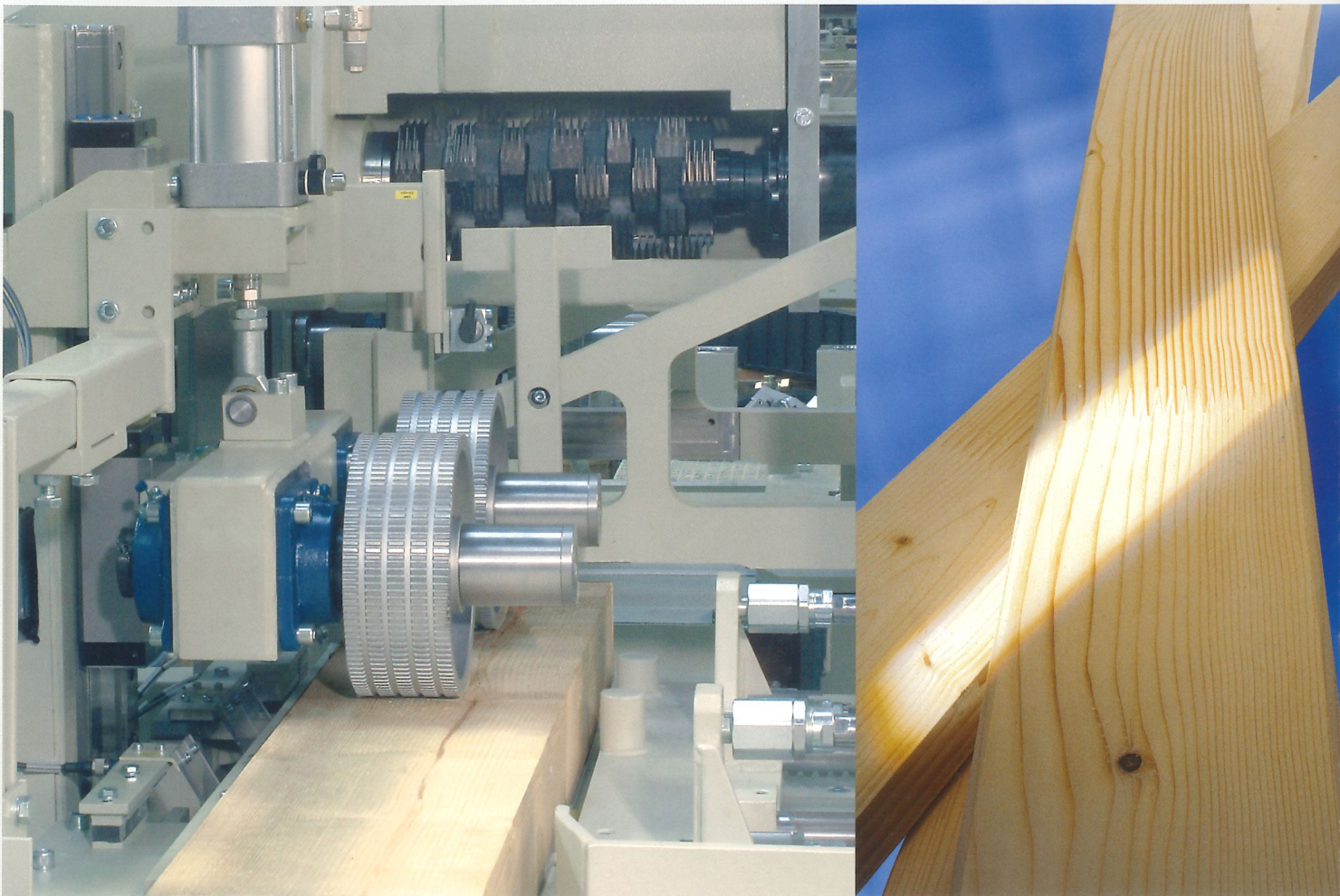


# Keilzinkenanlagen

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



## Ein präzises Holzprodukt verlangt präzise Maschinentechologie

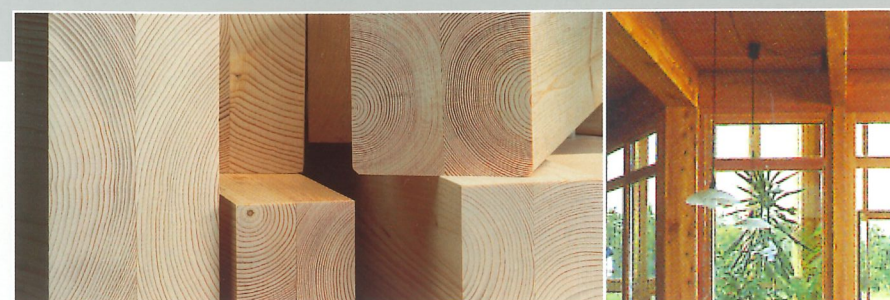
Beim Konstruktionsvollholz (KVH) werden Querschnitte von über 400 cm<sup>2</sup> verlangt und angeboten. Grecon's Antwort ist die Kompaktkeilzinkenanlage CF, die modular für alle Anwendungsbereiche angepasst werden kann.

### Das Vergleichbare

- Vertikalfräsung.
- Zwei Enden erhalten gleichzeitig das Zinkenprofil.

### Der Unterschied

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



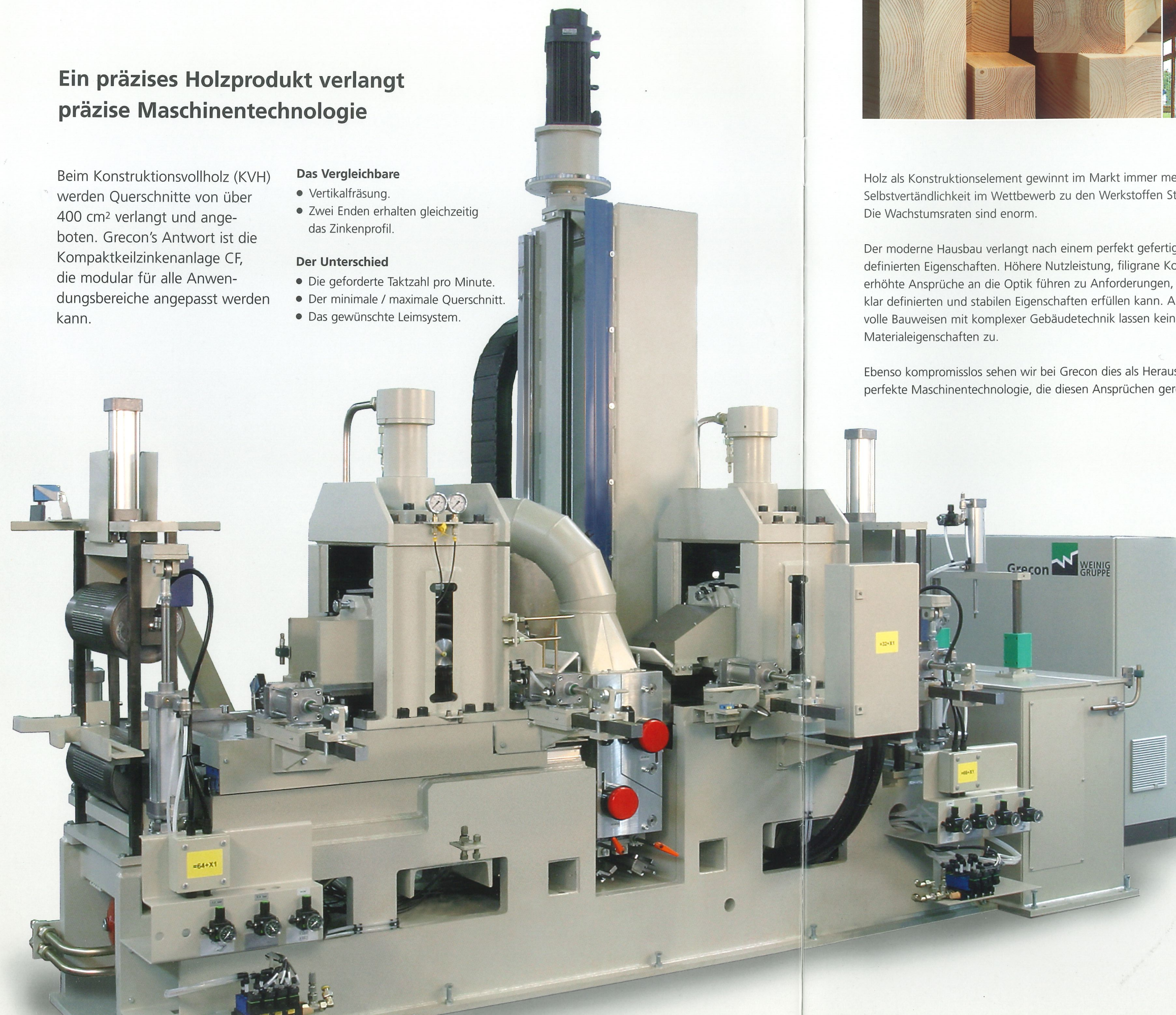
Holz als Konstruktionselement gewinnt im Markt immer mehr an Bedeutung – Selbstverständlichkeit im Wettbewerb zu den Werkstoffen Stahl und Beton. Die Wachstumsraten sind enorm.


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 Weing-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 Rollengewindespindel und Servoantrieb.
- Großflächige hydraulische Pressschuhe (keine Holzerstörung), mit wechselbaren Verschleißplatten oben und unten.



A close-up photograph of a wood surface, showing the natural grain pattern. A circular light effect is applied to the lower-left portion of the image, creating a bright, glowing area that highlights the texture of the wood. The rest of the image is in a soft, natural light, showing the warm tones and fine details of the wood grain.

### **Holz ist Lebensqualität**

Viele Menschen besinnen sich heutzutage auf die Bedeutung natürlicher Baustoffe.

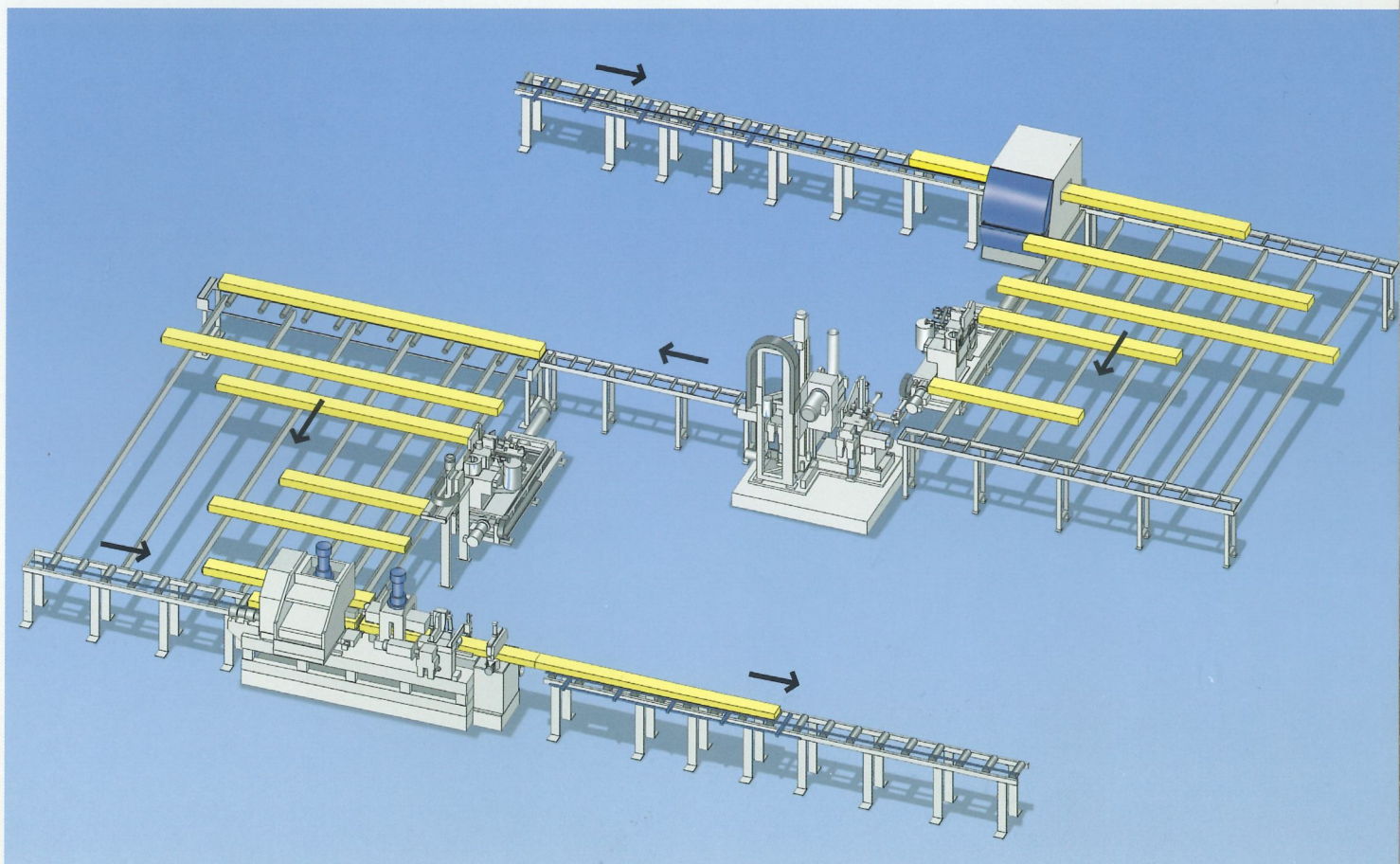
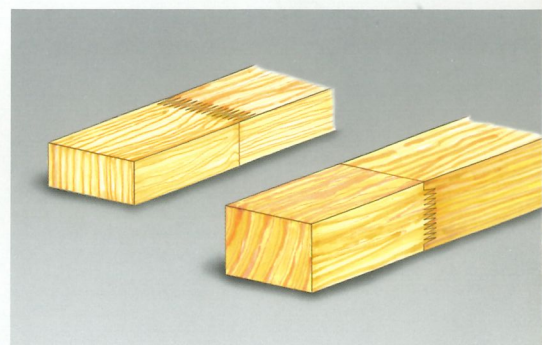
So wird auch zunehmend wieder der Wert des echten Holzes geschätzt.

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.

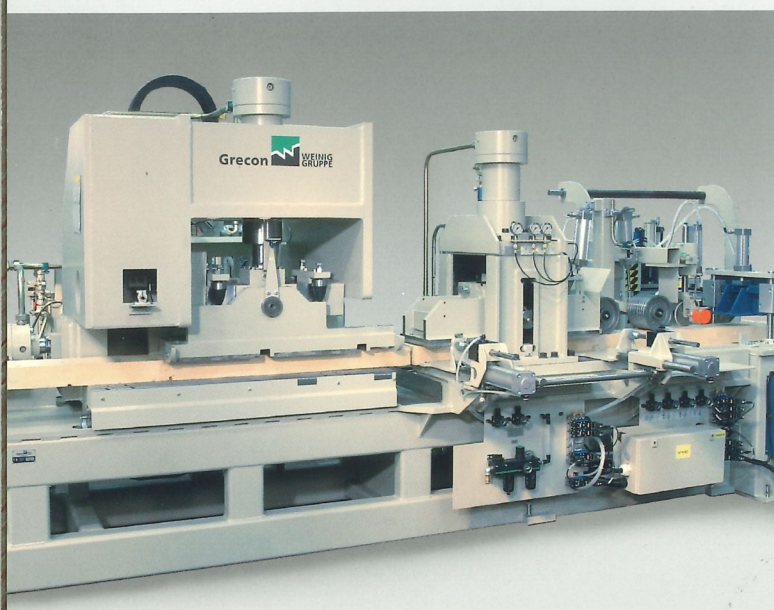
**Ein besonderes technisches Merkmal** wissen unsere Kunden zu schätzen, die kommissionsweise fertigen. Ein just-in-time System verlangt häufige Querschnittsumstellungen, bezogen auf Höhe und Breite, bezogen auf Press- und Spanndrücke, bezogen auf Leimhöhe und Leimmenge. All dieses erfolgt durch eine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



## Power im Keilzinken

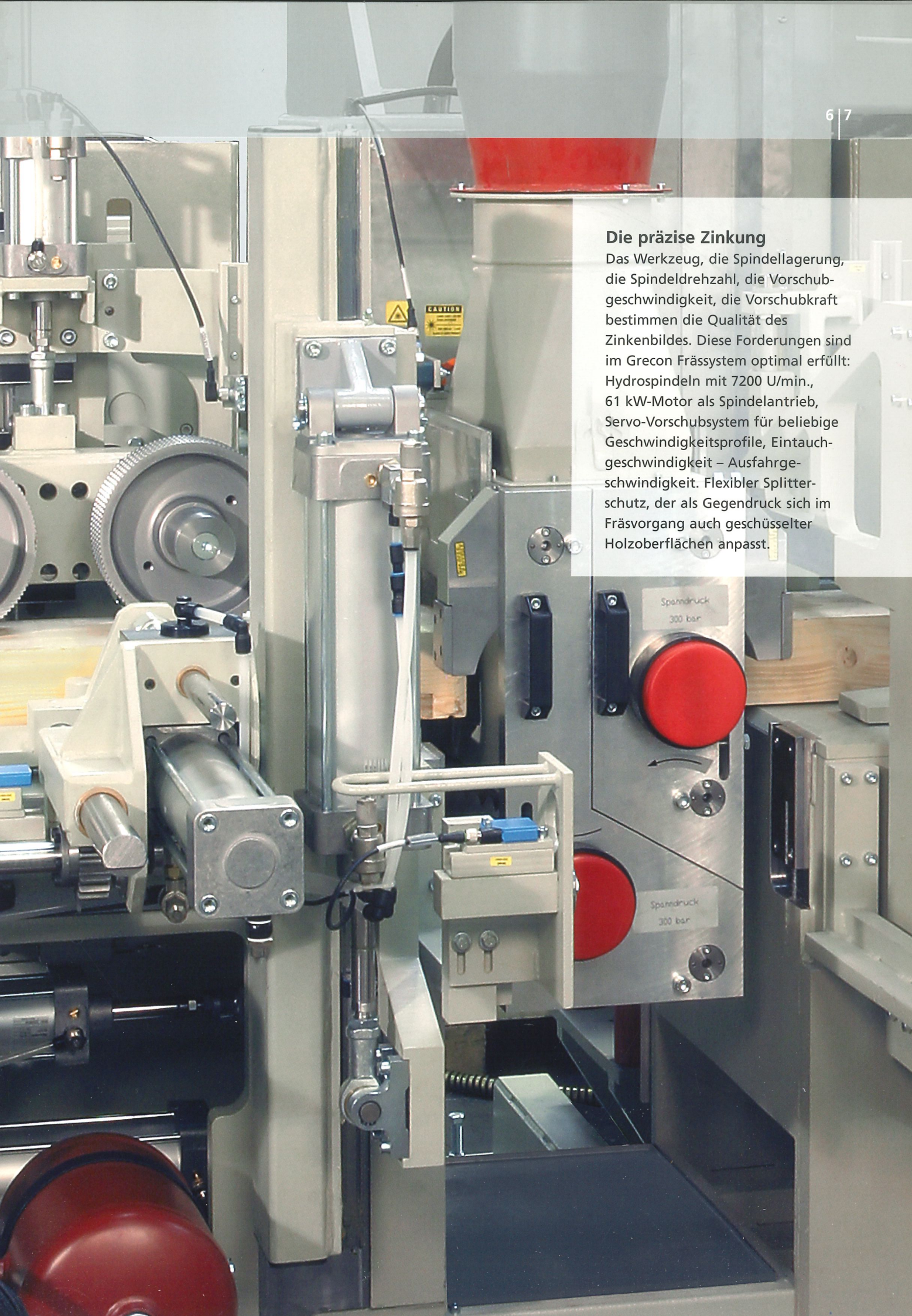
### Der Unterschied – Die offene Taktpresse TP 30/40 t

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.

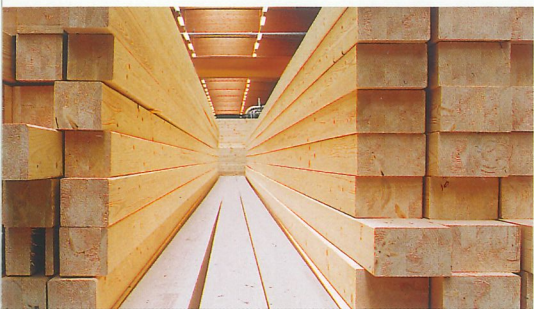


### Die präzise Zinkung

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.



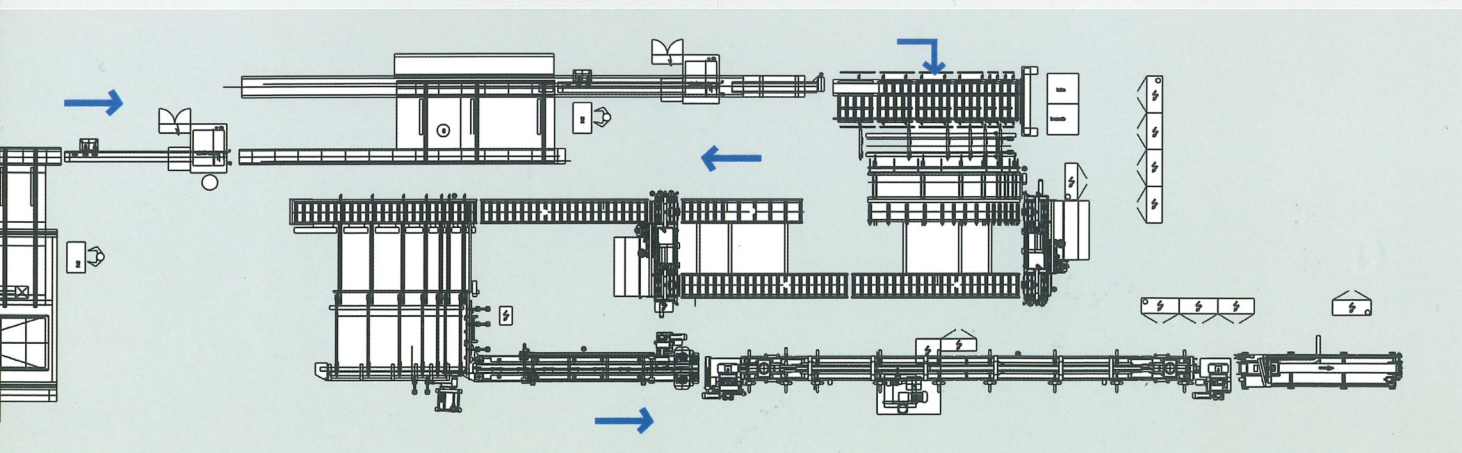
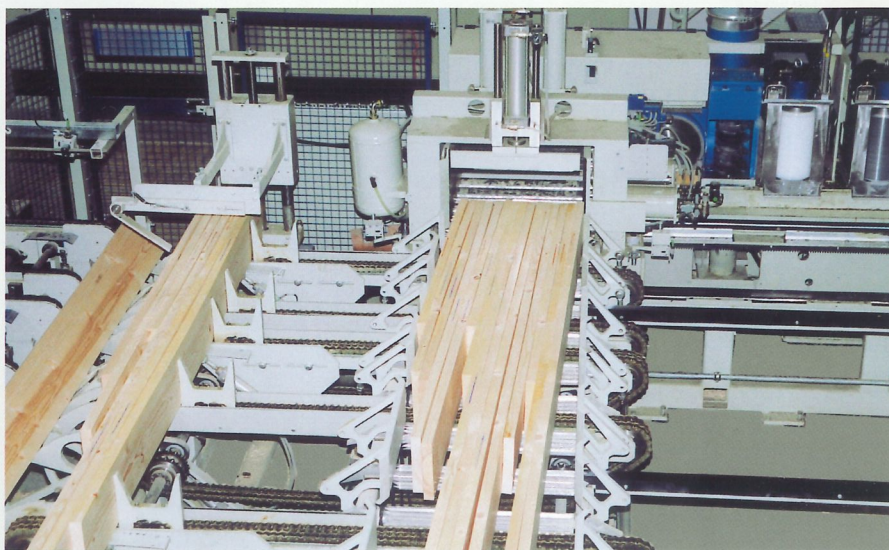
## Modernste Anlagentechnologie für BSH – Turbo-LH

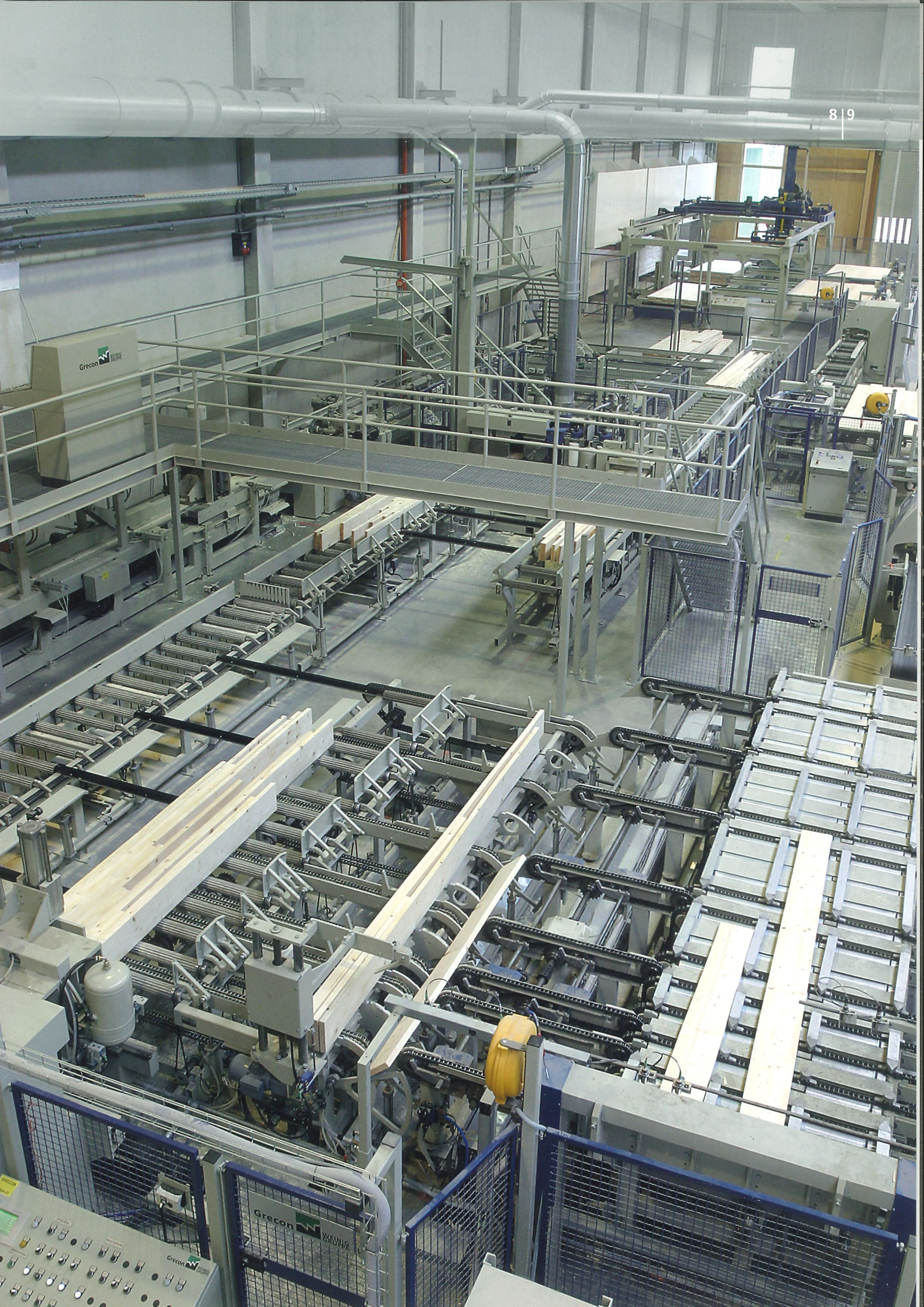


Die führende Markt- und Technologieposition von Grecon im Bereich der Holzleimbauproduktion erfordert ständig neue technische Lösungen, die wir in Zusammenarbeit mit unseren Kunden realisieren. Das Ergebnis ist die Turbo-LH, die sich als höchst zuverlässige Technik mit hoher Verfügbarkeit im 3-Schicht-Einsatz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





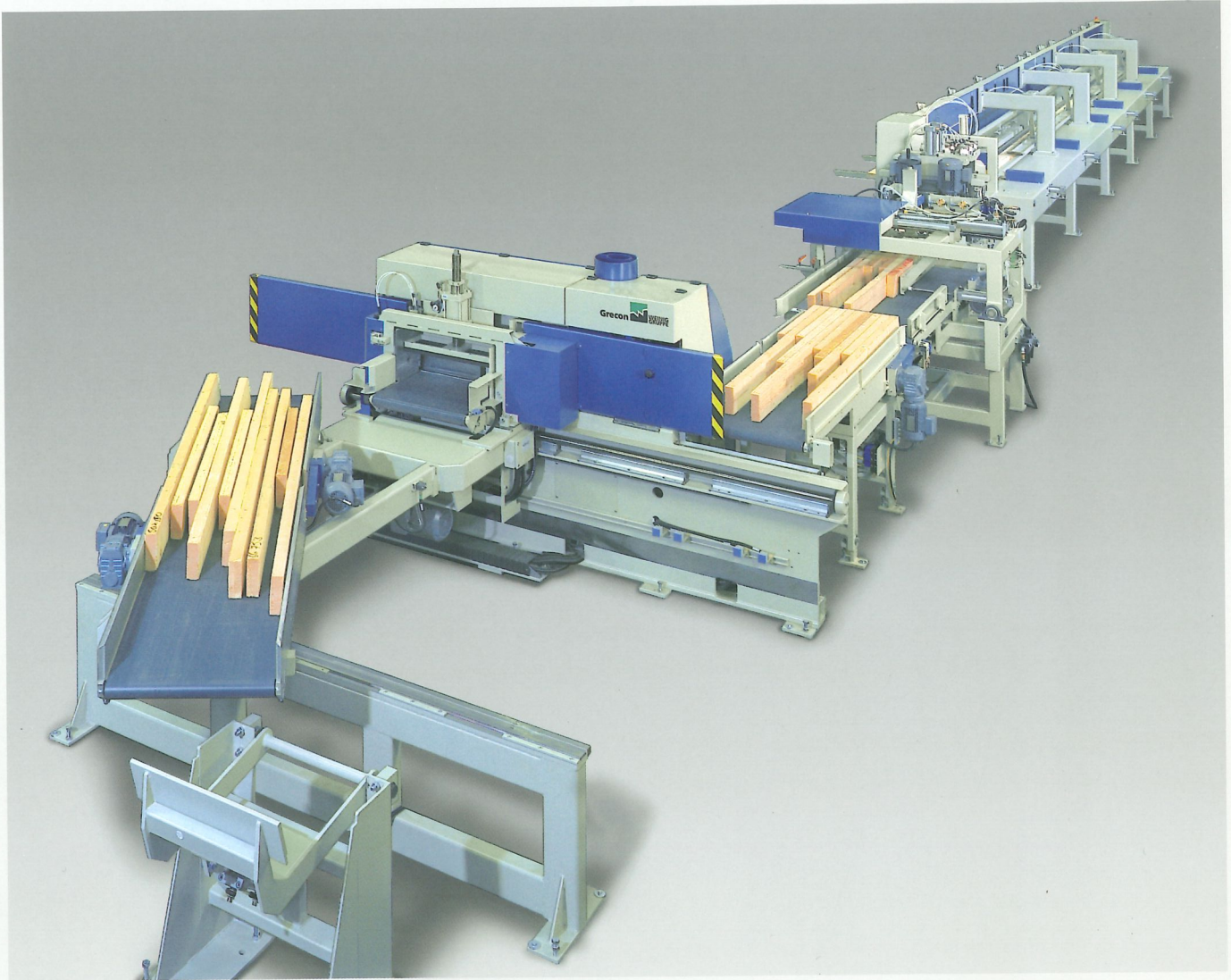
Grecon

Grecon





## 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, Einfädelung 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:

Paketanlagen		Einzelbrettanlagen	
Anlagentyp	Holzeingangslängen	Anlagentyp	Holzeingangslängen
Ultra 2000	bis 2.000 mm	CF 200 / 3,5	bis 6.000 mm
Ultra 3000	bis 3.000 mm	CF 300 / 5,5	bis 6.000 mm
Turbo-S 2000	bis 2.000 mm	CF 200 / 5,5	bis 6.000 mm
Turbo 3000	bis 3.000 mm	CF 300 / 5,5	bis 6.000 mm
Rotostar	bis 6.000 mm	CF 300 / 6,5 *	bis 6.000 mm
Turbo-LH 6000	bis 6.000 mm	CF 300 / 10 *	bis 6.000 mm
		FL 150 (Flachzinkung)	bis 6.000 mm

Alle Varianten können mit einem berührungslosen PU-Leimsystem ausgerüstet werden.

\* Kombinierbar mit FL 150 (Flachzinkung).

# 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](mailto:info@grecon-weinig.de)  
Internet [www.weinig.com](http://www.weinig.com)

**Vertrieb:**

MICHAEL WEINIG AG  
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](mailto:info@weinig.de)  
Internet [www.weinig.com](http://www.weinig.com)