

ULTRA

GreCon **dimter**

Holzoptimierung

Ein Unternehmen der Weinig Gruppe

GreCon Dimter Keilzinkenanlage ULTRA – vielseitig und universell, die leistungsstarke Mittelklasse

Mit der kompakten Keilzinkenanlage der ULTRA-Reihe ist es mit einer günstigen Investition möglich, mittlere Kapazitäten von anfallenden Kurzlängen zu max. 6 m langen Strängen zu verbinden.

Diese Maschine wurde speziell für den mittleren Leistungsbedarf konzipiert, ohne von dem hohen GreCon-Dimter-Qualitätsstandard abzuweichen. Auf einer robusten Keilzinkenpaketfräse mit einer Paketbreite von 600 mm und

einer Fräshöhe von max. 205 mm werden die Hölzer zunächst stirnseitig ausgerichtet und danach rechtwinklig geschnitten. Durch ein optimiertes Fräsaggregat wird das Profil der Zinken in die Stirnseite des Werkstückpaketes gefräst. Auf einem Drehtisch wird das Werkstückpaket gedreht und der Fräse mit der zweiten Stirnseite zugeführt.

Für diesen Fräsvorgang wird die Frässpindel um eine halbe

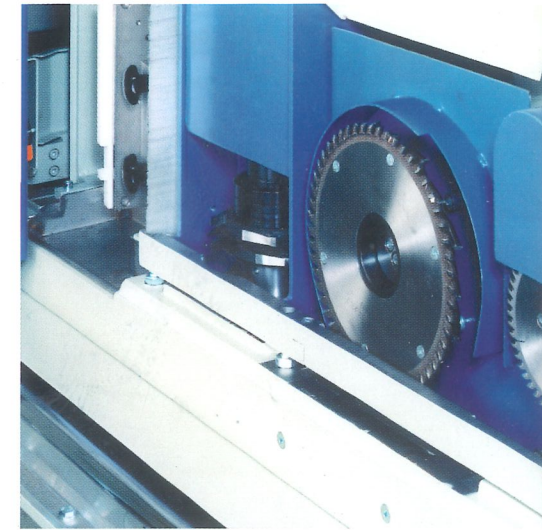
Zinkenteilung automatisch eingestellt, um eine versatzfreie, präzise Verbindung zu erzeugen. Nach dem zweiten Fräsvorgang wird die exakt dosierbare Leimmenge über das Flankenjetsystem aufgegeben.

Die gefrästen und beleiteten Hölzer werden in einer hydraulischen Stirnseitenpresse mit eingebauter Säge auf

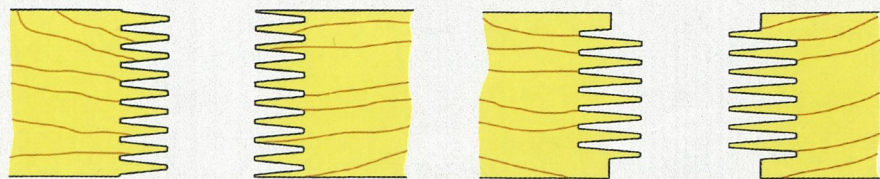
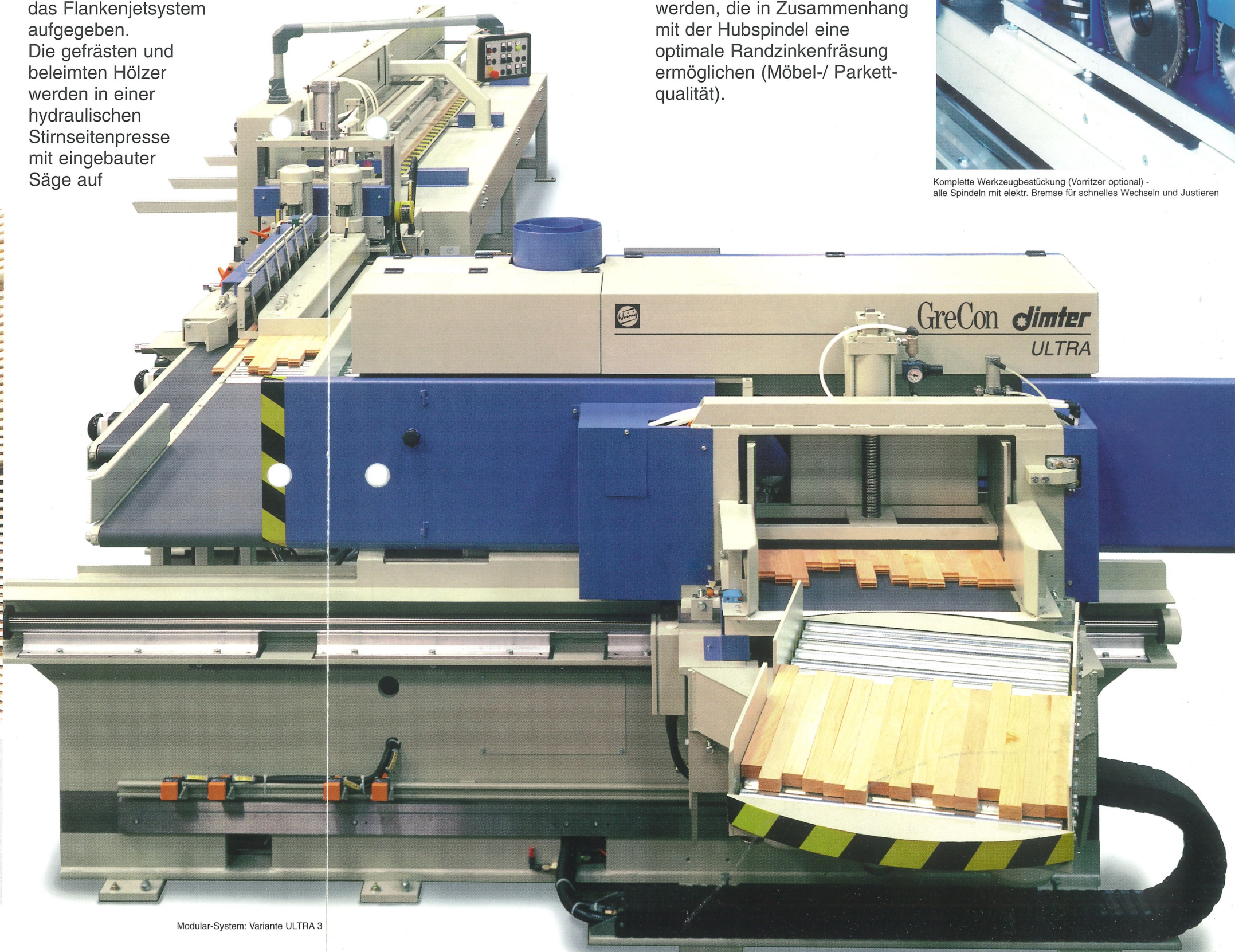
die gewünschte Länge eingefädelt, abgelängt und verpreßt. Die Leistung dieser Anlage ist sowohl von den Holzeingangslängen und -querschnitten, als

auch von der Art des erzeugten Zinkenprofils abhängig.

Optional können Vorritzer unten und oben eingesetzt werden, die in Zusammenhang mit der Hubspindel eine optimale Randzinkenfräsung ermöglichen (Möbel-/ Parkettqualität).



Komplette Werkzeugbestückung (Vorritzer optional) - alle Spindeln mit elektr. Bremse für schnelles Wechseln und Justieren

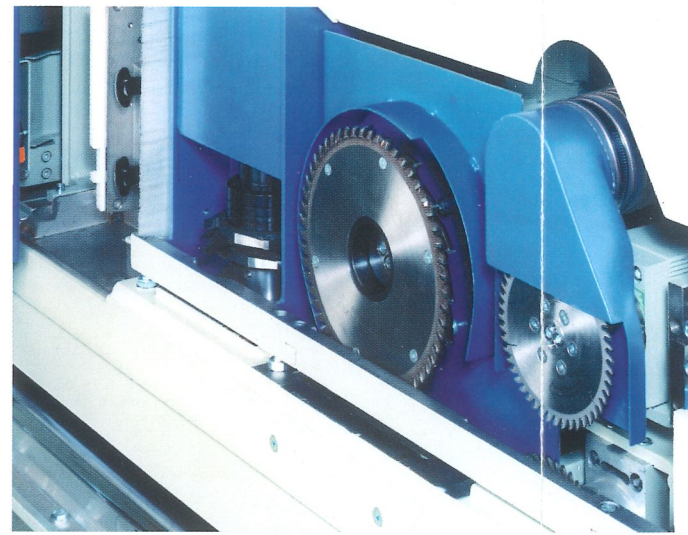


klasse

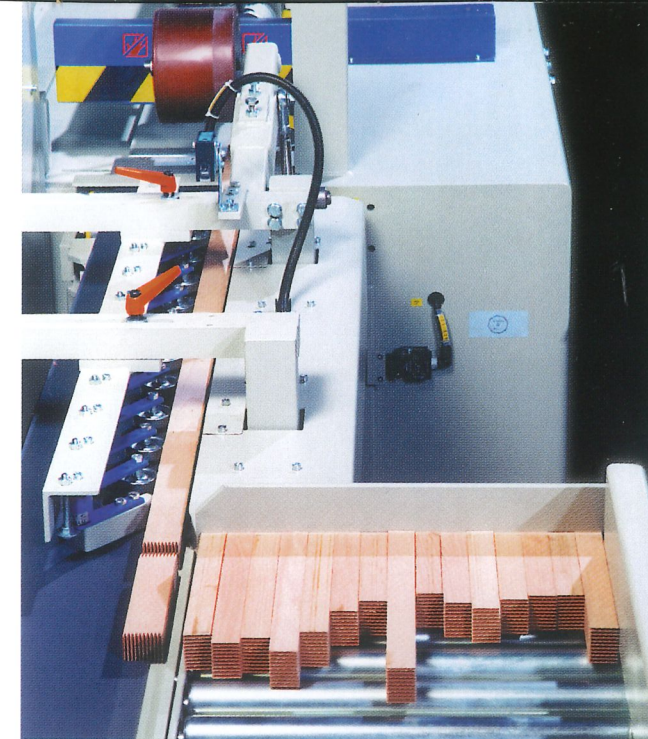
die gewünschte Länge eingefädelt, abgelängt und verpreßt. Die Leistung dieser Anlage ist sowohl von den Holzeingangslängen und -querschnitten, als

auch von der Art des erzeugten Zinkenprofils abhängig.

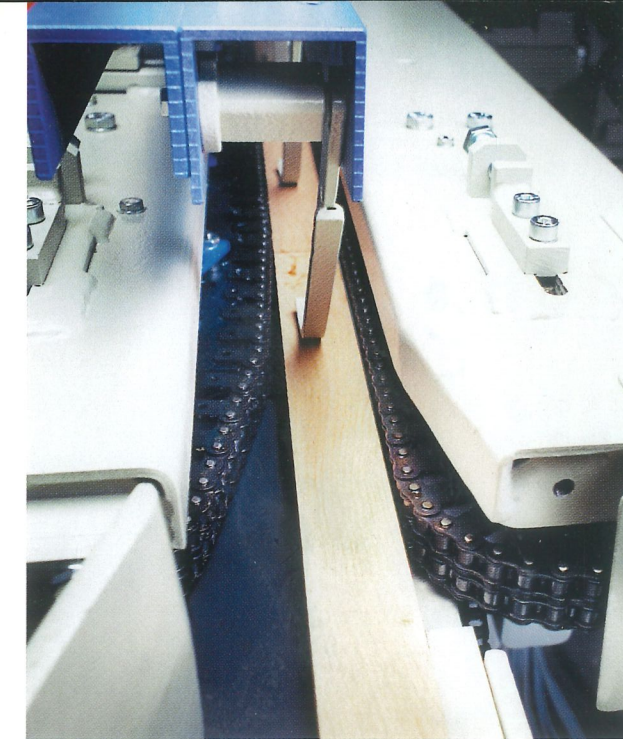
Optional können Vorritzer unten und oben eingesetzt werden, die in Zusammenhang mit der Hubspindel eine optimale Randzinkenfräsung ermöglichen (Möbel-/ Parkettqualität).



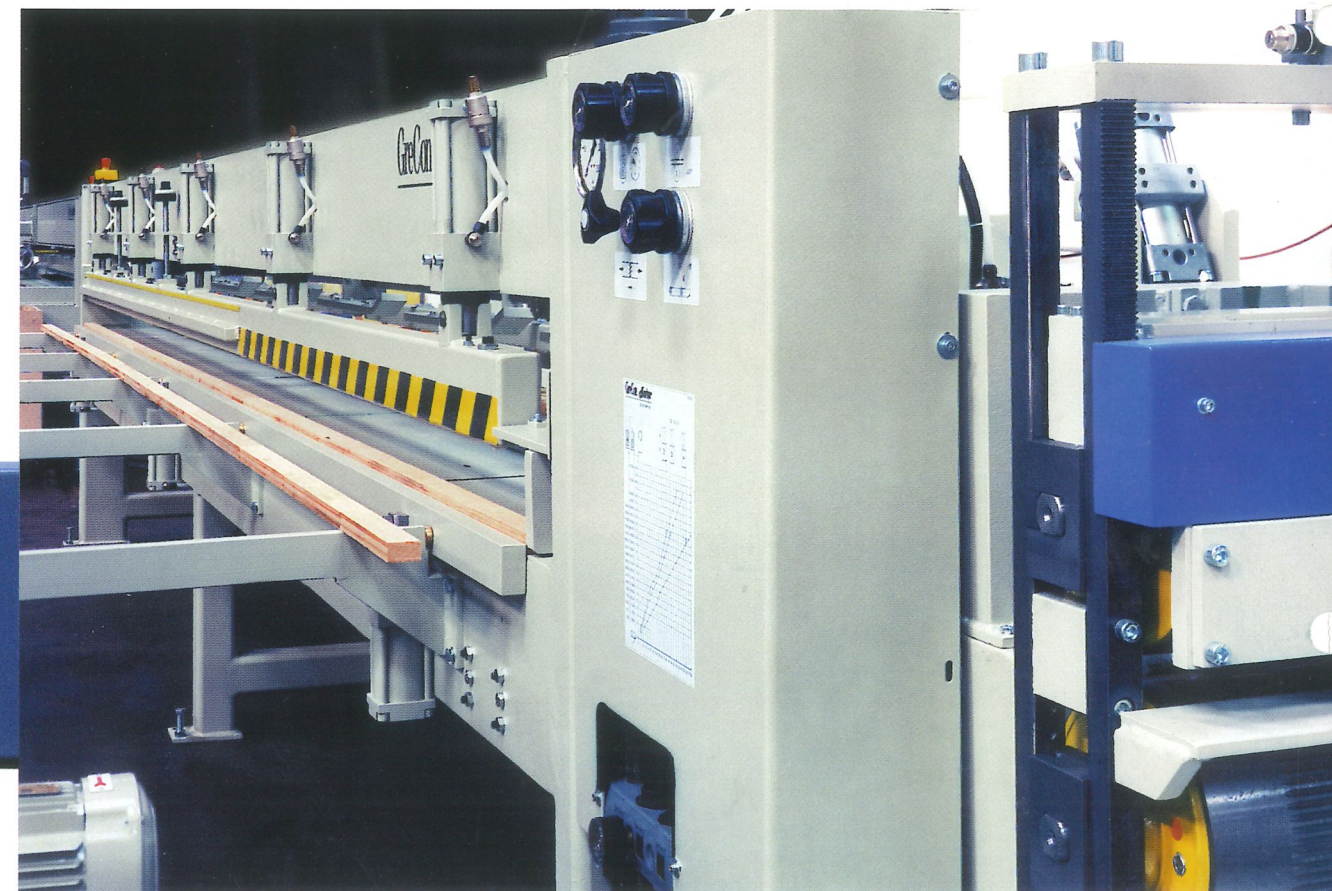
Komplette Werkzeugbestückung (Vorritzer optional) - alle Spindeln mit elektr. Bremse für schnelles Wechseln und Justieren



Einfädelsecke EKR - Ultra 2



Einfädelsecke EKK - ULTRA 3 - 5



Hydraulische Standardpresse - Typ Conti - für alle Keilzinkenlagenvarianten, der Beschick- und Preßvorgang läuft parallel, stabile Rohrkonstruktion für Preßdrücke bis 12000 (14500*) daN, pulsierender Oberdruck für gleichmäßige Druckverteilung (Slip-Stick-Effekt)

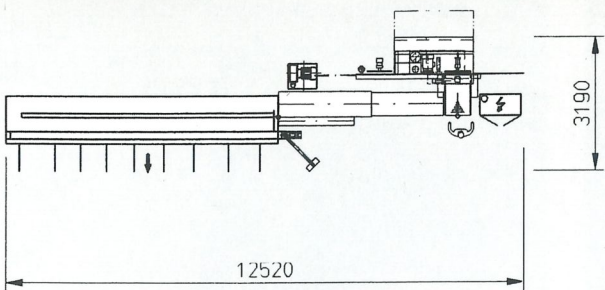


Modernste Steuerungstechnik OP7, Diagnosesystem und Betriebsdatenerfassung, optional Modemanschluß für Telefonservice

ULTRA Technische Daten:

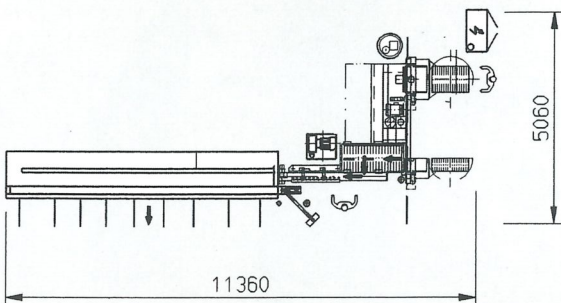
Holzeingangslängen	150 - 1000 mm
Holzstärken	20 (16*) - 80 (100*) mm
Holzbreiten	40 (30*) - 205 mm
Preßlängen	6100 (7200*) mm
Preßkraft	bis 12000 (14500*) daN
Leistung Frässpindel	22 (30*) kW
Zerspaner	5,5 (11,5*)
Vorritzer*	2 x 1,8 kW*

* als Sonderausrüstung



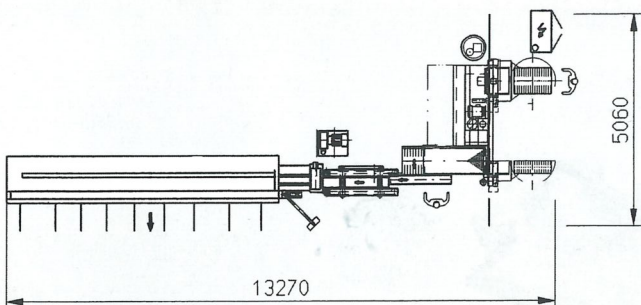
ULTRA 1

Fräse: max. 1,5 Pakete/min
 Übergabe: ca. 30 Teile/min
 Presse: 3 Takte
 (Eingangsl. 400 mm)



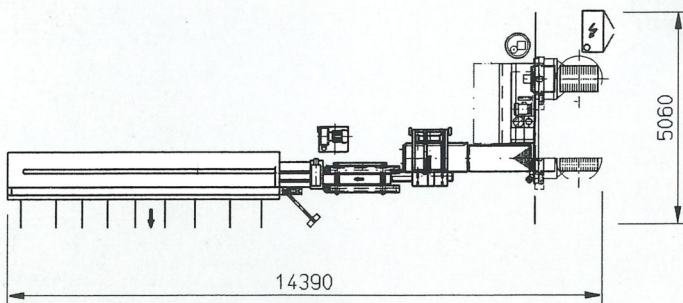
ULTRA 2

Fräse: max. 2 Pakete/min
 Übergabe: ca. 35 Teile/min
 Presse: 3 Takte
 (Eingangsl. 400 mm)



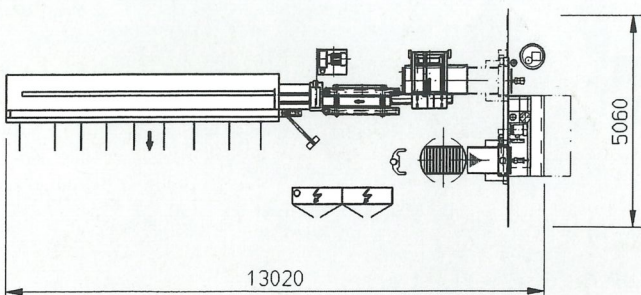
ULTRA 3

Fräse: max. 2,5 Pakete/min
 Übergabe: ca. 50 Teile/min
 Presse: 4 Takte
 (Eingangsl. 400 mm)



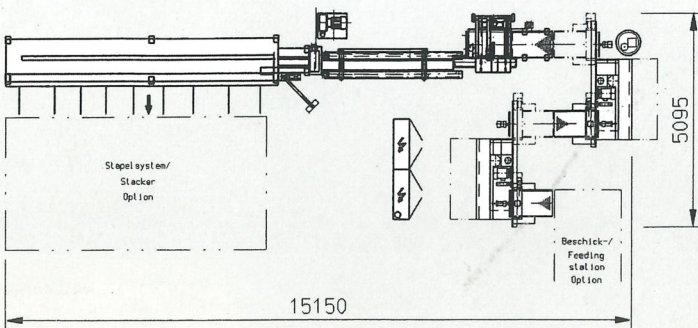
ULTRA 4

Fräse: max. 2,5 Pakete/min
 Übergabe: ca. 60 Teile/min
 Presse: 5 Takte
 (Eingangsl. 400 mm)



ULTRA 5

Fräse: max. 2,5 Pakete/min
 Übergabe: ca. 60 Teile/min
 Presse: 5 Takte
 (Eingangsl. 400 mm)



ULTRA 6

Fräse: max. 4 Pakete/min
 Übergabe: ca. 90 Teile/min
 Presse: 7 Takte
 (Eingangsl. 400 mm)

GreCon dimter

Holzoptimierung



Werk Alfeld

31042 ALFELD-HANNOVER
HANNOVERSCHE STRASSE 58
TELEFON 05181/939-0
TELEFAX 05181/939-225
E-MAIL grecon_dimter@grecon.de