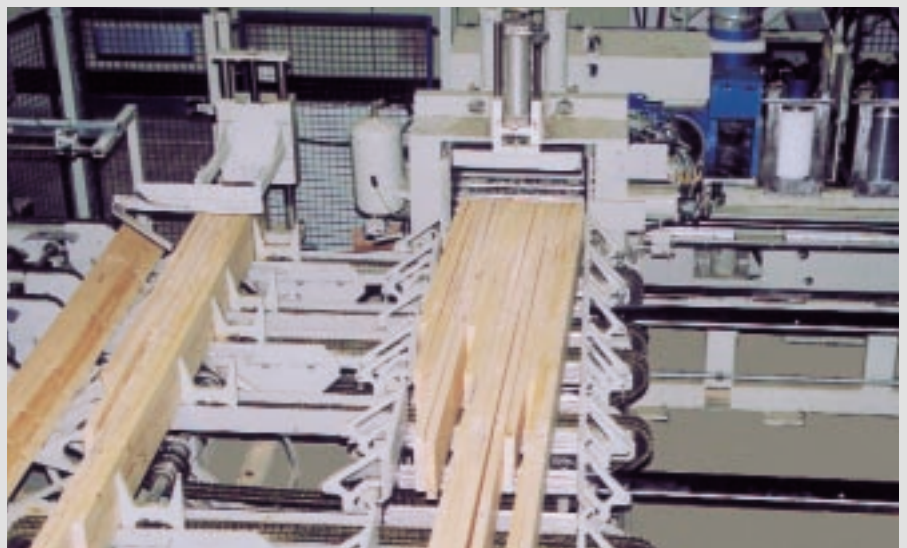
Modernste Anlagentechnologie für BSH – Turbo-LH



Die führende Markt- und Technologieposition von Grecon im Bereich der Holzleimbauproduktion erfordert ständig neue technische Lösungen, die wir in Zusammenarbeit mit unseren Kunden realisieren. Das Ergebnis ist die Turbo-LH, die sich als höchst zuverlässige Technik mit hoher Verfügbarkeit im 3-Schicht-Einsatz mit bester Produktqualität bei vielen Kunden bereits bewährt hat.

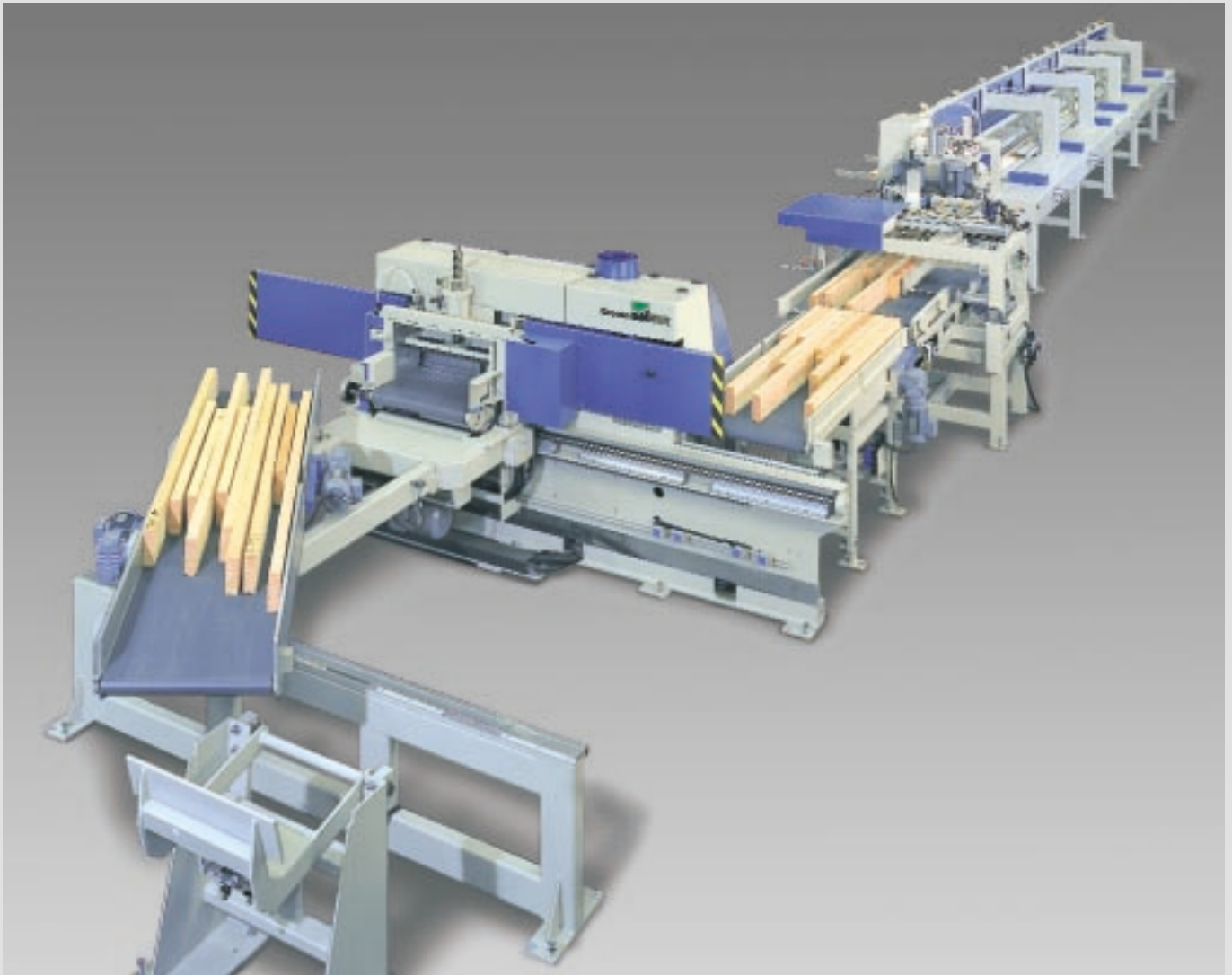
Ihr Vorteil:

- **Automatische Querschnittverstellung**
Damit Sie auch kleinere Aufträge wirtschaftlich produzieren können.
- **Güteklassenrechner**
Die Produktionssteuerung der Keilzinkenanlage als Verbindung zwischen Ihrer AV und dem Fertigprodukt.
- **Diagnoserechner**
Für Betriebsdaten- und Produktionsdatenerfassung sowie Bedienerunterstützung bei Störungssuche.
- **Teleservice**
Für schnelle Online-Hilfe durch unsere Fachleute.





GRECON Keilzinkenanlagen – Modularer Aufbau: von manuell bis vollautomatisch



Ultra 3000 - Turbo 3000

Für Konstruktionsholz mit Eingangslängen von max. 3000 mm und Lamellenbreite max. 225 mm, Endlänge beliebig, hat Grecon zwei Leistungsvarianten anzubieten: Die Paketanlage Ultra mit verfahrbarem Drehtisch als Einzelfräse oder als Turbo,

d.h. in der Kombination von zwei gegenüberliegenden Fräsen.

Der weitere Ablauf der Vereinzelung, Einfädung und Verpressung zu einer beliebigen Endlänge wird mit halb-, vollautomatischen Komponenten

als Verbindung zwischen Fräse und Presse angeboten.

Die Press-Systeme können für fixierte Endlängen bis 15 m oder für beliebige Endlängen im sogenannten Strangpressverfahren angeboten werden.



Gesamtübersicht – Ihre Lösung ist dabei:

Paketfräsen		Einzelbrettanlagen (Fräsen und Pressen kombiniert)	
Anlagentyp	Holzeingangslänge	Anlagentyp	Holzeingangslänge generell bis 6.000 mm
Ultra TT 2000	bis 2.000 mm	CF 200/300 - 3,5 (4,5)	
Ultra TT 3000	bis 3.000 mm	CF 200/300/400 - 5,5	
Turbo-S 2000/3000/4000	bis 2.000/3.000/4.000 mm	CF 200/300/400 - 10	Horizontalfräsung integrierbar
Rotostar	bis 6.000 mm	PowerJoint 200/300/400-5,5	Fräsung von oben nach unten; berührungsloser Leimauftrag
Turbo-LH	bis 6.000 mm	MultiJoint 200/300/400-7	PowerJoint mit integrierter Mehrfachpresse
		MaxiJoint 200/300/400 - 15	Fräskombination für Vertikalfräsung
		HS-Maxi \geq 50 Takte/min.	Kontinuierliche Horizontalfräse

Pressenvarianten	
Taktpresse	bis 40t -12 Takte/min.
Strangpresse 6/9/12 m	bis 40t -100 m/min.
Stirnseitenpresse 6/9/12/16/18 m	bis 20t -100 m/min.
Durchlaufpresse	bis 8t -160 m/min.

Keilzinkenanlagen



Produktion:

GRECON DIMTER Holzoptimierung
Nord GmbH & Co. KG
Hannoversche Straße 58
31061 Alfeld / Hannover
Deutschland

Telefon +49 (0) 51 81 / 9 39-0
Fax +49 (0) 51 81 / 9 39-2 25
E-Mail info@grecon-weinig.de
Internet www.weinig.com

Vertrieb:

WEINIG GROUP
Weinigstraße 2/4
97941 Tauberbischofsheim
Deutschland

Telefon +49 (0) 93 41 / 86-0
Fax +49 (0) 93 41 / 70 80
E-Mail info@weinig.de
Internet www.weinig.com