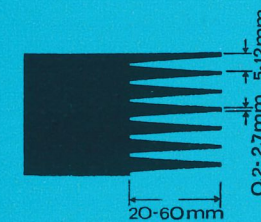
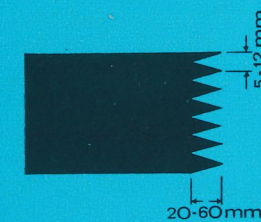
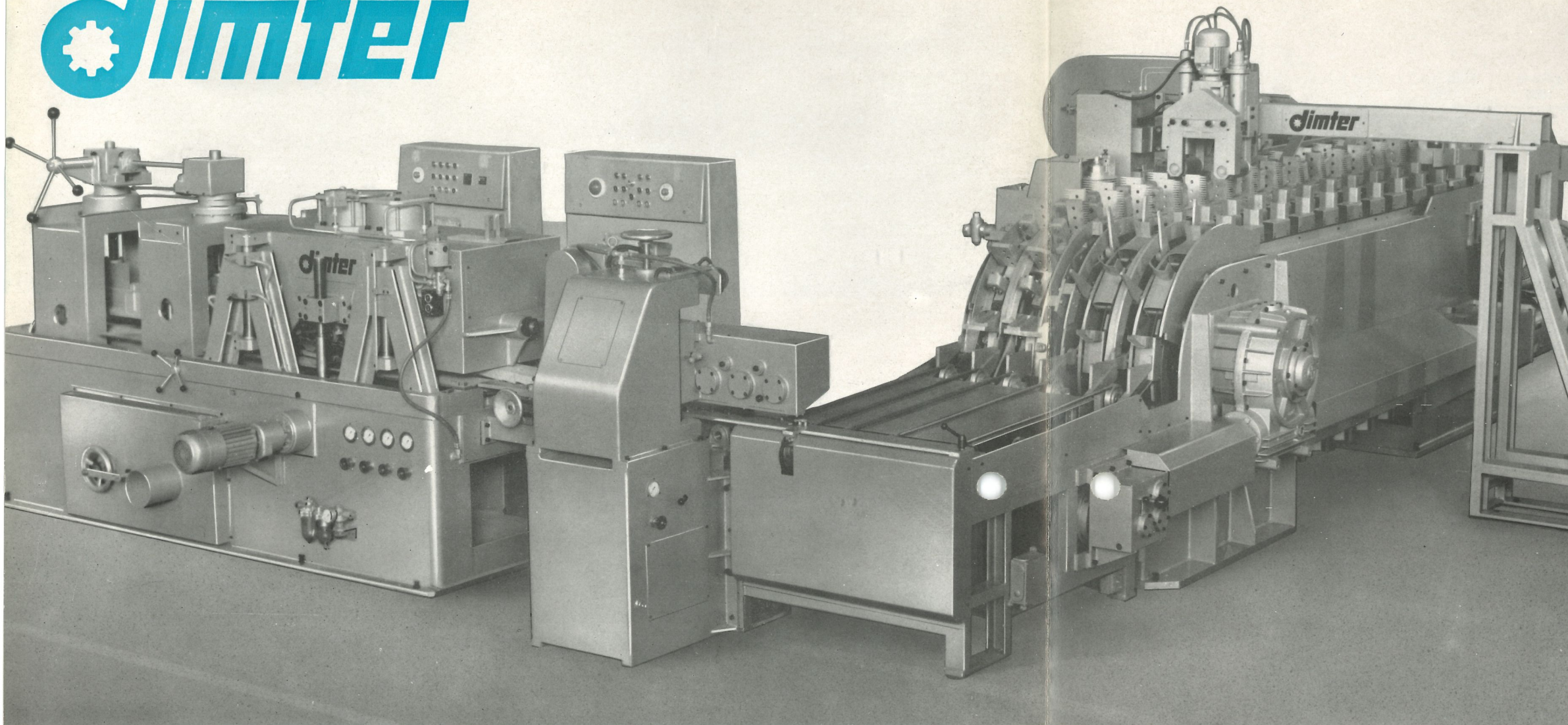


 **dimter**

Keilzinken-Transferstraßen

Deutsche- und Auslandpatente

dimter



Wir liefern:
Werkzeuge,
spitze Form

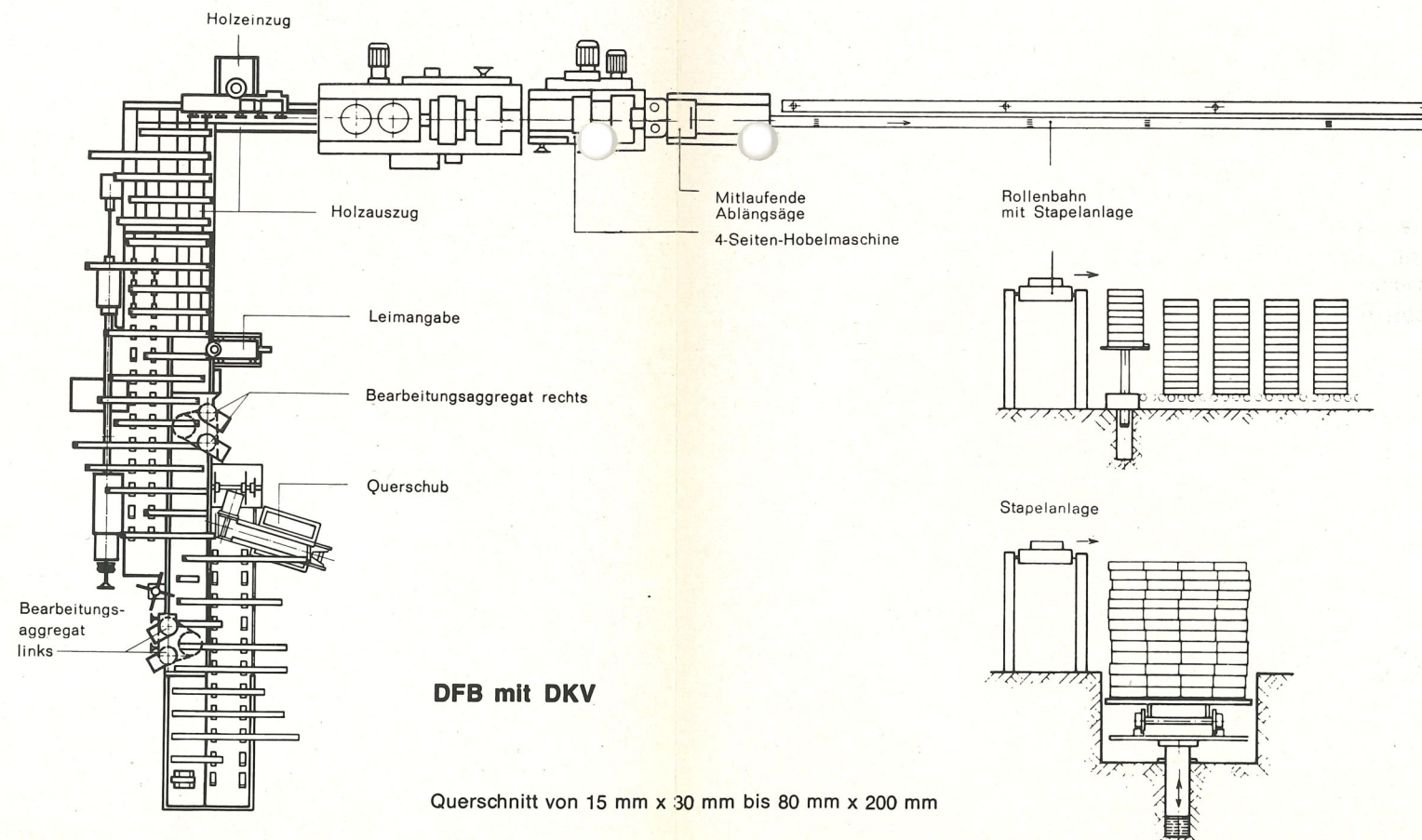
Werkzeuge
nach DIN 68 140
in allen
Abmessungen

Die **Hochleistungs-Keilzinkentransferstraße** bestehend aus doppel-seitiger automatischer Keilzinkenfräsanlage im Durchlaufverfahren, Type DFB, verkettet mit der Keilzinkenpresse DKV, Hobelmaschine 4seitig und Ablängsäge.

Patente und angemeldete Schutzrechte im In- und Ausland schützen unsere Vorteile und die der Besitzer von DIMTER-Keilzinkenanlagen.

Langjährige Konstruktionserfahrungen auf dem Gebiete der Sondermaschinen und modernste Werkzeugmaschinen schufen die »DIMTER-KEILZINKENFRÄSANLAGE DFB«. Beste Materialien, überdimensionierte Teile und hervorragende Verarbeitung sind für Dimter selbstverständlich. Führungsschienen und Spannteile, gehärtet und geschliffen, Spannwagen aus Alu-Sonderlegierung, gegläht, vergütet und 12fach staubfrei gelagert. Arbeitsspindeln mit Feineinstellung in exzentrischen Pinolen gelagert, Spindeln spezialvergütet und ganz geschliffen. Großer Lagerabstand garantiert hohe Rundlaufgenauigkeit. Die im Dauerbetrieb gewonnenen und in der Konstruktion aus-gewerteten Erfahrungen bieten volle Gewähr dafür, daß die DFB mit einer bestechenden Präzision höchste Leistungen vollbringt. Die DFB hat sich bereits in einigen Ländern Europas bestens bewährt.

Das Holz wird manuell eingelegt oder vom Fließband durch die Spannwagen der DFB übernommen. Die Spannwagen führen das Holz zwangsläufig kurvengesteuert, elektrisch-pneumatisch oder mechanisch durch die verschiedenen Bearbeitungs-zonen. Die DFB hat ein linkes und rechtes Bearbeitungs-aggregat, bestehend aus einer kombinierten Vorschlitz- und Ablängsäge und einer Frässpindel. Ablängsäge und Frässpindel zur Einstellung der Zinkenpassung mittels Handrad verstellbar. Jedes Fräsaggregat wird durch einen Drehstrommotor angetrieben, wobei jeder Spindel bei der Bearbeitung des Werkstückes die volle PS-Zahl zur Verfügung steht.



Antriebsaggregat mit automatischer pneumatischer Riemen-spannung. Abläng-Anschläge durch Spindeln verstellbar, Transportanlage ausgerüstet mit verstellbaren Spanneinheiten, welche auf einmal von zentraler Stelle eingestellt werden, so daß die Umstellung nur ein Minimum an Zeit beansprucht. Das Holz ist bei jedem Bearbeitungsgang zwangsläufig gespannt und geführt, womit höchste Präzision bei der Bearbeitung erreicht wird. Die Transportanlage ist im Regelbereich 1 : 4 verstellbar, Untersetzungsgetriebe laufen im Ölbad. Nach der ersten Bearbeitung werden die unterschiedlich langen Hölzer durch einen Quertransport zur Bearbeitung auf die andere Seite zum nächsten Fräsaggregat gefördert. Die beidseitig gefrästen Hölzer werden aus den Spannwagen gezogen und einer Leimangabe übergeben, welche jede Leimart intensiv bis zum Zinkengrund angibt. Von der Leimangabe wird das Holz zwangsläufig aus der Maschinenanlage entnommen und zur Keilzinkenverleimpresse DKV gefördert, die das Holz endlos verbindet. Die Keilzinkenpresse DKV hat ein Einzugsaggregat, welches in der Lage ist, auch ungleiche Stärken zu verbinden, dabei ist die untere Seite immer plan und alle Holzunterschiede sind oben sichtbar.

Durch die Eigenschaft, daß der Druck auf die Keilzinken-fuge während des Transportes einige Sekunden einwirkt, werden besonders gute Keilzinkenverbindungen erzielt. Die Vorschub- und Preßkraft sind stufenlos einstellbar und ablesbar auf eingebauten Manometern. Die Durchlaufgeschwindigkeit ist stufenlos regelbar im Bereich 1 : 4 je nach Abstufung von 10 bis 100 m/Min., wobei das Holz bis zu einer Geschwindigkeit von ca. 70 m/Min. 4seitig gehobelt oder profiliert werden kann. Eine oder zwei mitlaufende Ablängsägen schneiden das endlose keilgezinkte Band auftragsgemäß auf, und eine Stapelanlage kann die Hölzer nach den verschiedensten Arten stapeln, so daß die Maschine weitgehend vollautomatisch arbeitet.

Technische Daten:

Type		DFB II 1000	DFB II L 1500	DFB II L 3000	DFB II L 5000	DFB II L 7000
Werkstückeinspannbreite	mm	80	80	80	80	80
Werkstückeinspannhöhe	mm	130	130/200	130/200	130/200	130/200
kürzeste Holzlänge						
je nach Zinkenart	mm	250–300	250–300	250–300	250–300	250–300
größte Holzlänge	mm	1000	1500	3000	5000	7000
Spindel Ø	mm	50	50	50	50	50
Werkzeugaufspannhöhe	mm	150	150/220	150/220	150/220	150/220
Werkzeug Ø	max. mm	200	230	230	230	230
Drehzahl der Frässpindel	U/min	4000	4000	4000	4000	4000
Drehzahl der Sägespindel	U/min	5000	5000	5000	5000	5000
Werkstückdurchlauf	pro min	15–60	15–60	15–60	15–60	15–60
stufenlos regelbar				10–40	10–40	10–40
Antriebsleistung						
Fräs- und Sägespindel	PS	2 x 10/15/20	2 x 20/30	2 x 20/30	2 x 20/30	2 x 20/30
Arbeitsvorschub	PS	5/7,5	10	15/12,5	15/12,5	15/12,5
Nebenriebe	PS	2,5	2,5	4	4	4
Druckluftanschluß	atü	6	6	6	6	6
Gewicht netto	ca. kg	8000	11500	13000	14000	15000
Platzbedarf LxBxH	m	7x2,0x2,3	7x2,2x2,3	7,5x5x2,3 8x2,3x2,3 2,6x1,8x1,6	8x6,0x2,3 8,3x2,3x2,3 2,6x1,8x1,6	8,5x7,5x2,3 9x2,3x2,3 2,6x2,6x1,6
seemäßige Verpackung						
Kistenmaße	m	7,2x2,2x2,3	7,2x2,3x2,3	2,6x1,1x1,6	2,6x1,8x1,6	2,6x2,6x1,6
Gewicht brutto	kg	9000	13000	15000	16200	17500

Im Interesse des Fortschrittes behalten wir uns Änderungen vor

In der Keilzinkentransferstraße ist immer eine Keilzinkenfräsmaschine Type DFB in einer der 5 verschiedenen Ausführungen mit einer Keilzinkenpresse DKV verkettet, u. zw. entweder die Type DFB II in vereinfachter Ausführung, geeignet für Holzlängen von ca. 250–1000 mm, oder die Typen DFB II/L, welche Holzlängen von 250–7000 mm verarbeiten. Mit der Keilzinkentransferstraße ist es erstmals möglich, bei mittleren und großen Industrien den Zuschnitt auf das Modernste zu rationalisieren, wobei sehr viel Holz, Personal und Transport gespart werden.

Alle DFB II-Typen bearbeiten pro Minute bis zu 60 Werkstücke beidseitig.

Um bei großen Vorschüben kurze Ablängungen vornehmen zu können, ist der Einbau einer zweiten Ablängsäge möglich. Die Keilzinkenanlage wird auch mit eingebauter Winkelabrichte geliefert, wodurch in der Fensterindustrie für die Weiterverarbeitung besonders günstige Bedingungen geschaffen werden.

Für die Fertighaus-Industrie kann die Ablängsäge für Schrägschnitt ausgebildet werden.

Alle Transferstraßen werden entsprechend den Erfordernissen geliefert.

Bitte unterbreiten Sie uns Ihre Zuschnittsorgen.

Lieferprogramm:

1. Keilzinkenanlagen und komplette Arbeitsstraßen für Ing.-Holzbau
2. Durchlaufkeilzinkentransferstraßen für sehr hohe Leistung mit eingebauten Hobel- und Kehlmaschinen
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