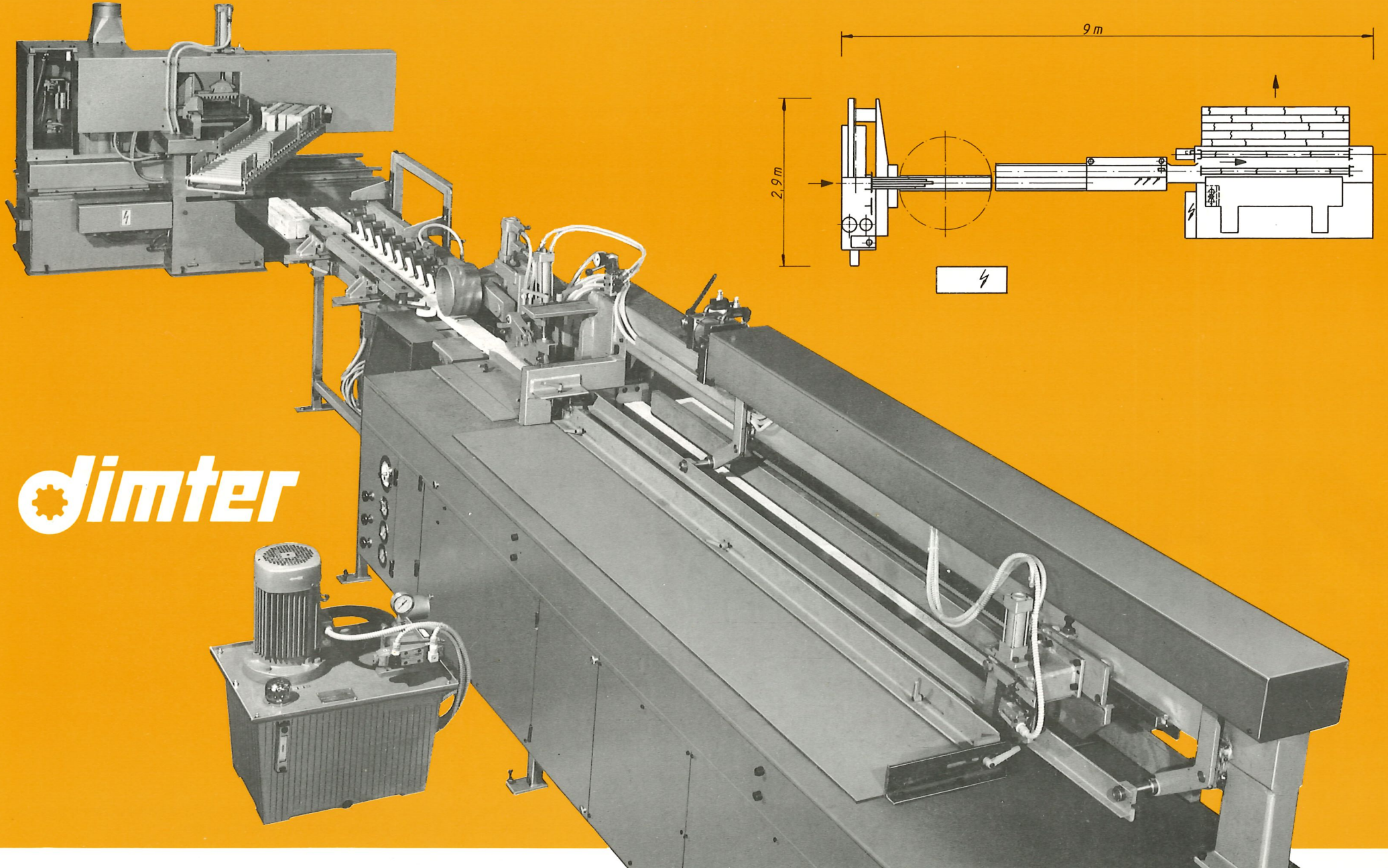


**Chaîne d'aboutage semi-automatique HK 200 E-PN 6/S-2,5 m**  
**Halbautomatische Keilzinkenanlage HK 200 E-PN 6/S-2,5 m**  
**Semi-automatic finger jointing plant HK 200 E-PN 6/S-2,5 m**



**dimter**



# dimter kompakt-system

## Déroulement des opérations:

Mise en paquet manuel.  
Premier profilage automatique.  
Tournage et alignement du paquet manuel pendant le retour du bloc d'usinage.  
Deuxième profilage avec application automatique de colle.  
Presse PN 6/S-3 m.  
Transmission manuelle à la station d'introduction dans la presse.  
La suite des opérations est automatique.  
Pré-assemblage des bois en une bande de bois sans fin.  
Une butée de longueur commande la coupe à mesure de la bande de bois préassemblée ensuite transfert transversale dans la presse.  
Le verin frontal presse la bande de bois longitudinalement.

## Arbeitsablauf:

*Paketzusammenstellung manuell,  
Profilierung I automatisch,  
Drehen und Ausrichten des Paketes manuell bei Aggregat-rücklauf,  
Profilierung II und Beleimung automatisch.  
Presse PN 6/S-3 m:  
Übergabe in Einfädelstation zur Presse manuell.  
Weiterer Ablauf automatisch:  
Einfädelung der einzelnen Hölzer zu einem endlosen Strang.  
Über den Längenanschlag wird der vorgepreßte Strang abgesägt und quer in das Preßbrett eingeschoben.  
Der Preßzylinder erzeugt stirnseitig den erforderlichen Längspreßdruck.*

## Sequence of operations:

Manual packet assembly,  
Automatic profiling packet end I  
Manual turning and aligning of timber packet during return of profiling device,  
Automatic profiling of packet end II and glue application.  
Press PN 6/S-3 m:  
Manual transfer of timber to infeed station of press  
Following operations automatically:  
Piece by piece is assembled to a finger-jointed stock.  
Cut-to-length process of pre-pressed stock via length stop and cross feed to press.  
The pressing cylinder produces the necessary longitudinal pressure for end squeezing.

## Programme de fabrication Dimter:

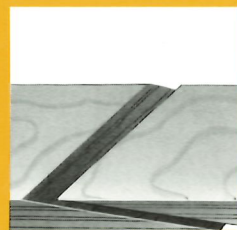
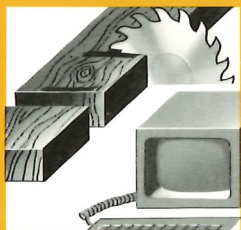
Chaîne d'aboutage, panneauteuse, machines à lamellation et à scarfer, tronçonneuse pour la purge de défauts avec optimisation commandée par ordinateur.  
Bureau d'étude pour usine clé en main pour l'industrie du bois lamellé-collé.

## Dimter-Lieferprogramm:

*Keilzinken-, Fugenverleim- und Schichtholzanlagen, Schäftanlagen.  
Kappsägen zur Fehlerauskappung mit computergesteuerter Optimierung.  
Planung schlüsselfertiger Fabriken für die Holzleimbau-Industrie.*

## "Dimter" production program:

Finger jointers, edge gluing and laminating plants, scarf jointing machines.  
Cross cut saws for defect removal and length-cut, with computer-controlled optimizing system.  
Planning of complete, key-turn factories for laminated beams.



## Données techniques:

## Technische Daten:

## Technical data:

Longueur initiale:	<i>Eingangslängen:</i>	Ingoing length:	150–1500 mm
Largeur des bois:	<i>Holzbreiten:</i>	Timber width:	22–130 mm
Épaisseur des bois:	<i>Holzstärken:</i>	Timber thickness:	12–80 mm
Longueur finie:	<i>Endlängen:</i>	Final length:	2500 mm/max.
Longueur des entures:	<i>Zinkenlänge:</i>	Finger length:	4/10/15/20 mm
Force de pression:	<i>Preßkraft:</i>	Pressing force:	60 kN
Capacité:	<i>Kapazität:</i>	Capacity:	2 packets/min.



Dimter GmbH, Maschinenfabrik, Postfach 1061, D-7918 Illertissen, West Germany  
Telefon (073 03) 15-0, Teletex-Nr. 730 310, Telex 17 730 310