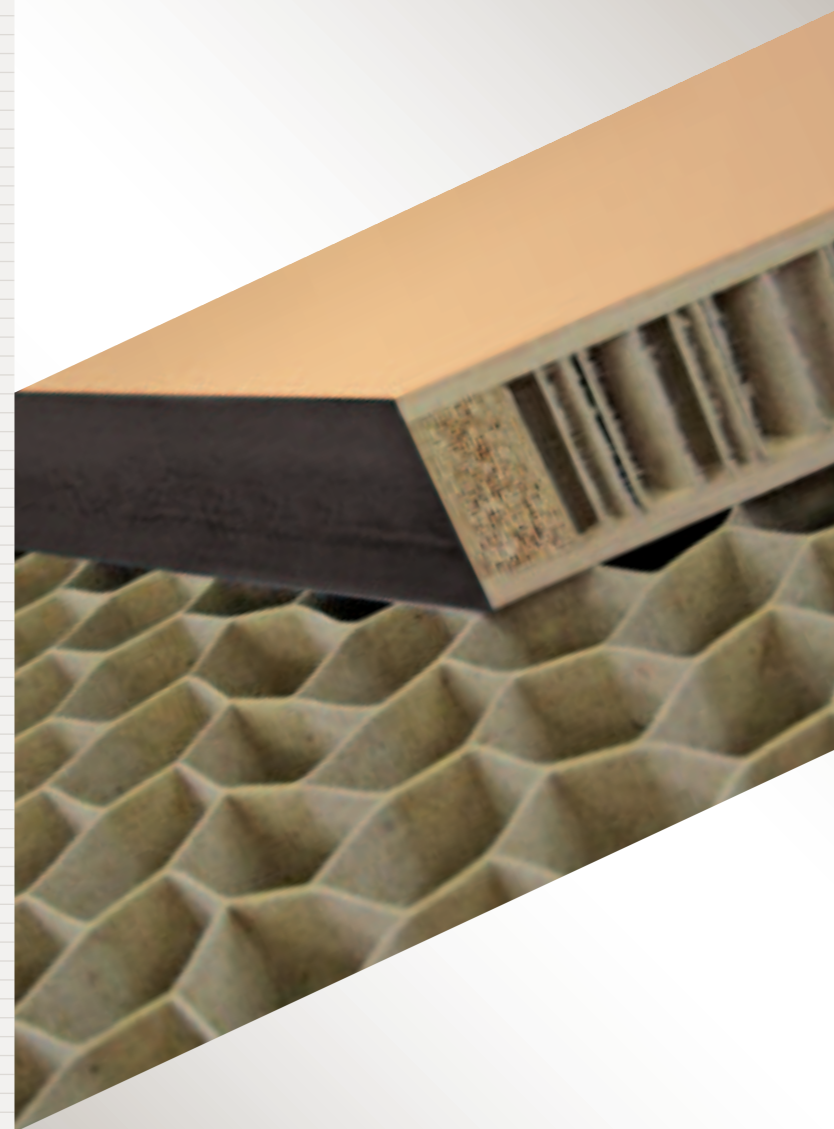


▶ SYSTEMLÖSUNGEN FÜR  
DIE LEICHTBAUPLATTEN-  
PRODUKTION

▶ *SYSTEM SOLUTIONS FOR  
LIGHTBOARD PRODUCTION*



LEICHTBAUPLATTENPRODUKTION  
*LIGHTBOARD PRODUCTION*

**BÜRKLE**   
PROCESS TECHNOLOGIES

## e.a.sy SYSTEMLÖSUNGEN FÜR DIE LEICHTBAUPLATTEN-PRODUKTION

### e.a.sy SYSTEM SOLUTIONS FOR LIGHTBOARD PRODUCTION



Der Stammsitz unseres 1920 gegründeten Unternehmens liegt im Nordschwarzwald. The headquarters of Robert Bürkle GmbH, founded in 1920, are in the Black Forest region in the South-West of Germany.

#### » ROBERT BÜRKLE GMBH

Bürkle ist einer der Technologie- und Weltmarktführer auf dem Gebiet der Pressen- und Beschichtungstechnologie.

Mit 670 Mitarbeitern planen und bauen wir u. a. Maschinen und Anlagen für die Möbel-, Holzwerkstoffplatten-, Türen- und Parkettindustrie.

Durch überdurchschnittliche Aufwendungen für Forschung und Entwicklung und den hohen technischen Standard sind unsere Maschinen und Anlagen weit über die Grenzen Deutschlands hinaus bekannt.

Über 80 % der Bürkle-Anlagen werden weltweit exportiert. Das Unternehmen betreibt Niederlassungen in Europa, Amerika und Asien.

Unser Know-how bieten wir von der Planung und Entwicklung bis zur Fertigstellung von kompletten Systemen an. Innovationskraft und Qualität sind die Grundlagen des großen Markterfolges.

#### » WM WILD

##### Niederlassung der Robert Bürkle GmbH

Der Standort unserer Niederlassung ist seit 1982 in Rietberg-Mastholte/Westfalen, im Herzen der europäischen Möbelindustrie. Aufgrund der langjährigen Erfahrung hat sich dieser Standort zum Kompetenzzentrum für Türen- und Parkettanlagen entwickelt.

#### » ROBERT BÜRKLE GMBH

*Bürkle is among the world market leaders in the field of pressing and surface-finishing technologies. With a staff of 670 employees we plan and manufacture e.g. machines and lines for the furniture, wood-based panel, door and parquet industry.*

*Owing to an above-average expenditure for research and development and the high technological standards, our machines and lines are well known beyond German borders.*

*Over 80 % of Bürkle machines are exported around the globe. The company has branches in Europe, America and Asia.*

*We offer our know-how from planning and design to installation and start-up of complete systems. Quality and the power of innovation are the key to our market success.*

#### » WM WILD

##### Branch of Robert Bürkle GmbH

*Since 1982 the seat of our branch is in Rietberg-Mastholte/Westphalia, in the heart of the European furniture industry. Based on the experience of many years, this site has evolved into a centre of competence for door and parquet lines.*

*e.a.sy solutions* – Wirtschaftlichkeit, Systemtechnologie und Service stehen im Vordergrund.

Bürkle-Kunden verlassen sich auf die ausge-reifte und zukunftsorientierte Technologie unserer Maschinen und Anlagen.

Deshalb werden Kundenanforderungen konsequent nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten umgesetzt.

Von der Beratung über die Entwicklung und Konstruktion bis hin zur Inbetriebnahme einer Anlage begleitet uns ein Gedanke: das Ergebnis soll *e.a.sy* sein!

Das bedeutet: unsere gelieferten Systeme ermöglichen eine absolut wirtschaftliche Produktion, genügen höchsten technischen Ansprüchen und sind jederzeit modular erweiterbar.

Eine durchgängige Serviceorientierung rundet unser Programm ab: Service-Hotline und hoch entwickelte Diagnosesysteme gehören zu den Standards unseres Angebots und garantieren eine höchstmögliche Prozesssicherheit.



*economic application systems by BÜRKLE*

*e.a.sy solutions* – economic efficiency, system technology and service are in the foreground.

Bürkle customers rely on the sophisticated and future-oriented technology of our machines and lines.

Therefore, the requirements of our customers are implemented consistently according to economic aspects.

From the advisory service, development and design to installation and start-up of a line, we have one goal: the result must be *e.a.sy*!

This means: our supplied systems allow an absolutely economic production, meet highest technical demands and can be extended by adding modules at any time.

A consistent service orientation completes our programme: service hotline and sophisticated diagnostic systems are a standard feature for us and ensure the highest possible process reliability.



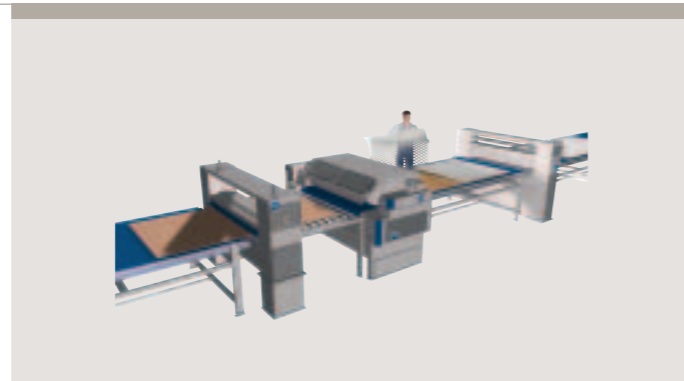
Unsere Niederlassung in Rietberg-Mastholte/Westfalen. Branch of Robert Bürkle GmbH in Rietberg-Mastholte/Westphalia.



**ÜBERSICHT  
OVERVIEW**

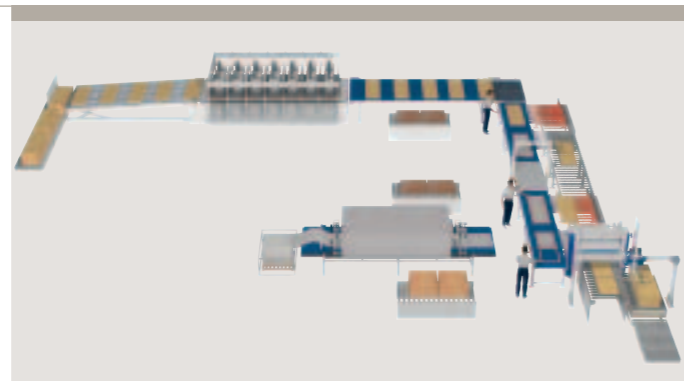
Basisanlage für Vollrahmenelemente ..... Seite 6-7

*Basic line for fully framed elements ..... Page 6-7*



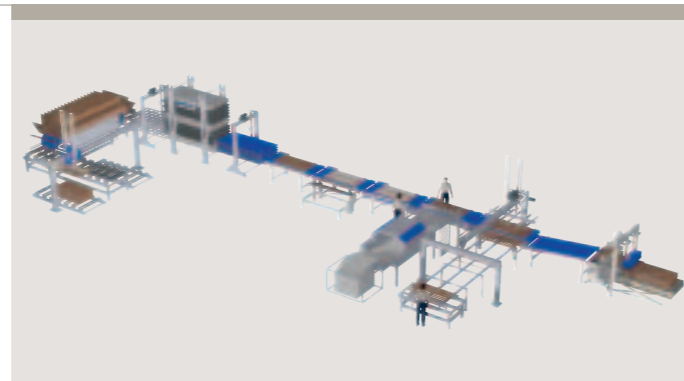
Automatisierte Anlage für Vollrahmenelemente ..... Seite 8-9

*Automated line for fully framed elements ..... Page 8-9*



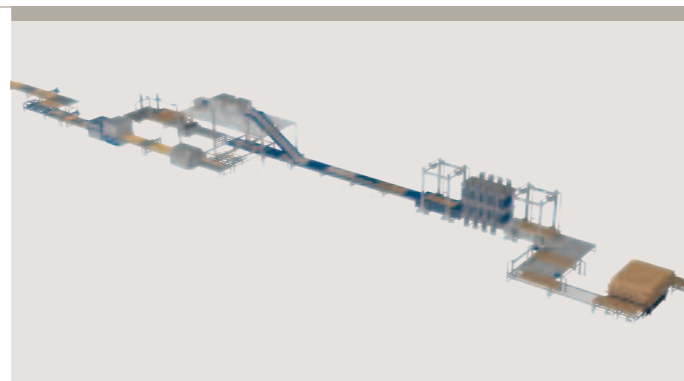
Strangfertigung mit vorgefertigten Längsriegeln ..... Seite 10-13

*Board-on-stiles production with prefabricated stiles ..... Page 10-13*



Hochleistungsanlage Strangfertigung mit Längsriegelzuschnitt ..... Seite 14-15

*High performance line for board-on-stiles production with cut-to-size stiles ..... Page 14-15*





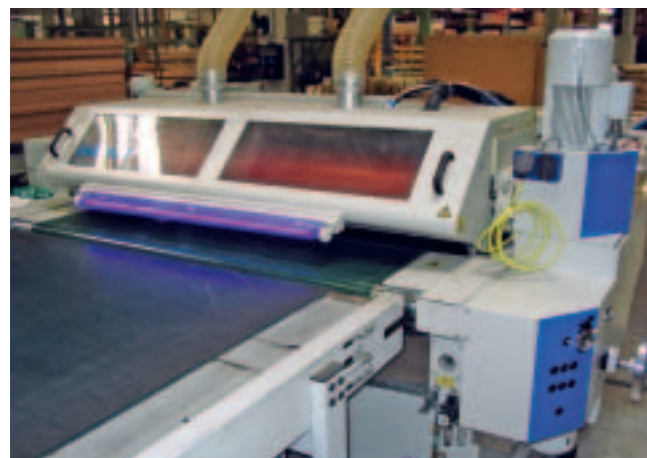
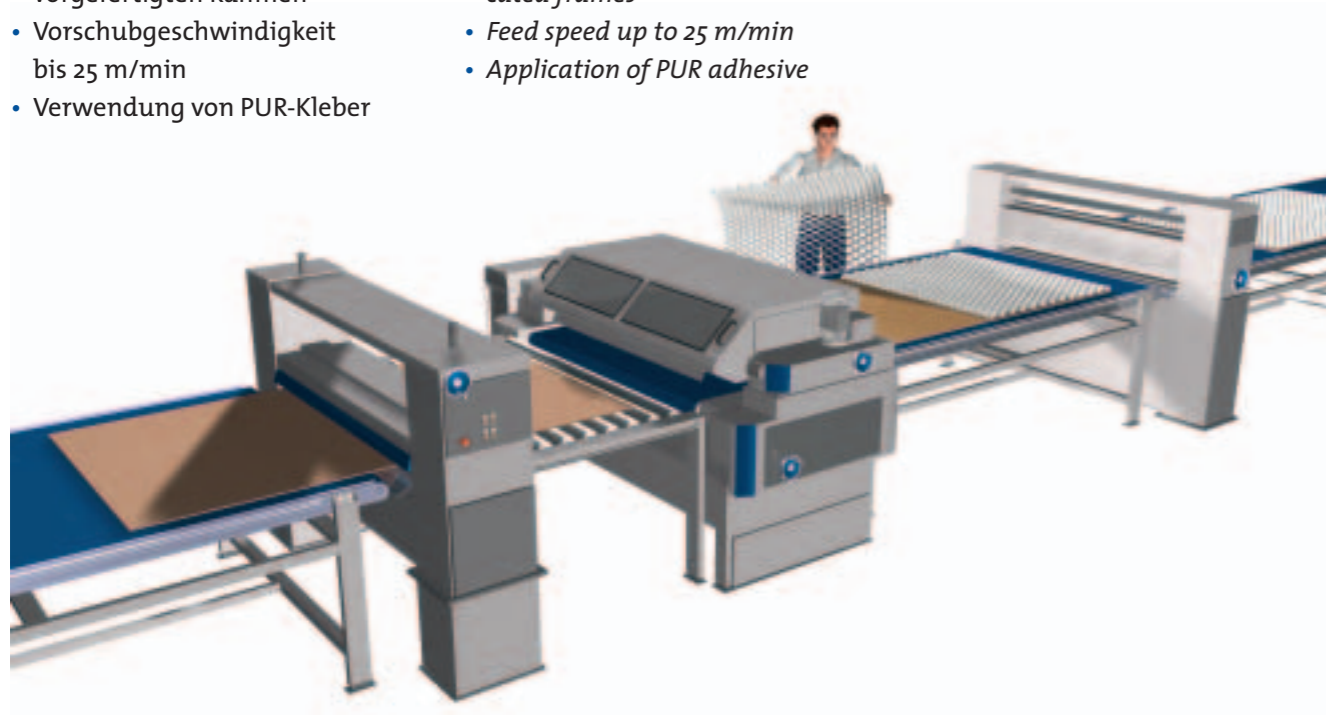
## BASISANLAGE FÜR VOLLRAHMENELEMENTE BASIC LINE FOR FULLY FRAMED ELEMENTS

### LEISTUNGSMERKMALE

- Einsatz einer Walzpresse
- Standardarbeitsbreite  
1300/1600 mm
- Manuelles Legen von  
vorgefertigten Rahmen
- Vorschubgeschwindigkeit  
bis 25 m/min
- Verwendung von PUR-Kleber

### FEATURES

- Use of a roller press
- Standard working width  
1300/1600 mm
- Manual assembly of prefabricated frames
- Feed speed up to 25 m/min
- Application of PUR adhesive



### VOLLRAHMENELEMENTE

Vorgefertigte Rahmen und zugeschnittene Decklagen bilden die Ausgangsmaterialien. Die Komponenten wie Rahmen/Wabe/Decklagen werden je nach Automatisierungsgrad entweder manuell oder teilmechanisiert zusammengelegt.

Bei der Vollrahmenfertigung mit vorgefertigten Rahmen werden Leichtbauelemente erzeugt, die mit einem kompletten Rahmen versehen sind.

Der Vorteil dieser Produktionsart ist, dass umlaufend Riegel vorhanden sind, die alle Arten der Kantenbearbeitung erlauben.

Durch die vorhandenen Riegehölzer an allen Kanten lassen sich alle bekannten Beschlag- und Verbindungstechniken verwenden.

### FULLY FRAMED ELEMENTS

The raw materials used for this type of production consist of prefabricated frames and cut-to-size top/back layers. Depending on the degree of automation, components such as frames, honeycomb paper and top/back layers are assembled either manually or semi-automatically.

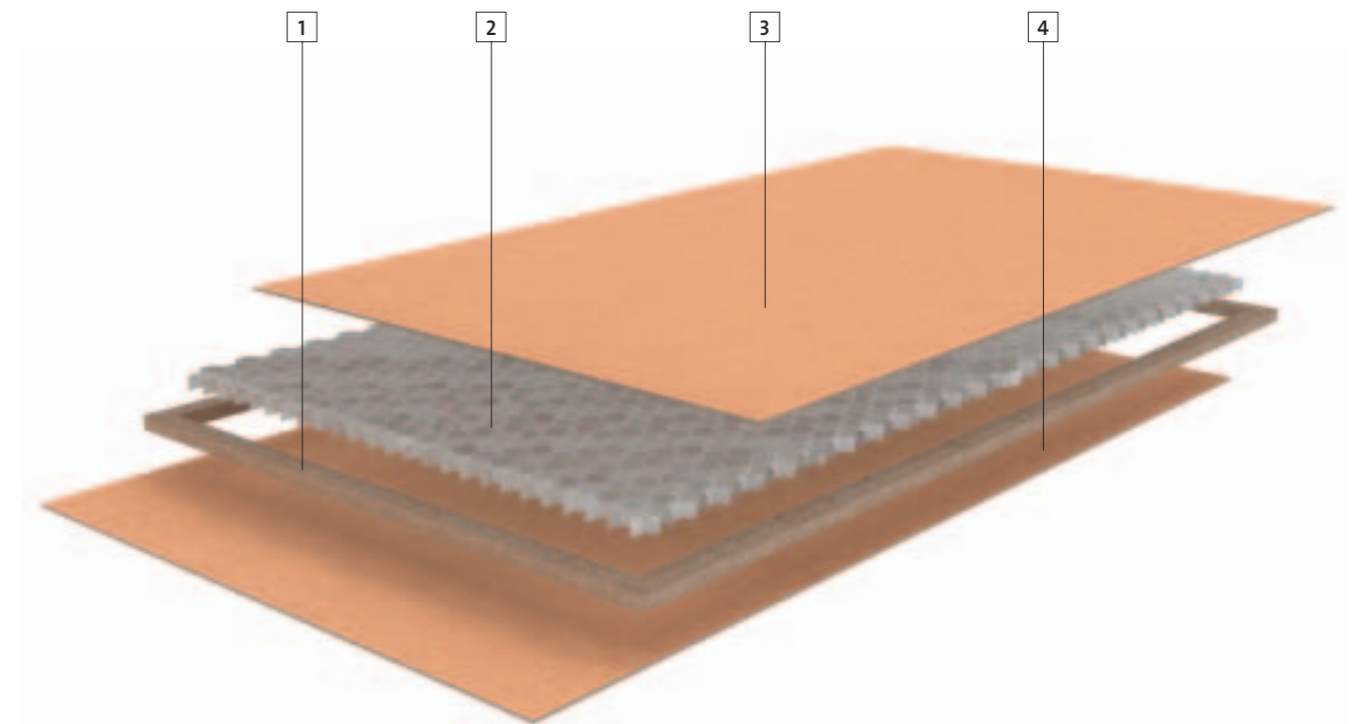
For this method of production using prefabricated frames, lightboard elements are produced that are fully framed.

The advantage of this production method is that as a result of the frame, all sides of the board can be edge-processed.

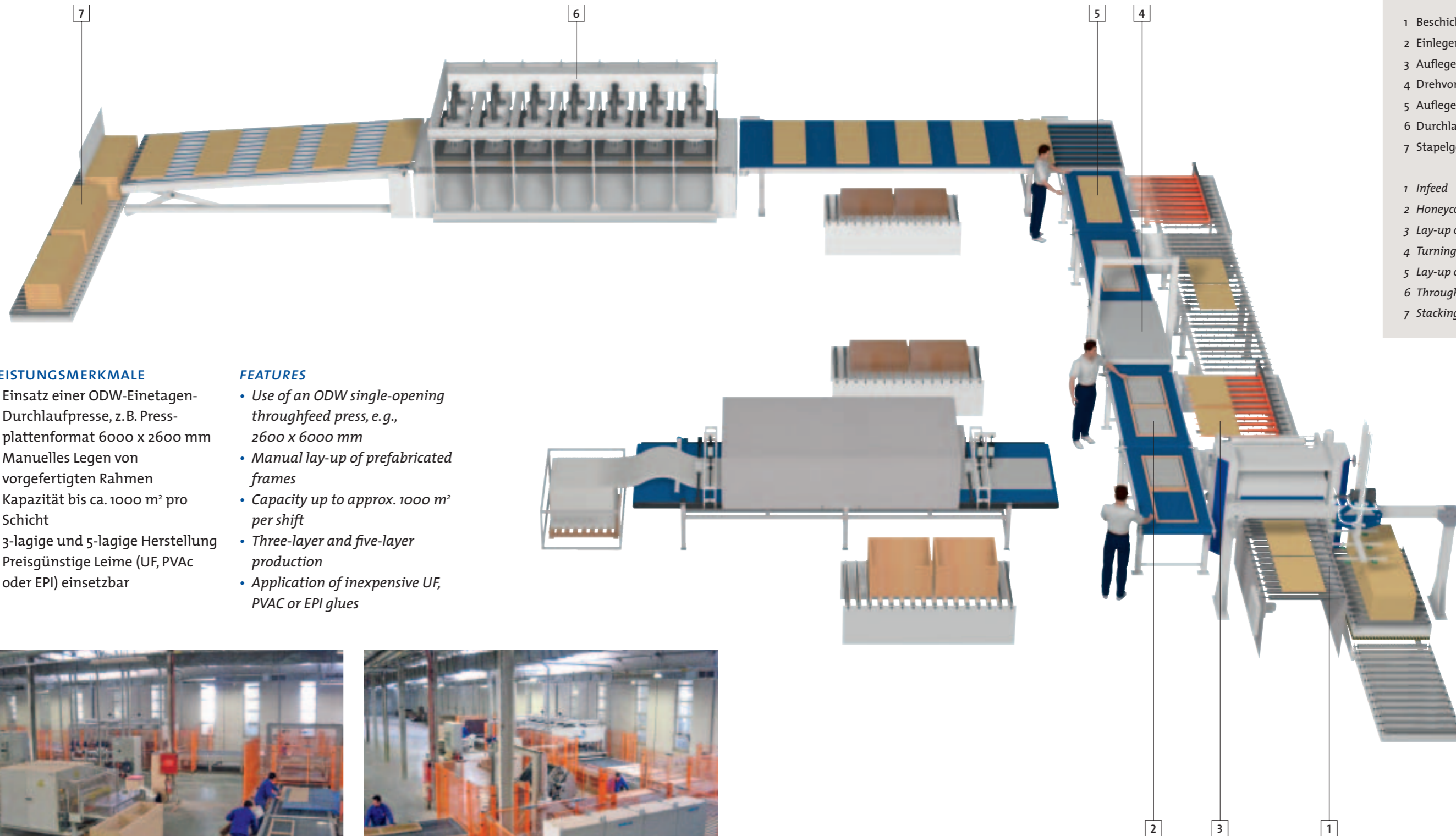
Also, most types of door hardware can be fitted to the frame sides.

- 1 Rahmen
- 2 Wabe
- 3 Obere Decklage
- 4 Untere Decklage

- 1 Frames
- 2 Honeycomb paper
- 3 Top layer
- 4 Back layer



## AUTOMATISIERTE ANLAGE FÜR VOLLRAHMENELEMENTE AUTOMATED LINE FOR FULLY FRAMED ELEMENTS



- 1 Beschickung
  - 2 Einlegen der Wabe
  - 3 Auflegen der unteren Decklage
  - 4 Drehvorrichtung
  - 5 Auflegen der oberen Decklage
  - 6 Durchlauf-Pressenanlage
  - 7 Stapelgerät mit Stapelwand
- 
- 1 Infeed
  - 2 Honeycomb paper insert
  - 3 Lay-up of back layer
  - 4 Turning device
  - 5 Lay-up of top layer
  - 6 Throughfeed press
  - 7 Stacking device with stacking wall

### LEISTUNGSMERKMALE

- Einsatz einer ODW-Eineta-  
gen-Durchlaufpresse, z. B. Press-  
plattenformat 6000 x 2600 mm
- Manuelles Legen von  
vorgefertigten Rahmen
- Kapazität bis ca. 1000 m<sup>2</sup> pro  
Schicht
- 3-lagige und 5-lagige Herstellung
- Preisgünstige Leime (UF, PVAc  
oder EPI) einsetzbar

### FEATURES

- Use of an ODW single-opening  
throughfeed press, e.g.,  
2600 x 6000 mm
- Manual lay-up of prefabricated  
frames
- Capacity up to approx. 1000 m<sup>2</sup>  
per shift
- Three-layer and five-layer  
production
- Application of inexpensive UF,  
PVAc or EPI glues





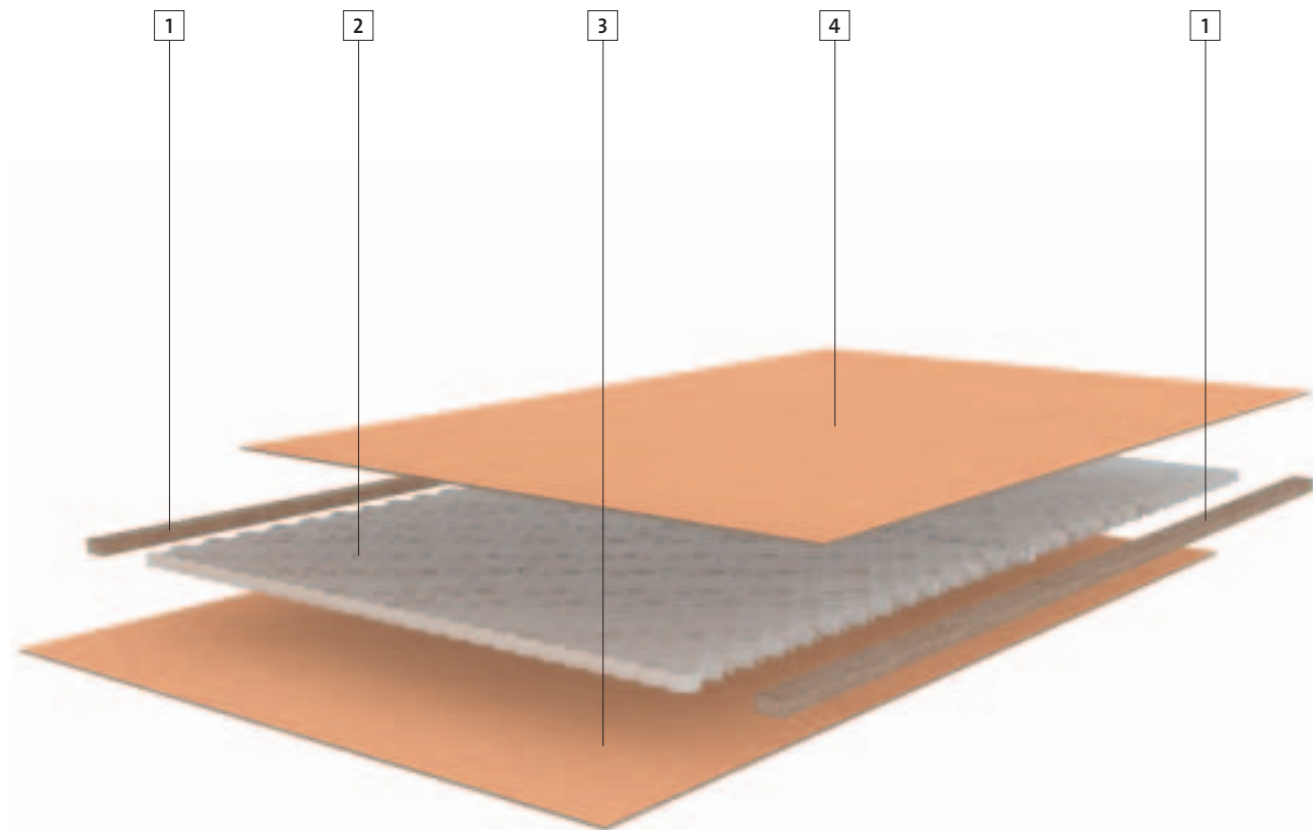
## STRANGFERTIGUNG MIT VORGEFERTIGTEN LÄNGSRIEGELN BOARD-ON-STILES PRODUCTION WITH PREFABRICATED STILES

Decklagen in Mehrfachformaten sowohl in der Breite als auch in der Länge und Längsriegel in Mehrfachlänge bilden das Ausgangsmaterial. In Verbindung mit einem Längsriegelzuschnitt bilden dann ganze Holzwerkstoffplatten in Standardmaßen das Ausgangsmaterial für die Längsriegel. Hier werden die Komponenten Längsriegel/Wabe/Decklagen weitgehend automatisch zusammengelegt bzw. in der Anlage zugeschnitten.

*The raw materials for this type of production consist of top/back layers with multiple widths and lengths, and stiles with multiple lengths.*  
*For the cut-to-size stiles, raw materials consist of standard-sized, uncut wood panels. In this production line, stiles, honeycomb paper and top/back layers are assembled or cut in the line, to a large extent, automatically.*

- 1 Längsriegel
- 2 Wabe
- 3 Untere Decklage
- 4 Obere Decklage

- 1 Stiles
- 2 Honeycomb paper
- 3 Back layer
- 4 Top layer



### STRANGFERTIGUNG

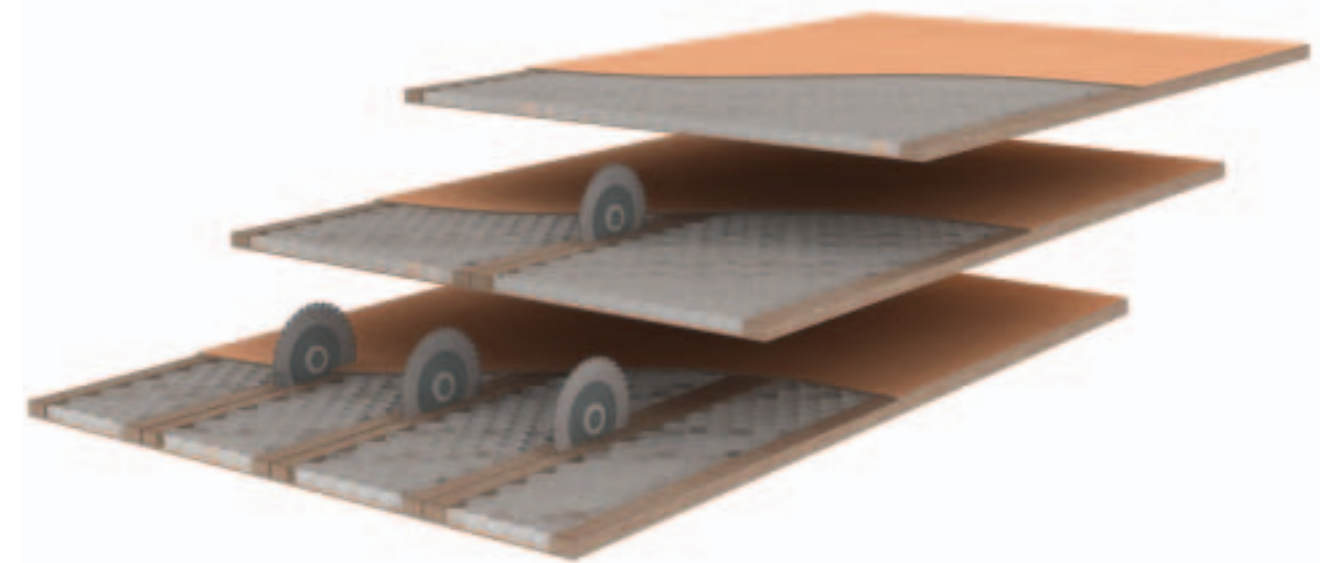
Bei der Strangfertigung werden Leichtbauelemente erzeugt, die nur mit Längsriegeln versehen sind. Der Vorteil dieser Produktionsart ist, dass als Vorprodukte nur standardisierte Längsriegel und Decklagen verwendet werden. Die Stränge müssen nach dem Pressvorgang aufgetrennt und an Querkanten, sofern sichtbar, mit z. B. Dickschichtkanten versehen werden. Bei der Strangfertigung entfällt die Materialbereitstellung für Querriegel. Elemente können in Längen bis zu 6000 mm gefertigt werden, die auch als Halbzeuge für den Innenausbau und die Möbelproduktion verwendbar sind. Durch die vorhandenen Längsriegel an zwei Kanten lassen sich in vielen Fällen bekannte Beschlag- und Verbindungstechniken verwenden.

Im Vergleich würde eine Vollrahmenfertigung vorkonfektionierte Längs- und Querriegel benötigen, deren Bereitstellung ein hohes Maß an logistischen Aufwand notwendig macht. Bei einer rahmenlosen Fertigung würden diese Materialien bei der Endbearbeitung der Teile zusätzlich benötigt.

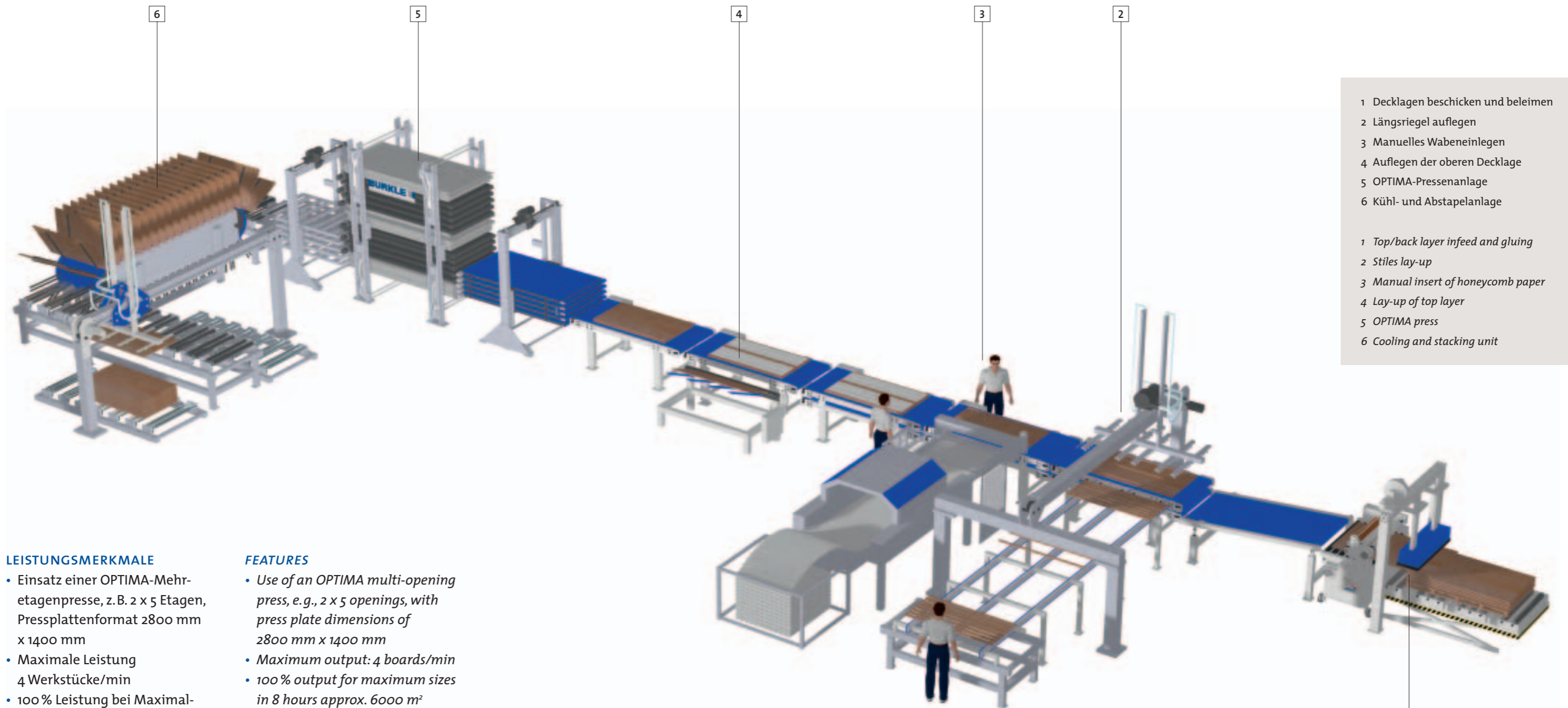
### BOARD-ON-STILES PRODUCTION

*The board-on-stiles production line produces elements consisting of stiles without frames.*  
*The advantage of this type of production is that standardized stiles and top/back layers can be used. After pressing, the inner stiles must be cut lengthwise and the sides edged with thick-film edging. For board-on-stiles production, there is no need to stock rails. The board-*

*on-stiles elements can be produced up to a length of 6000 mm and can also therefore be used as semi-finished products for interior fittings and furniture production. Most types of door hardware can be fitted to the stiles.*  
*In comparison, the production of fully framed elements requires a greater degree of logistic organization, as prefabricated stiles and rails are used. For frameless elements, these materials are also required for final processing.*



## STRANGFERTIGUNG MIT VORGEFERTIGTEN LÄNGSRIEGELN BOARD-ON-STILES PRODUCTION WITH PREFABRICATED STILES



- 1 Decklagen beschicken und beleimen
- 2 Längsriegel auflegen
- 3 Manuelles Wabeneinlegen
- 4 Auflegen der oberen Decklage
- 5 OPTIMA-Pressenanlage
- 6 Kühl- und Abstapelanlage

- 1 Top/back layer infeed and gluing
- 2 Stiles lay-up
- 3 Manual insert of honeycomb paper
- 4 Lay-up of top layer
- 5 OPTIMA press
- 6 Cooling and stacking unit

### LEISTUNGSMERKMALE

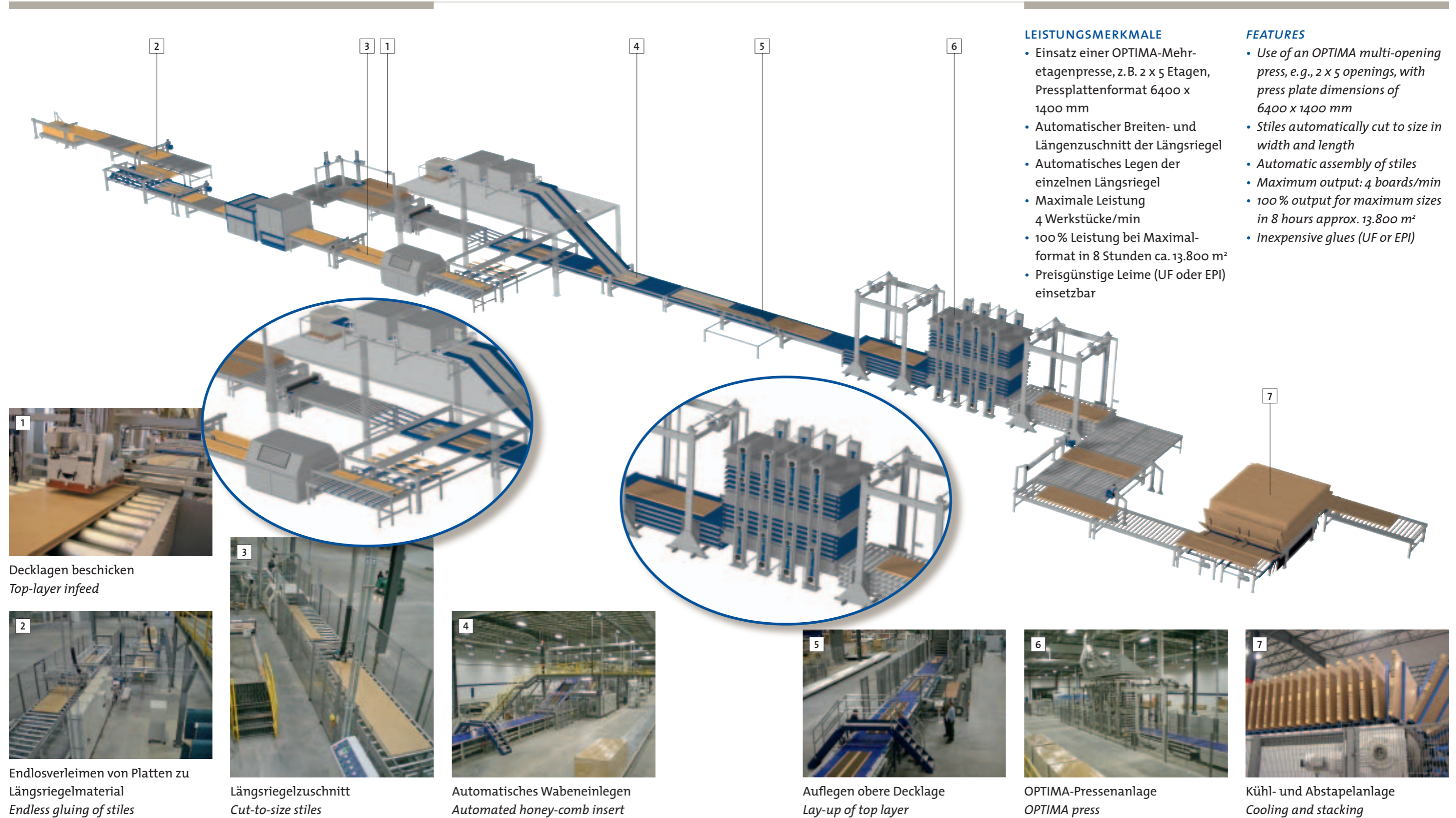
- Einsatz einer OPTIMA-Mehr-etagenpresse, z. B. 2 x 5 Etagen, Pressplattenformat 2800 mm x 1400 mm
- Maximale Leistung 4 Werkstücke/min
- 100 % Leistung bei Maximalformat in 8 Stunden ca. 6000 m<sup>2</sup>
- Mehrsträngiger Betrieb integriert
- Preisgünstige Leime (UF oder EPI) einsetzbar

### FEATURES

- Use of an OPTIMA multi-opening press, e.g., 2 x 5 openings, with press plate dimensions of 2800 mm x 1400 mm
- Maximum output: 4 boards/min
- 100 % output for maximum sizes in 8 hours approx. 6000 m<sup>2</sup>
- Multiple widths/lengths
- Inexpensive glues (UF or EPI)



**HOCHLEISTUNGSANLAGE STRANGFERTIGUNG MIT LÄNGSRIEGELZUSCHNITT**  
**HIGH PERFORMANCE LINE FOR BOARD-ON-STILES PRODUCTION**  
**WITH CUT-TO-SIZE STILES**



**LEISTUNGSMERKMALE**

- Einsatz einer OPTIMA-Mehretagenpresse, z. B. 2 x 5 Etagen, Pressplattenformat 6400 x 1400 mm
- Automatischer Breiten- und Längenzuschnitt der Längsriegel
- Automatisches Legen der einzelnen Längsriegel
- Maximale Leistung 4 Werkstücke/min
- 100 % Leistung bei Maximalformat in 8 Stunden ca. 13.800 m<sup>2</sup>
- Preisgünstige Leime (UF oder EPI) einsetzbar

**FEATURES**

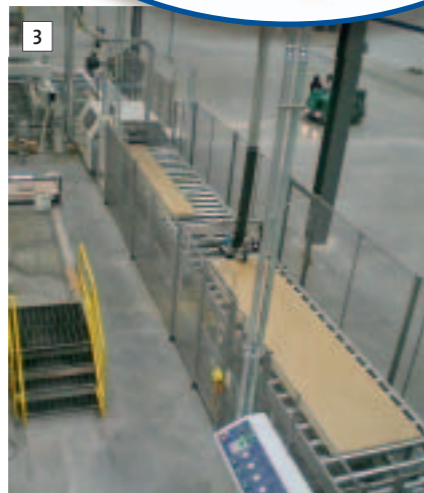
- Use of an OPTIMA multi-opening press, e.g., 2 x 5 openings, with press plate dimensions of 6400 x 1400 mm
- Stiles automatically cut to size in width and length
- Automatic assembly of stiles
- Maximum output: 4 boards/min
- 100 % output for maximum sizes in 8 hours approx. 13.800 m<sup>2</sup>
- Inexpensive glues (UF or EPI)



1  
Decklagen beschicken  
Top-layer infeed



2  
Endlosverleimen von Platten zu Längsriegelmaterial  
Endless gluing of stiles



3  
Längsriegelzuschnitt  
Cut-to-size stiles



4  
Automatisches Wabeneinlegen  
Automated honey-comb insert



5  
Auflegen obere Decklage  
Lay-up of top layer



6  
OPTIMA-Pressenanlage  
OPTIMA press



7  
Kühl- und Abstapelanlage  
Cooling and stacking



**ROBERT BÜRKLE GMBH**

Stuttgarter Straße 123  
D-72250 Freudenstadt  
Telefon +49 (0) 74 41 / 58-0  
Telefax +49 (0) 74 41 / 78 13  
www.buerkle-gmbh.de  
buerkle@buerkle-gmbh.de

**WM WILD MASCHINEN**

Zweigniederlassung der  
Robert Bürkle GmbH  
Gewerbestraße 5  
D-33397 Rietberg-Mastholte  
Telefon +49 (0) 29 44 / 9 70 70  
Telefax +49 (0) 29 44 / 60 70  
wmwild@buerkle-gmbh.de

BURKLE