

dimter

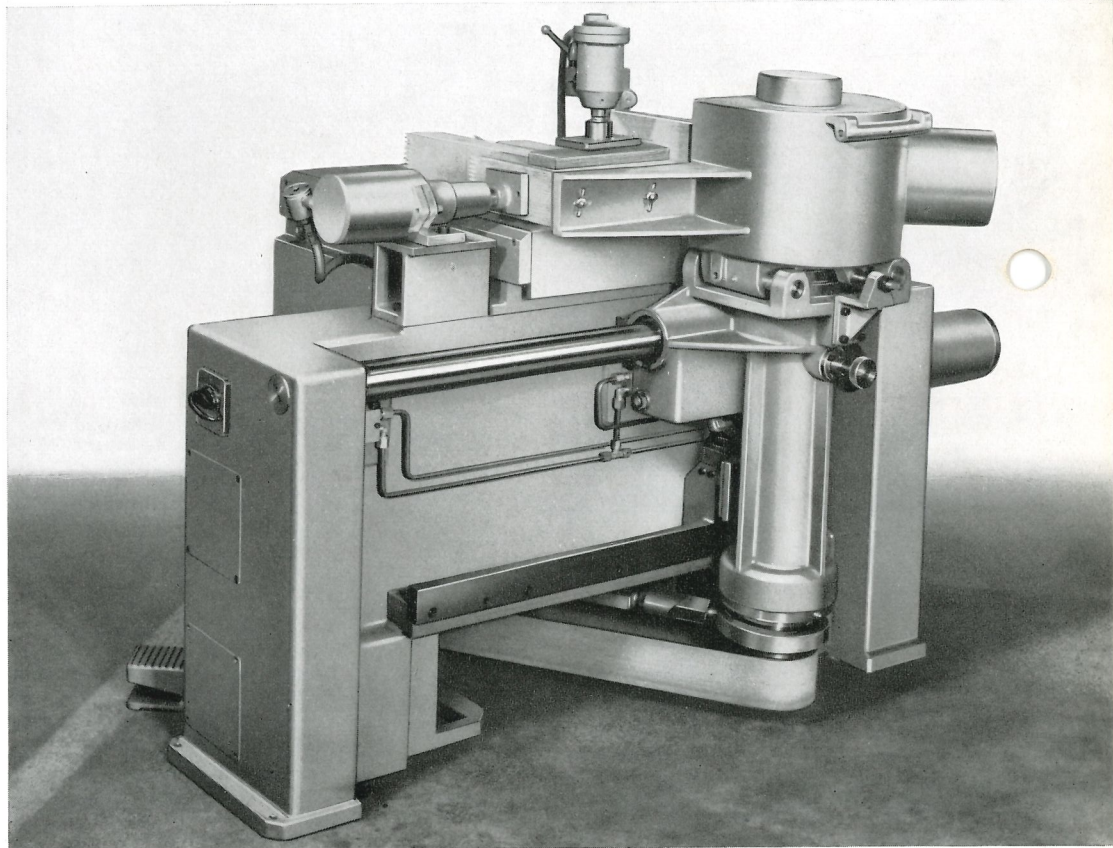
Keilzinkenfräse HKF

Keilzinkenfräse HKF Schutzrechte angemeldet.

Auch bei dieser Keilzinkenfräse, Type HKF, sind wir von dem Prinzip ausgegangen:

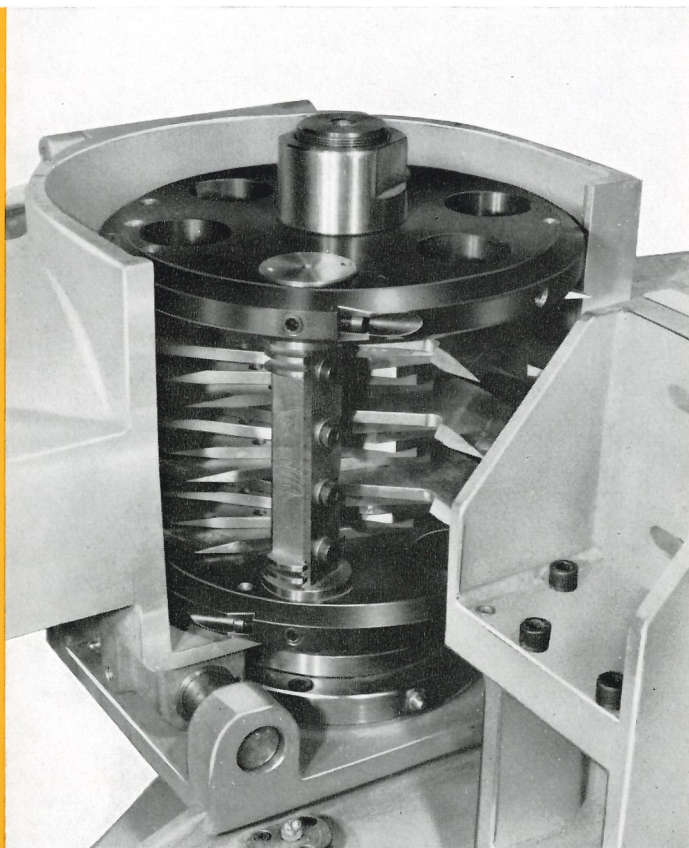
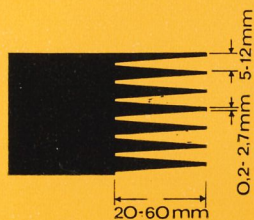
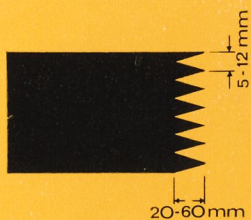
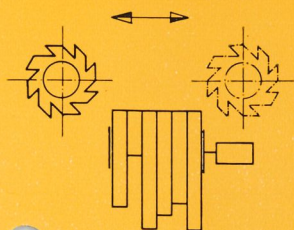
Das Bearbeitungsaggregat muß laufen — dadurch keine Wartezeit

Die Keilzinkenfräse HKF hat ein **neuartiges Antriebsaggregat**, wobei lediglich das Bearbeitungsaggregat auf einer stark dimensionierten und gehärteten Führung hin- und hergleitet, wogegen der Motor unterhalb des Ständers so angebracht ist, daß er mit seiner Masse nicht in derselben Richtung bewegt wird wie das Bearbeitungsaggregat. Dadurch kann mit einer hohen Vorschubgeschwindigkeit gearbeitet werden. Der stark dimensionierte Antriebsmotor von 10 bis 30 PS gibt die erforderliche Kraft für höchste Leistungen.



Die Arbeitsspindel ist aus vergütetem Spezial-Stahl durchgehend geschliffen mit ca. 120 kg Festigkeit und läuft in dafür geeigneten Speziallagern. Die Spindel mit einem Durchmesser von 50 mm trägt ein Spezial-Werkzeug, welches in einem Arbeitsgang die Hölzer winkelig ablängt und den Keilzinken fräst. Zur Einstellung der Zinkenpassung ist die Ablängung stufenlos einstellbar. Die Werkzeuge sind mit Hochleistungsschnellstahl bestückt und in Verbindung mit einer Spezial-Schleifvorrichtung satzweise leicht zu schleifen. Das Werkzeug hat gegenüber allen anderen den Vorteil, daß die Zinkenform annähernd spitz ist, so daß eine viel günstigere Verbindung entsteht, weil am Zinkengrund keine Schwächung auftritt und durch die vorteilhaftere Teilung paßt er sich der Struktur des Holzes wesentlich besser an. Durch großen Flugkreisdurchmesser sind die Standzeiten wesentlich länger als bei Maschinen mit geringerem Werkzeugdurchmesser. Die Maschine hat einen verstellbaren Auflagetisch, der gleichzeitig als Hubausgleich ausgebildet ist. Hubausgleich je nach Werkzeug stufenlos einstellbar. Auf dem Arbeitstisch ist die horizontale und vertikale Spannvorrichtung aufgebaut, Einlagebreite bis zu 300 mm, Arbeitshöhe 140 mm max. Der Vorschub für das Bearbeitungsaggregat ist pneumatisch-hydraulisch und stufenlos regelbar. Durch den kurzen Arbeitshub von nur 560 mm wird verhältnismäßig wenig Druckluft benötigt, die Betätigung des Arbeitsablaufes kann wahlweise durch Fuß- oder durch Handimpuls erfolgen. Die Maschine ist äußerst stabil und für höchste Beanspruchung geeignet. Im formschönen

Maschinenkörper sind die pneumatischen Steuerungen sowie die Sicherungen für den elektrischen Teil mit Hand-Sterndreieck-Schalter untergebracht. Die mitlaufende Abzugshaube ist verstellbar und hat links und rechts zwei Anschläge, womit die Ablänglänge eingestellt werden kann. Die Anschläge dienen zum stirnseitigen Anschlagen der Hölzer. Das Fräsaggregat läuft in einer überdimensionierten Rundführung in hartverchromter Ausführung, Fräsaggregat ist in zwei Bronzeführungen mit großem Abstand gelagert, Abstreifer verhindern das Eindringen von Schmutz.



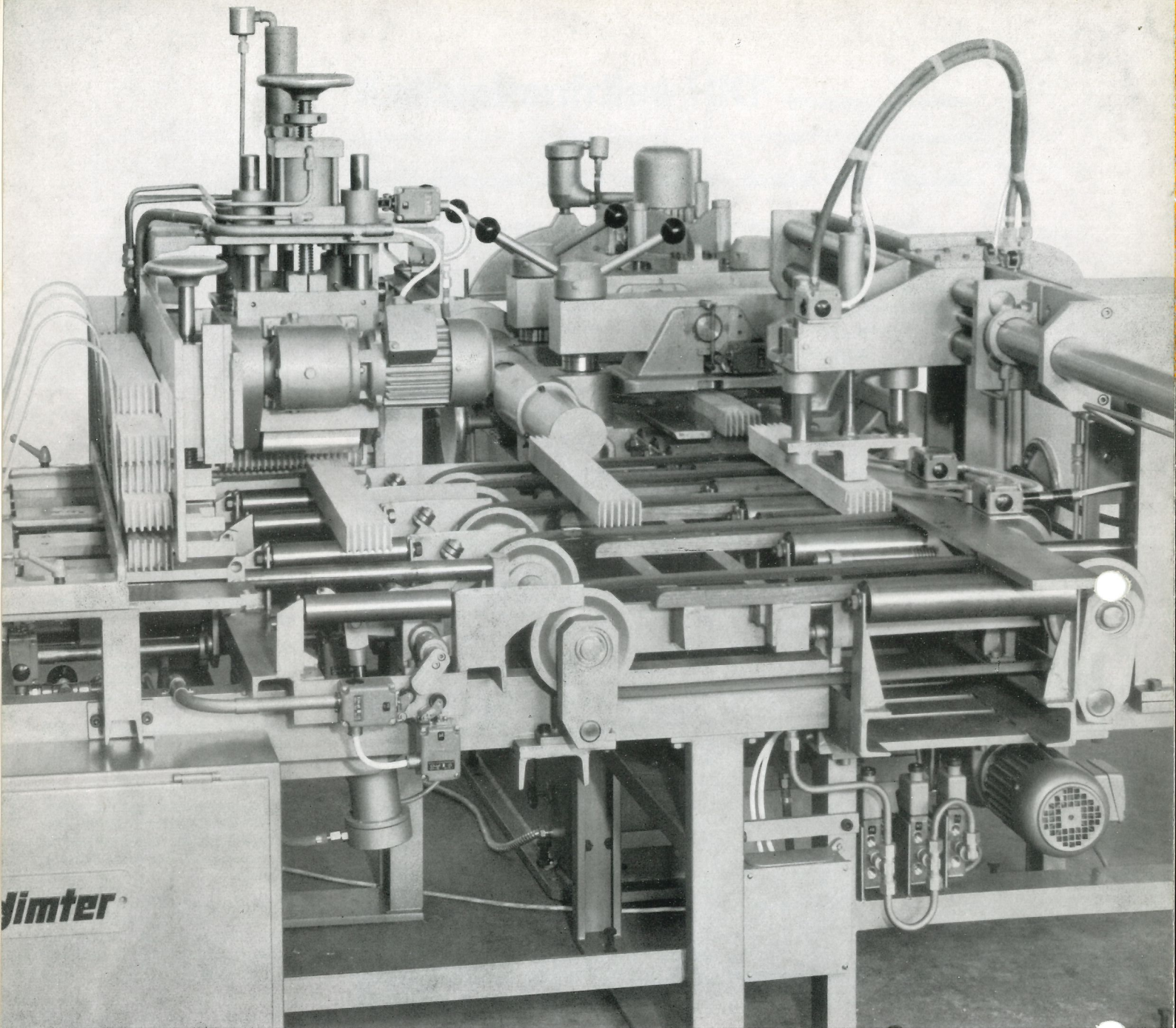
Vorteile

1. Hohe Leistung durch kurzen Arbeitsweg.
2. Großer Lagerabstand des Fräsaggregates.
3. Vorschub stufenlos regelbar.
4. Kombierter Fräs- und Ablängkopf.
5. Zinkenprofil nahezu spitz, dadurch erhöhte Festigkeit, weil keine Querschnittsschwächung. Zinkenteilung nur 7,5 mm.
6. Besseres Fertigerzeugnis und bessere Oberfläche bei lackierten Werkstücken, weil minimaler Zinkengrund.
7. Fräsersatz besteht aus normalen, zusammengesetzten Fräsern. Satzweises Schleifen auch bei schräger Brust durch Zusatzvorrichtung möglich.
8. Schnelles und präzises Einstellen der Zinkenpassung durch Feineinstellung der Ablängvorrichtung. Zinkenlänge je nach Bedarf (normal 30 mm).

Technische Daten:

Type		HKF
Werkstückeinspannbreite	mm	300
Werkstückeinspannhöhe	mm	140
Spindel-Ø	mm	50
Werkzeugaufspannhöhe	mm	150
Werkzeug-Ø max.	mm	280
Drehzahl der Spindel	U/min	4700
Arbeitshub	mm	560
Antriebsleistung	PS	10/20/30
Druckluftanschluß	atü	6
Gewicht netto	kg	1050
Platzbedarf L x B x H	m	1,2 x 1,6 x 1,1
Seemäßige Verpackung Kistenmaße	m	1,4 x 1,8 x 1,3
Gewicht brutto	kg	1150

Im Interesse der Weiterentwicklung behalten wir uns Änderungen vor.



Zur Keilzinkenfräse HKF liefern wir die geeigneten Keilzinkenpressen mit ein- oder zwei-
 seitiger Leimangabe für alle Leimsorten. Das in der HKF paketweise gefräste Holz wird in
 ein Magazin vor der Leimangabe gelegt, aus dem die Leimangabe die Werkstücke selbsttätig
 entnimmt, mit Leim angibt und in die Keilzinkenpresse einschleibt. Die endlos zusammen-
 geleimten Hölzer werden durch eine eingebaute Abkürzsäge auftragsgemäß aufgeschnitten.

Lieferprogramm:

- | | |
|---|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Keilzinkenanlagen und komplette Arbeitsstraßen für Ing.-Holzbau 2. Durchlaufkeilzinkentransferstraßen für sehr hohe Leistung mit eingebauten Hobel- und Kehlmaschinen | <ol style="list-style-type: none"> 3. Keilzinkenanlagen mit eingebauter Hochfrequenz 4. Fugenverleimanlagen 5. Pressen für Schichtholz 6. Rahmenpressen 7. Druckluftzylinder und -Steuerungen 8. Stapelanlagen. |
|---|---|



Dimter G.m.b.H. & Co. - Maschinenfabrik

7918 Illertissen · Rudolf-Diesel-Straße 12-16 · Telefon (07303) 372 · Telex 7 129 116