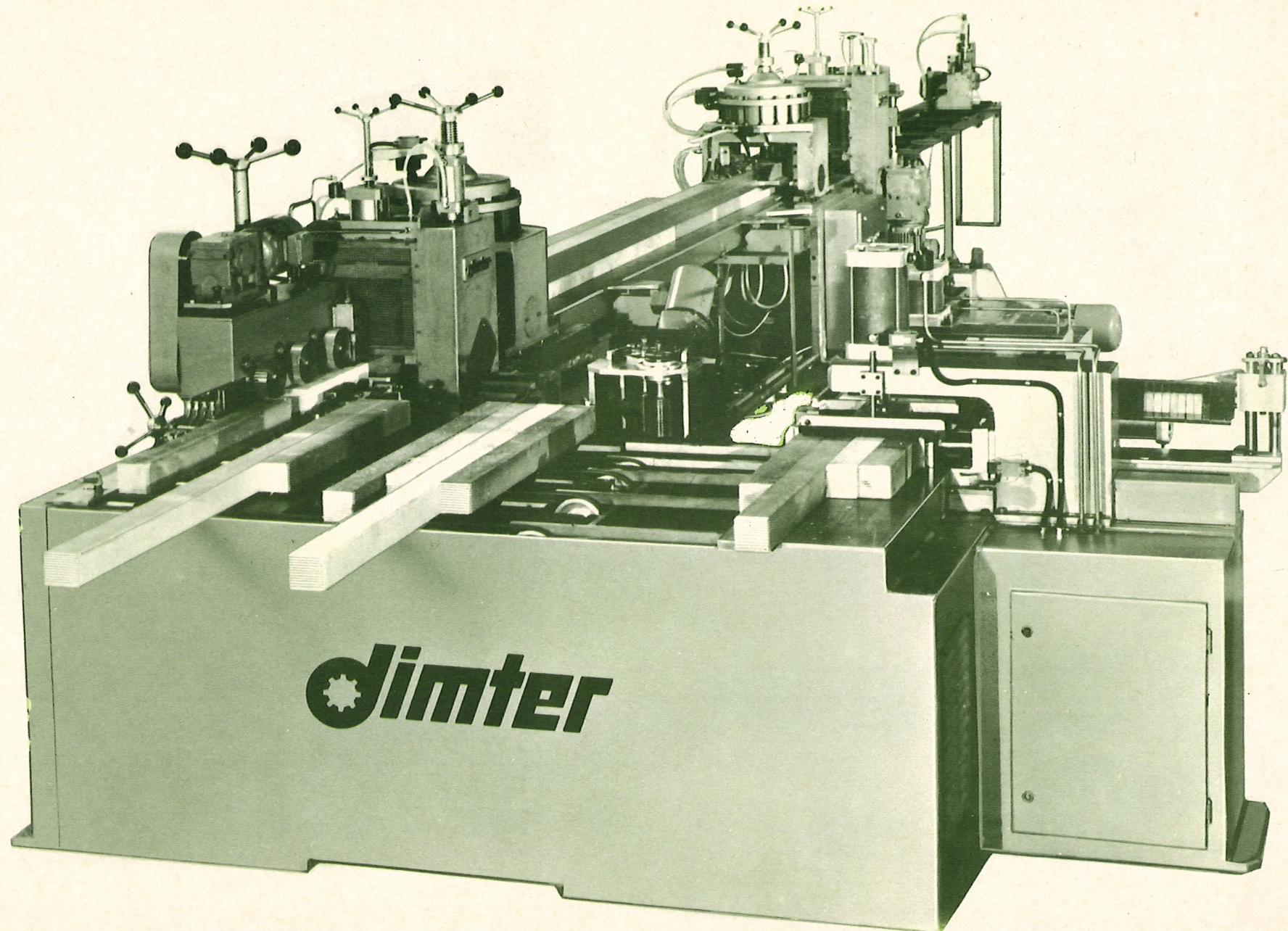
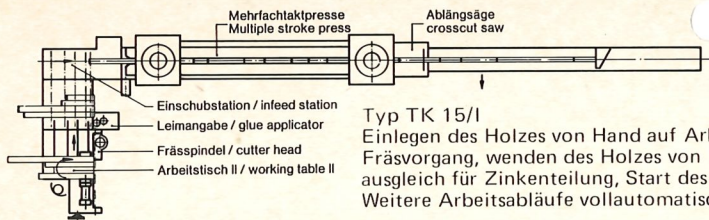


schlechte Verbindungen beim Keilzinken! ungenaues Zinkenprofil! unwirtschaftliches Verpressen! muß das sein? nicht mit der
dimter Transfer Keilzinkenverleimanlage Typ TK

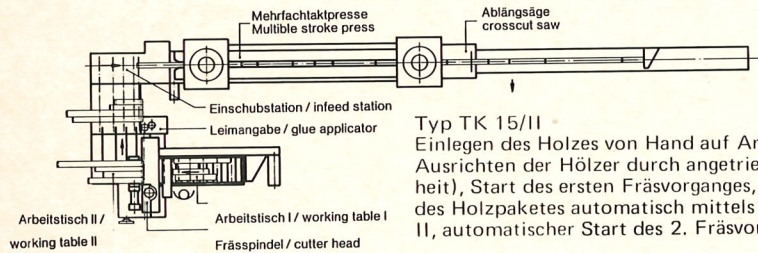


Dimter GmbH & Co Maschinenfabrik
7918 Illertissen, Postfach 248 BRD
Tel. 0 73 03 / 30 26 - 27 Telex 7-19116

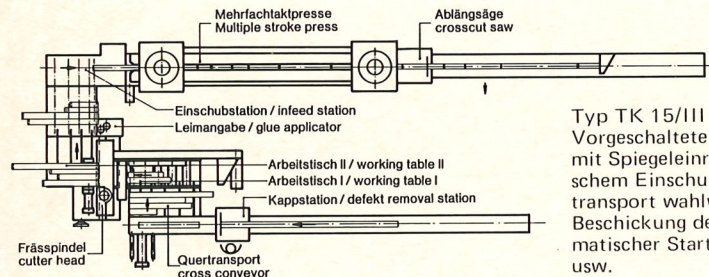
Lieferprogramm: Keilzinken-Fugenverleimanlagen, Schichtholz- und Schäftenanlagen,
Nägelstraßen, Fertigungsstraßen für:
Ing. Holzbau, Fenster-, Türen-, Leisten-, Ski- und Fertighausfabrikation.



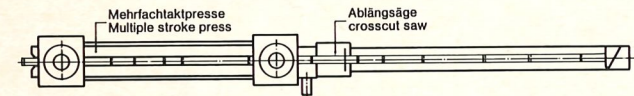
Typ TK 15/I
Einlegen des Holzes von Hand auf Arbeitstisch II, automatischer Fräsvorgang, wenden des Holzes von Hand, automatischer Hubausgleich für Zinkenteilung, Start des zweiten Fräsvorganges. Weitere Arbeitsabläufe vollautomatisch.



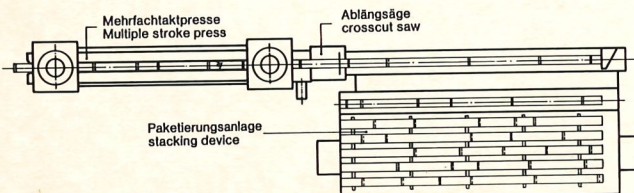
Typ TK 15/II
Einlegen des Holzes von Hand auf Arbeitstisch I, automatisches Ausrichten der Hölzer durch angetriebene Rollen (Messeneinheit), Start des ersten Fräsvorganges, Übergabe und Ausrichten des Holzpaketes automatisch mittels Schieber auf Arbeitstisch II, automatischer Start des 2. Fräsvorganges usw.



Typ TK 15/III
Vorgeschalte Kappstation wahlweise mit Spiegeleinrichtung und automatischem Einschub, automatischer Quertransport wahlweise mit Wendestation, Beschickung des Arbeitstisches I, automatischer Start des 1. Fräsvorganges usw.



Presse PN/SP
Beliebiger Fräsautomat vom Typ TK 15/I, TK 15/II, TK 15/III.
Pressvorgang wird ausgelöst, wenn Pressbrett mit Hölzern aufgefüllt ist, Auszug 3 bzw. 5 m erfolgt automatisch nach Lösen der Press-Schuhe, nächster Pressvorgang wird automatisch eingeleitet, Presse wahlweise ausgerüstet mit einem Holzauzug, der unabhängig vom Holzanschub arbeitet und die fertig gepressten Verbindungen gegen den Längenanschlag der Ablängsäge transportiert und dadurch wesentliche Leistungsteigerung bewirkt (DGBM 7202239).



Presse, Typ PN/SP mit Paketierungseinrichtung
Beliebiger Fräsautomat mit Presse PN/SP. Nach dem Auswurf werden die abgelängten Werkstücke von der Paketierungseinrichtung automatisch gestapelt, wahlweise mit oder ohne Stapelleisten.

Arbeitsablauf generell:

Paketweises Fräsen der Hölzer, automatischer Leimaufrag in gleicher Spannung, Durchlaufen der Pufferzone, welche wahlweise mit Wendestation ausgestattet werden kann, automatischer Einschub in die Presse, automatischer Start des Pressvorganges mit Verpressen bis 10 Verbindungen und mehr pro Takt — DGBM Nr. 7202239 — automatisches Absägen der Endlängen, automatischer Auswurf wahlweise rechts-links und auf Wunsch automatische Paketierung mit oder ohne Stapelleisten.

Holzabmessungen:

Länge: von 250 - 1.500, 3.000, 5.000 mm,
je nach Maschinentyp
Stärke: von 15 - 100 mm
Breite: von 30 - 250 mm

Maschinenleistung:

TK 15/I = 2-3 Tische/min.
TK 15/II = 3-4 Tische/min.
TK 15/III = 3-4 Tische/min.

Technische Daten Fräsautomat:

Arbeitstischbreite: 400 mm
Antriebsmotor Frässpindel: 20 - 40 PS
Frässpindeldurchmesser: 50 mm
Frässpindeldrehzahl: 5.000 U/min.

Technische Daten Presse:

PN 6 SP	Preßkraft: 6 t
	Festhaltekraft: 13 t
	Preßschuhlänge: 700 mm
PN 10 SP	Preßkraft: 10 t
	Festhaltekraft: 22 t
	Preßschuhlänge: 700 mm
PN 20 SP	Preßkraft: 20 t hydr.
	Festhaltekraft: 44 t hydr.
	Preßschuhlänge: 1.000 mm
PN 30 SP	Preßkraft: 30 t hydr.
	Festhaltekraft: 66 t hydr.
	Preßschuhlänge: 1.300 mm

Betriebsdruck:

Pneumatisch 10 atü max.
Hydraulisch 200 atü max.

DGBM Nr. 6 917 436

Patente:
Nr. 1 294 002
Nr. 1 225 841
Nr. 1 528 165
Nr. 1 220 109
Nr. 1 653 010

DGBM Nr. 7 202 230

Nr. 1 295 803
Nr. 1 453 268
Nr. 1 628 961
Nr. 1 919 153

DIMTER hat die entscheidenden Vorteile, denn:

- ** selbstverständlich ist jede Ausführung der Keilzinkarbeitsstraße TK bis zum automatischen Holzaustrag für 1 Mann-Bedienung ausgelegt.
- ** beide Werkstücke werden mit demselben Fräser bearbeitet und garantieren höchste Profiltreue der Keilzinkverbindungen.
- ** nur das Bearbeitungsaggregat läuft, der Antriebsmotor selbst ist stationär DBP Nr. 1653010 (problemloser Massenschwung).
- ** durch Einbau einer Wendestation (um 90°) nach dem Leimaufrag kann horizontal oder vertikal verzinkt werden.
- ** die Transportwege sind kurz, übersichtlich und problemlos.
- ** der Leimaufrag ist absolut sicher, da nach dem 2. Fräsvorgang in gleicher Spannung beleimt wird.
- ** eine sich automatisch regelnde Pufferzone nach dem Fräsautomaten garantiert die kontinuierliche Beschickung der Presse.
- ** durch unsere Hochleistungs-Mehrfachtaktpresse PN/SP werden bis zu 10 und mehr Werkstücke in einem Presstakt wirklich wirtschaftlich verpresst.
- ** die Gefahr von Pressschäden durch Überschreiten der Zulässigkeitsgrenze von 20 kg/cm² wird durch die Preßschuhlängen von 700 - 1.300 mm vermieden.