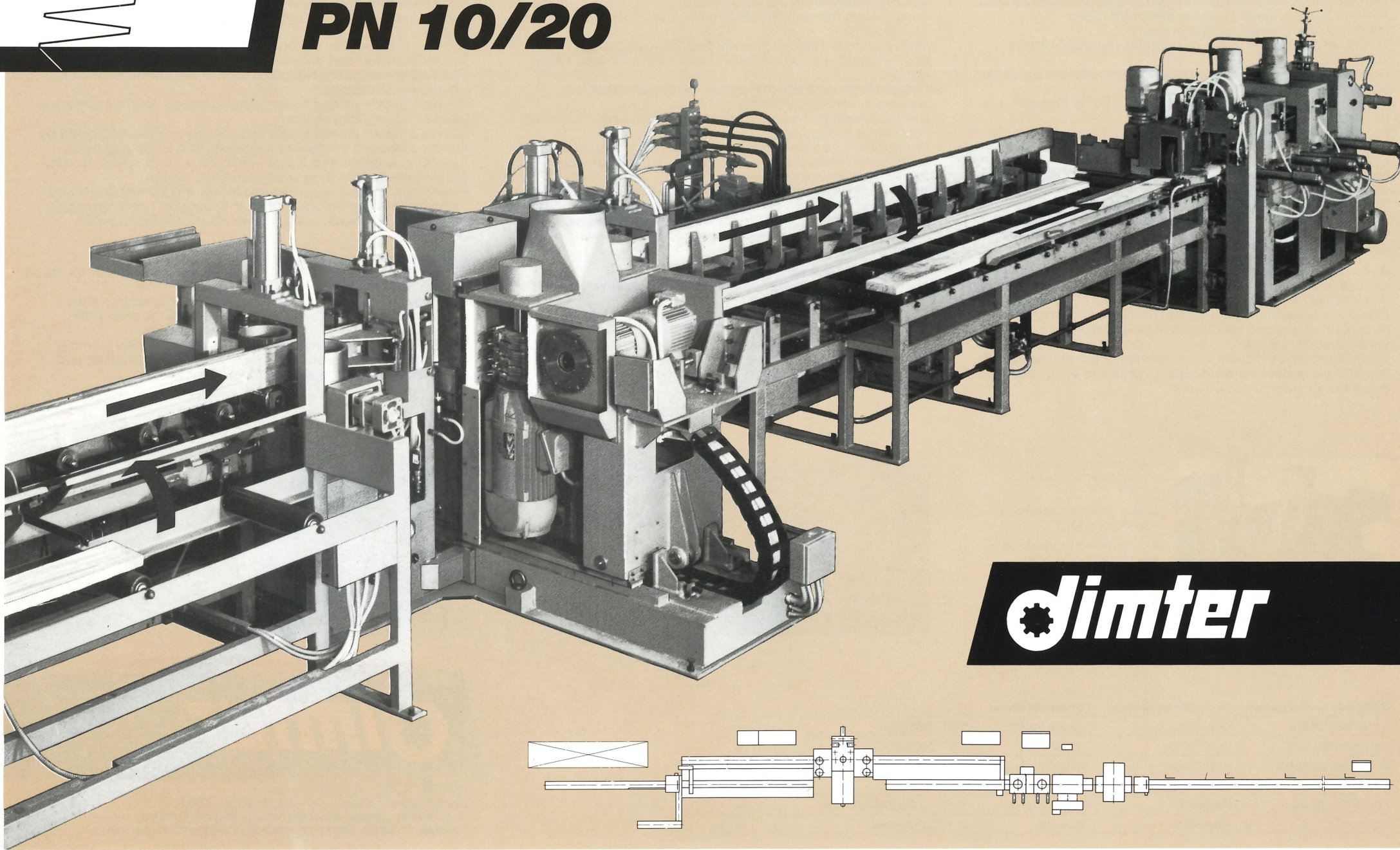
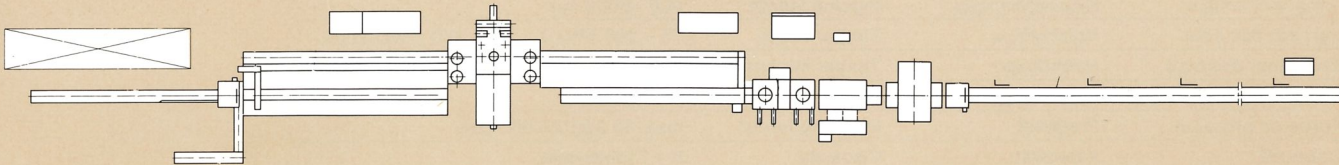




HK 100
PN 10/20



dimter

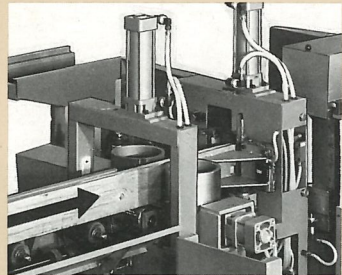


Déroulement entièrement automatique des opérations:

Alimentation manuelle ou par empileur DIMTER.
 Marquage des défauts par l'opérateur.
 Transport des bois et purge des défauts par tronçonnage automatique.
 Contrôle et enregistrement du degré d'humidité des bois avec éjection automatique.
 Le bois posé à plat est tourné sur chant à 90° et transmis à la profileuse.
 Profilage et encollage simultané de 2 bois par profileuse travaillant sur deux extrémités, équipée de 2 déchetiseurs, 2 fraises et 2 encolleurs.
 Station de retournement et de transmission entre profileuse et presse.
 Presse totalement séparée de la profileuse et travaillant individuellement. Centrage et pressage des bois par cycle.
 Coupe à la longueur désirée, éjection latérale avec empilage automatique.

Avantages et caractéristiques:

Le bois reste à l'arrêt, l'agrégat d'usinage est en mouvement, d'où résulte un transport des bois plus facile et sans problème. Grâce à la séparation de la station profilage et pressage on obtient un plus grand rendement et cela permet un contrôle visuel supplémentaire.
 On usine en un seul cycle simultanément 2 extrémités de bois, **les mêmes points de centrage** au profilage et au pressage évitent un décalage des entures.



Serrage exacte de la pièce d'œuvre = fraisage bien propre

Exakte Werkstückspannung = sauberes Fräsbild

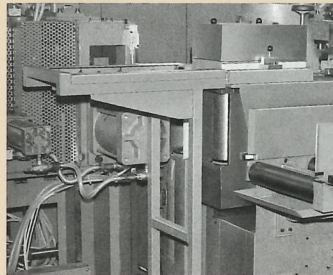
Exact workpiece clamping = clean profiling picture

Vollautomatischer Arbeitsablauf:

Beschickung manuell oder automatisch über DIMTER-Abstapelanlage.
 Markierung der Fehlerstellen durch Bedienungsmann.
 Holztransport und Fehlerkappung durch automatische Kappstation.
 Überprüfung und Registrierung der Holzfeuchtigkeit mit automatischer Aussortierung.
 Das flachliegende Holz wird um 90° hochkant gedreht und der Frässtation übergeben.
 Profilerung und Beileimung von je 2 Hölzern in doppelseitig arbeitender Fräse, die mit 2 Zerspanern, 2 Fräsaggregaten und 2 Leimangaben ausgerüstet ist.
 Wende- und Übergabestation zwischen Fräse und Presse. Von Frässtation völlig getrennt und unabhängig arbeitende Keilzinkenpresse, welche jedes Brett einzeln zentriert und verpreßt.
 Absägen auf Endlänge, seitlicher Auswurf mit automatischer Abstapelung.

Vorteile und Merkmale:

Holz steht, Bearbeitungsaggregat läuft – dadurch problemloser und einfacher Holztransport.
 Trennung des Fräs- und Beileimvorganges vom Preßvorgang – dadurch hohe Leistung und visuelle Kontrolle des Leimauftrages.
 In einem Arbeitsgang werden gleichzeitig 2 Holzenden bearbeitet: **gleiche Zentrierpunkte** in Fräs- bzw. Preßstation vermeiden Zinkenversatz.



Nettoyage extérieur
 Temps d'attente court

Reinigung extern,
 kurze Wartezeit

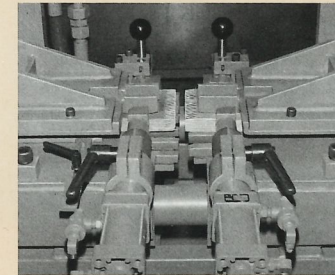
External cleaning,
 short change over time

Fully automatic sequence of operations:

Manual feed of timber or automatically by DIMTER stacking device.
 Marking of defects by the operator.
 Timber transport and defect removal by automatic docking saw.
 Moisture meter for checking and registering moisture content, with automatic sorting.
 The horizontally placed timber piece is turned on edge and transferred to the profiling station.
 Always 2 timber pieces are simultaneously profiled and glued by double-equipped machining aggregate with 2 hogging discs, 2 profiling spindles and 2 glue applicators. Turning and transfer station between profiling and assembling station.
 Finger joint assembling press, centering and assembling board by board, working independently of finger joint profiling machine.
 Cutting to final length, lateral timber ejection with automatic stacking.

Advantages and characteristics:

Timber stationary, machining device moves – thus timber transport without problems.
 Profiling and glue application independent of pressing – thus high performance and possibility of checking the glue application visually.
 Simultaneous machining of 2 timber ends in one only working cycle, **the same distance** of centering points in profiling and press station avoids mismatching of finger joints.



Centrage latérale avant l'opération de pressage = lamelle sans décalage

Seitliches Zentrieren vor dem Pressen = versatzfreie Lamelle

Lateral centering before pressing = panel without mismatch

Données techniques: Technische Daten: Technical data:

Longueur initiale:	Eingangslängen:	Ingoing length:	900 – 6000 mm
Largeur des bois:	Holzbreiten:	Timber width:	75 – 260 (PN10) – 50 – 350 (PN20) mm
Epaisseur des bois:	Holzstärken:	Timber thickness:	18 – 100 (PN10) – 18 – 125 (PN20) mm
Longueur des entures:	Zinkenlänge:	Finger length:	10/15/20 mm
Force de pression:	Preßkraft:	Pressing force:	max. 10.000/20.000 daN
Capacité:	Kapazität:	Capacity:	5 – 7 joints/min.