



PARKETTPRODUKTION SYSTEM **WILD**

*PARQUET PRODUCTION SYSTEM WILD*



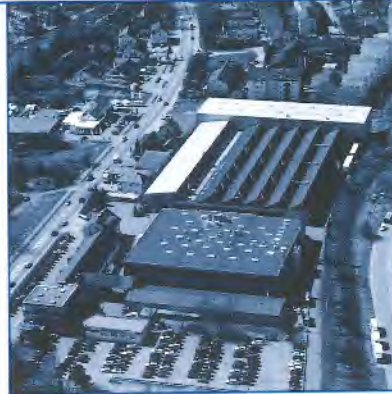
**BÜRKLE**  
PROCESS TECHNOLOGIES

### ROBERT BÜRKLE GMBH

Mit 480 Mitarbeitern präsentiert sich Bürkle als zukunftsorientiertes Unternehmen, dessen Maschinen und Anlagen überall dort ein Begriff sind, wo Möbelteile, Holzwerkstoffplatten, Türen und Parkett gefertigt und beschichtet werden.

Überdurchschnittlich hohe Aufwendungen für Forschung und Entwicklung und der hohe technische Standard der Produkte machten Bürkle sehr schnell über die Grenzen Deutschlands bekannt. Heute werden über 80 % der Bürkle-Anlagen weltweit exportiert.

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



Der Stammsitz des 1920 gegründeten Unternehmens Robert Bürkle GmbH liegt im Nordschwarzwald.

*The headquarters of the company Robert Bürkle GmbH founded in 1920 is in the Northern Black Forest in the southwest of Germany.*

### WM Wild



### WM WILD MASCHINEN

#### NIEDERLASSUNG DER ROBERT BÜRKLE GMBH

Der Standort der WM Wild ist seit 1982 in Mastholte/Westfalen, im Herzen der europäischen Möbelindustrie. Durch den Zusammenschluß der beiden Firmen kann Bürkle auf ein einzigartiges Synergiepotential im Bereich der Türen- und Parkettfertigung zugreifen – von der Entwicklung und Fertigung bis zu Vertrieb und Service.

### WM WILD MASCHINEN

#### BRANCH OF ROBERT BÜRKLE GMBH

*WM Wild has been located in Mastholte/Westphalia since 1982, in the heart of the European furniture industry. Due to the merger of these two companies Bürkle has access to a unique synergetic potential in the field of door and parquet production – from the development and production to the sale and service.*

### ROBERT BÜRKLE GMBH

*With a staff of 480 Bürkle is a future-oriented company, the machines and plants of which are known wherever furniture components, wood-based boards, doors and parquet/hardwood flooring are produced.*

*Outstandingly high investments for research and development and the high technological standard of the products made Bürkle known rapidly beyond the borders of Germany. Nowadays over 80 % of the Bürkle plants are exported to countries all over the world.*

*Bürkle is one of the technological leaders on the world market in the field of press and surface finishing technique. Today we offer know-how from the planning and engineering to the manufacturing of complete production systems. The power of innovation and quality form the basis of the great success on the market.*



# SYSTEMLÖSUNGEN | SYSTEM SOLUTIONS

## Beratung und Projektierung:

Detaillierte Analyse und fundierte Beratung von erfahrenen Projekt Ingenieuren stehen am Anfang unserer Arbeit. Das Ergebnis: Maßgeschneiderte Lösungen – auf die jeweilige Aufgabenstellung abgestimmt.

## Planung und Konstruktion:

Projektrealisierung durch fachkompetente Ingenieure und CAD-Systeme neuester Generation.

## Fertigung:

Qualifizierte Fachkräfte und ein moderner Maschinenpark auf einer Montagefläche von 18.350 qm sind die Grundvoraussetzung für die anerkannt hohe Qualität. Sicherung der hohen Qualitätsansprüche durch konsequentes Umsetzen der DIN ISO 9001.

## Steuern, Regeln, Überwachen:

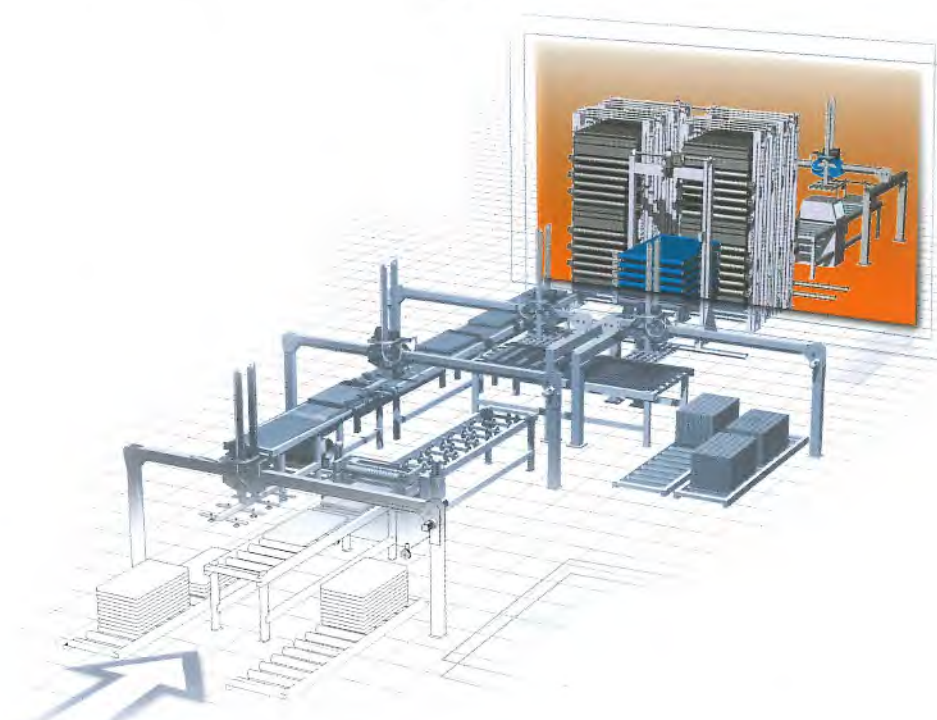
Elektronische Steuerungs-, Regel- und Visualisierungssysteme gewährleisten flexible vollautomatische Produktionsabläufe zur Herstellung von hochwertigen Produkten.

## Montage und Service:

Ein flexibles und kompetentes Montage- und Serviceteam, immer mit den neuesten Technologiestandards vertraut, steht Ihnen für Installation und Inbetriebnahme sowie für späteren Kundendienst als verlässlicher Partner zur Verfügung.

## Tele-Support:

Über ISDN-Verbindung werden im Störfall alle relevanten Betriebsdaten in Echtzeitbetrieb zum Bürkle-Servicezentrum übertragen. Video- und Audiokommunikation zwischen Ihnen und unserem Serviceteam sowie die Möglichkeit zum direkten Eingriff in die Anlagensoftware ermöglichen eine umgehende Fehlerbehebung und erhöhen Ihre Produktionssicherheit.



## Consulting and Project Planning:

Detailed analysis and comprehensive advice by experienced project engineers are at the beginning of our activities. The result: Custom-made solutions to meet special requirements.

## Planning and Design:

The projects are realized by competent engineers assisted by CAD systems of the latest generation.

## Production:

Qualified workmen and modern machinery are prerequisite for the recognized high Bürkle quality. Assurance of the high quality due to strict compliance with DIN ISO 9001.

## Automatic Control and Visualization:

Electronic control and visualization systems ensure a flexible and fully automatic production flow for the manufacture of high-quality products.

## Assembly & After Sales Service:

Competent engineers who are up to the latest technological standard are reliable partners for installation and commissioning and for subsequent after-sales service.

## Telesupport:

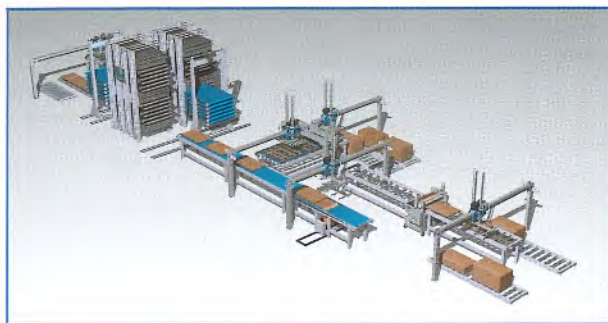
In case of trouble all relevant operational data are transferred as real time to the Bürkle service centre via ISDN connection. The video/audio communication between you and our service team as well as the possibility of a direct intervention in the software of the line allow the immediate failure corrective action and thus increase your production safety.

# ÜBERSICHT | OVERVIEW



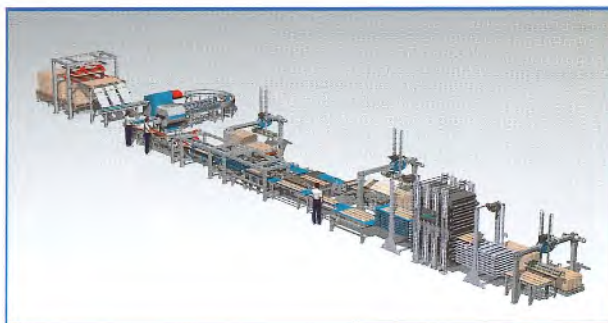
**DECKSCHICHTLAMELLEN-  
SORTIERUNG  
DECKSCHICHTFERTIGUNG**

*TOP-LAYER LAMELLA GRADING  
TOP-LAYER PRODUCTION*



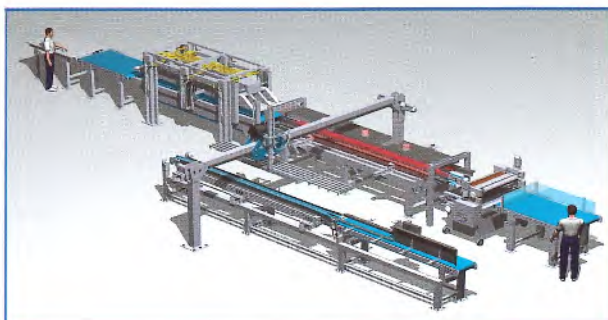
**PRESSENLINIE FÜR  
DREISCHICHT-PARKETT MIT  
PLATTENMITTELLAGE**

*PRESS LINE FOR THREE-PLY  
PARQUET WITH BOARD CORES*



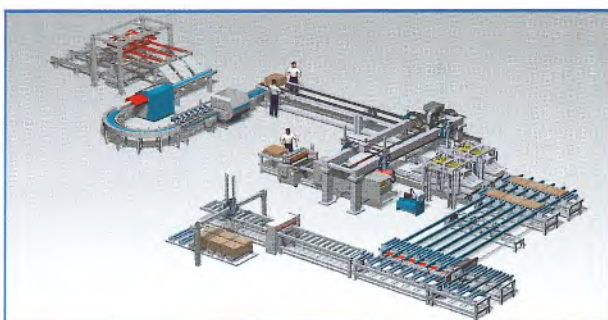
**PRESSENLINIE FÜR  
DREISCHICHT-PARKETT  
MIT STÄBCHENMITTELLAGE**

*PRESS LINE FOR THREE-PLY  
PARQUET WITH STRIP-MAT CORES*



**PRESSENLINIE FÜR  
ZWEISCHICHT-PARKETT  
MIT PLATTENUNTERLAGE**

*PRESS LINE FOR TWO-PLY PARQUET  
WITH BOARD BACK LAYERS*



**PRESSENLINIE FÜR ZWEISCHICHT-  
PARKETT  
MIT STÄBCHENUNTERLAGE**

*PRESS LINE FOR TWO-PLY PARQUET  
WITH STRIP-MAT BACK LAYERS*



## PARKETT-PRODUKTION SYSTEM

Für die Produktion von Mehrschicht - Parkett haben wir mit unseren Anlagen Maßstäbe gesetzt.



Wir waren einer der Ersten, die vollintegrierte Fertigungsstraßen entwickelten. Mittlerweile bieten wir als Generallieferant komplette Parkettfabriken an. Heute arbeiten die weltweit größten Parkethersteller mit unseren Anlagen.



Von der Deckschichtvorbereitung und -fertigung über die Mittellagenlege- und Pressenlinie bis zur Oberflächenbearbeitung mit kompletten Lackierstraßen und anschließender Verpackung. Ob auf einer manuellen oder vollautomatischen Anlage: Es entsteht Topqualität - die immer mehr Kunden vom Flair des Naturstoffes Holz überzeugt.



## PARQUET PRODUCTION SYSTEM

*With our systems we have set standards for the production of multilayer hardwood flooring.*

*We were one of the first to engineer fully integrated automated production lines. In the meantime, we offer our services as general supplier of complete parquet factories. Today, most of the world's largest multilayer wood flooring producers manufacture with our systems.*

*From our top and core-layer production/press processes to surface lacquering and packing on semi- or fully automated production lines, our customers receive the best quality that exists. As a result, more and more customers are turning to the natural beauty of wood parquet flooring.*





- **Komplette Automatisierung vor Kamerasystem**
  - **Integrierte Reinigungseinrichtung für die Lamellen**
  - **Kamerasystem mit einer Leistung von 320 Lamellen pro Minute bei einer Lamellenlänge von 400 mm**
  - **Kontrolle der Stärke, Breite und Winkelgenauigkeit**
  - **Farb- und Strukturklassifizierung**
  - **Erkennung von Oberflächenfehlern wie z.B. Ausbrüchen oder Astlöchern**
  - **Modularer Aufbau der Stapelplätze**
  - **Vollautomatisches Abstapeln der Lamellen in Boxen oder halbautomatisch mit manueller Entnahme**
- **Completely automated line preceding camera detection system**
  - **Integrated cleaning device for lamellas**
  - **Camera detection system with capacity of 320 lamellas per min. (400 mm lamella length)**
  - **Measurement of thickness, width and accuracy of angle**
  - **Color and structure classification**
  - **Detection of surface defects such as chip-outs or knot holes**
  - **Modular design of collecting units**
  - **Fully automatic stacking of lamellas in boxes or semi-automatic stacking with manual unloading**



Automatische Stapelbildung mit manueller Entnahme der Lamellenpakete  
Automatic stack-building with manual unloading of lamella packages

# LAMELLEN-SORTIERUNG LAMELLA SORTING



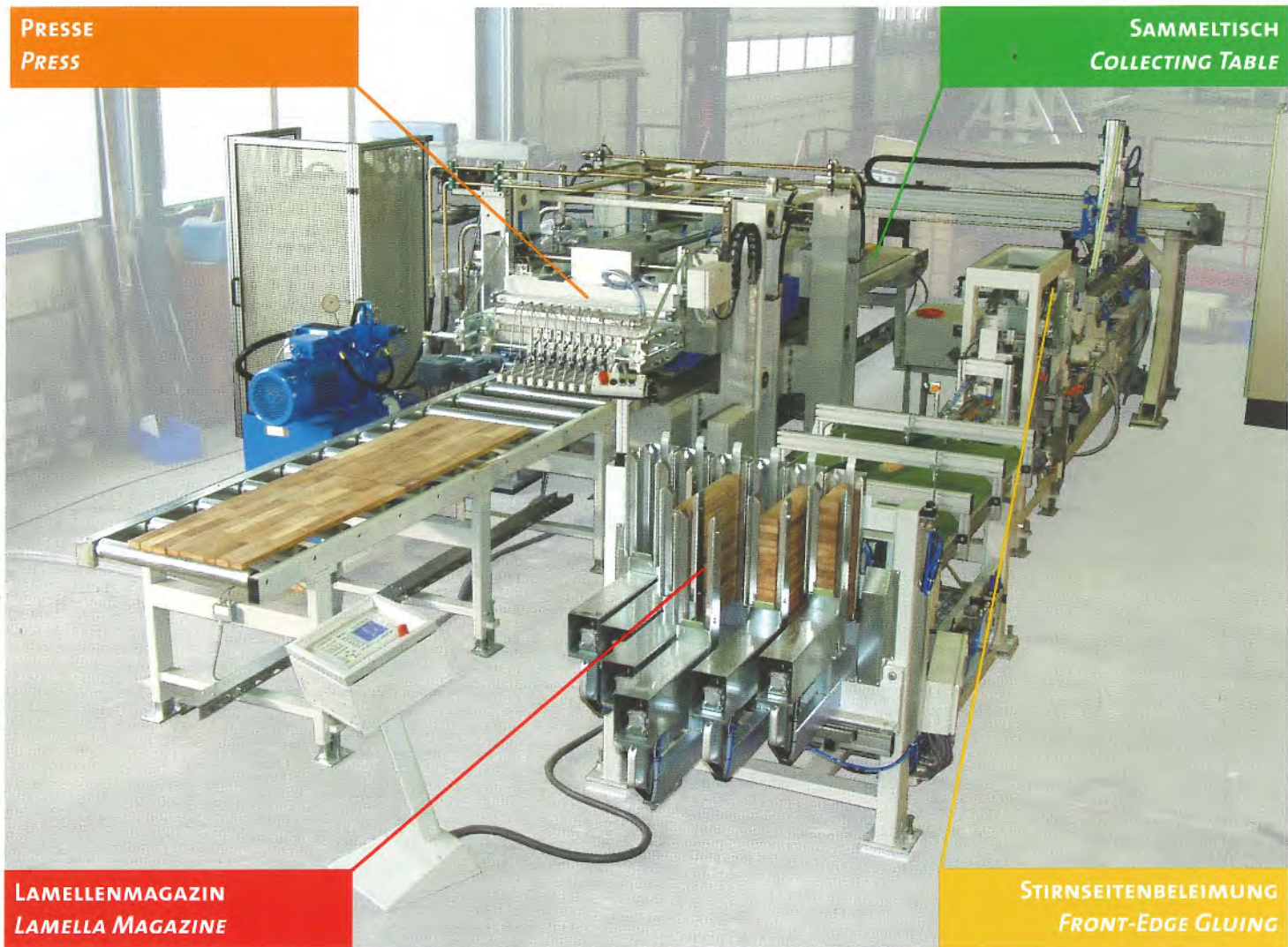
Vollautomatisches Abstapeln in  
Boxen  
*Fully automatic stacking in boxes*

## OPTIONEN: | OPTIONS:

Schleifen der Lamellen vor der  
Kamerasortierung  
*Sanding of lamellas preceding sorting*



Auslaufsituation hinter der  
Schleifmaschine  
*Outfeed after sanding*



PRESSE  
PRESS

SAMMELTISCH  
COLLECTING TABLE

LAMELLENMAGAZIN  
LAMELLA MAGAZINE

STIRNSEITENBELEIMUNG  
FRONT-EDGE GLUING

8

- Das Anlagenkonzept ist ideal auch für kleine Losgrößen bzw. Sonderproduktionen
- Sehr flexibel mit geringen Rüstzeiten
- Auf Grund der U-förmigen Ausführung der Anlage wird nur ein Bediener benötigt
- Die Anlage ist für die Produktion von 2- bis max. 12- strängigen Deckschichten konzipiert.
- Die Leimangabe erfolgt an den Längs- und der Stirnseite der Lamellen.
- Verschiedenste Legemuster sind möglich.
- Höchste Fugenqualität durch 3-dimensionalen Druck in der Presse.
- Die Lamellenstränge werden in der Presse einzeln verpresst, um Längentoleranzen der Lamellen zu kompensieren.
- Ruhende Verpressung mit kontrollierbaren Parametern. Temperatur, Druck und Zeit
- *Ideal production process for small batch sizes and customized products*
- *Highly flexible line requiring very little set-up time*
- *Owing to U-shaped design, line requires only one operator*
- *Line designed to produce from 2 to 12 top-layer rows*
- *Glue is applied to both front and side lamella edges*
- *Great diversity of patterns possible*
- *Best matching quality of joints owing to 3-dimensional pressing power*
- *Lamella rows pressed individually in press to compensate for tolerances in length*
- *Static pressing with adjustable parameters: temperature, pressure and time*



# DECKSCHICHTFERTIGUNG DSP MINI TOP LAYER PRODUCTION DSP MINI



LAMELLENMAGAZIN  
LAMELLA MAGAZINE

6-fach Lamellenmagazin, einstellbar bis 2400 mm Länge

6 magazines for lamellas, adjustable to 2400 mm length



STIRNSEITENBELEIMUNG  
FRONT-EDGE GLUING

Leimangabe für Stirn- und Längsseitenverleimung mit Leimkühleinrichtung

Glue application for front and side-edge gluing with glue cooling unit



SAMMELTISCH  
COLLECTING TABLE

Sammeltisch, Belegung frei wählbar bis zu einer maximalen Breite von 610 mm

Collecting table, discretionary loading up to max. width of 610 mm



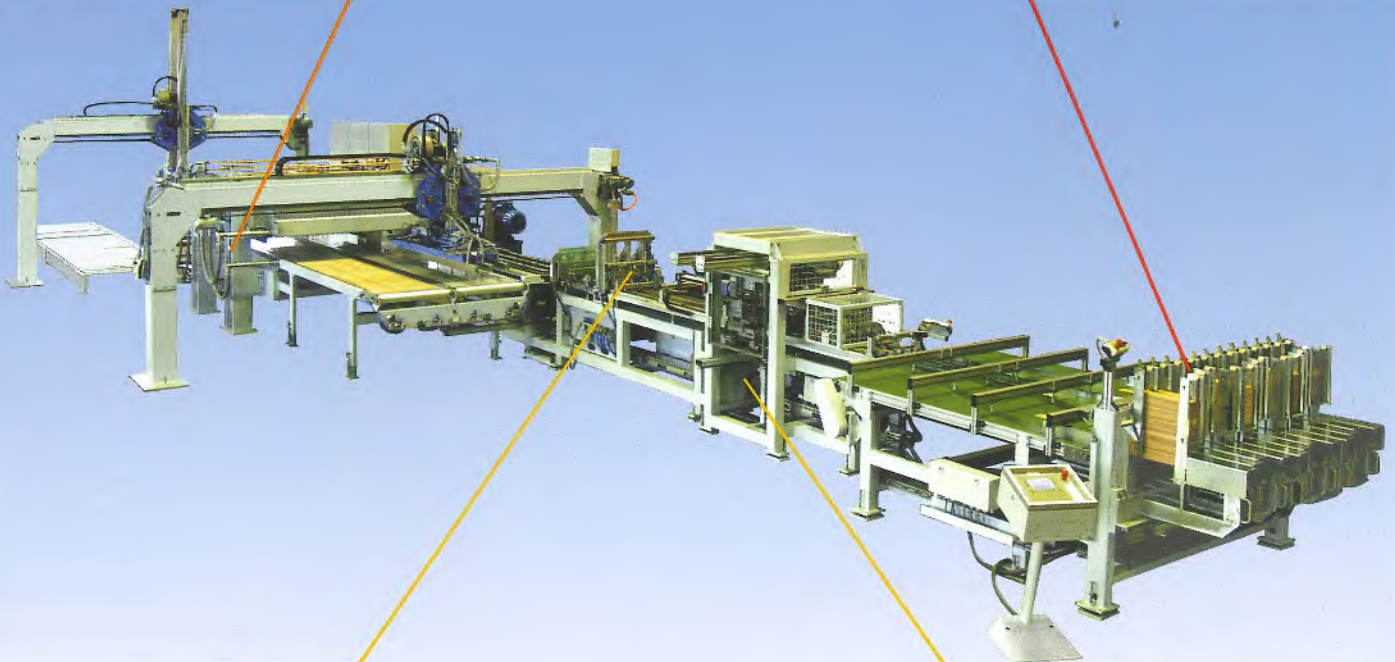
PRESSE  
PRESS

Presse mit 3-dimensionalem Pressdruck und individueller Längsverdichtung

Press with 3-dimensional pressing power and specific longitudinal compression

PRESSE  
PRESS

LAMELLENMAGAZIN  
LAMELLA MAGAZINE



LÄNGSSEITENVERLEIMUNG  
SIDE-EDGE GLUING

OPTION: STIRNSEITENVERLEIMUNG  
OPTION: FRONT-EDGE GLUING

10

#### DECKSCHICHTFERTIGUNG

#### TOP LAYER PRODUCTION

- Höchste Fugenqualität durch 3-dimensionalen Druck in der Presse
- Die Lamellenstränge werden in der Presse einzeln verpresst, um Längentoleranzen der Lamellen auszugleichen
- Ruhende Verleimung mit kontrollierbaren Parametern
- Leimangabe über ein zuverlässiges Rollensystem
- Gezielte und gleichmäßige Einbringung von Wärme in das Produkt
- Verschiedene Legemuster möglich wie z.B. Schiffsboden und regelmäßige Muster
- Schiffsbodenmuster in Endlosbetrieb mit maximaler Materialausnutzung
- Automatische Stoßfugenverrechnung
- Best matching quality of joints owing to 3-dimensional pressing power
- Lamella rows pressed individually in press to compensate for tolerances in length
- Static gluing with adjustable parameters
- Glue application via reliable roller system
- Precise and even heating of boards
- Various patterns possible including shipdeck and fixed patterns
- Best use of raw material with shipdeck pattern in continuous mode
- Automatic cross joint calculations

# DECKSCHICHTFERTIGUNG TOP LAYER PRODUCTION

## LÄNGSSEITENVERLEIMUNG SIDE-EDGE GLUING



Längsseitenverleimung mit  
Rollenauftrag  
*Side gluing with roller application*

## PRESSE PRESS



3-dimensionale Verpressung mit  
individueller Längsverdichtung je  
Strang  
*3-dimensional pressing with specific  
longitudinal compression per row*

## LAMELLENMAGAZIN LAMELLA MAGAZINE



Lamellenmagazine mit 4 Magazinen  
je Spur (2- oder 3- Stab)  
*Lamella magazine with 4 magazines  
per track (2 or 3-strip parquet)*

## BETRIEBSARTEN | MODES OF OPERATION

Endlosbetrieb mit automatischer Stoßverrechnung  
und Sägeschnitt  
*Continuous operation with automatic joint and sawing  
calculations*



Regelmäßiger Verband ohne Sägeschnitt  
*Fixed patterns without cuts*



## OPTIONEN: | OPTIONS:



Stirnseitenverleimung ohne  
Leistungsreduktion  
*Front-edge gluing without reduction  
in yield*



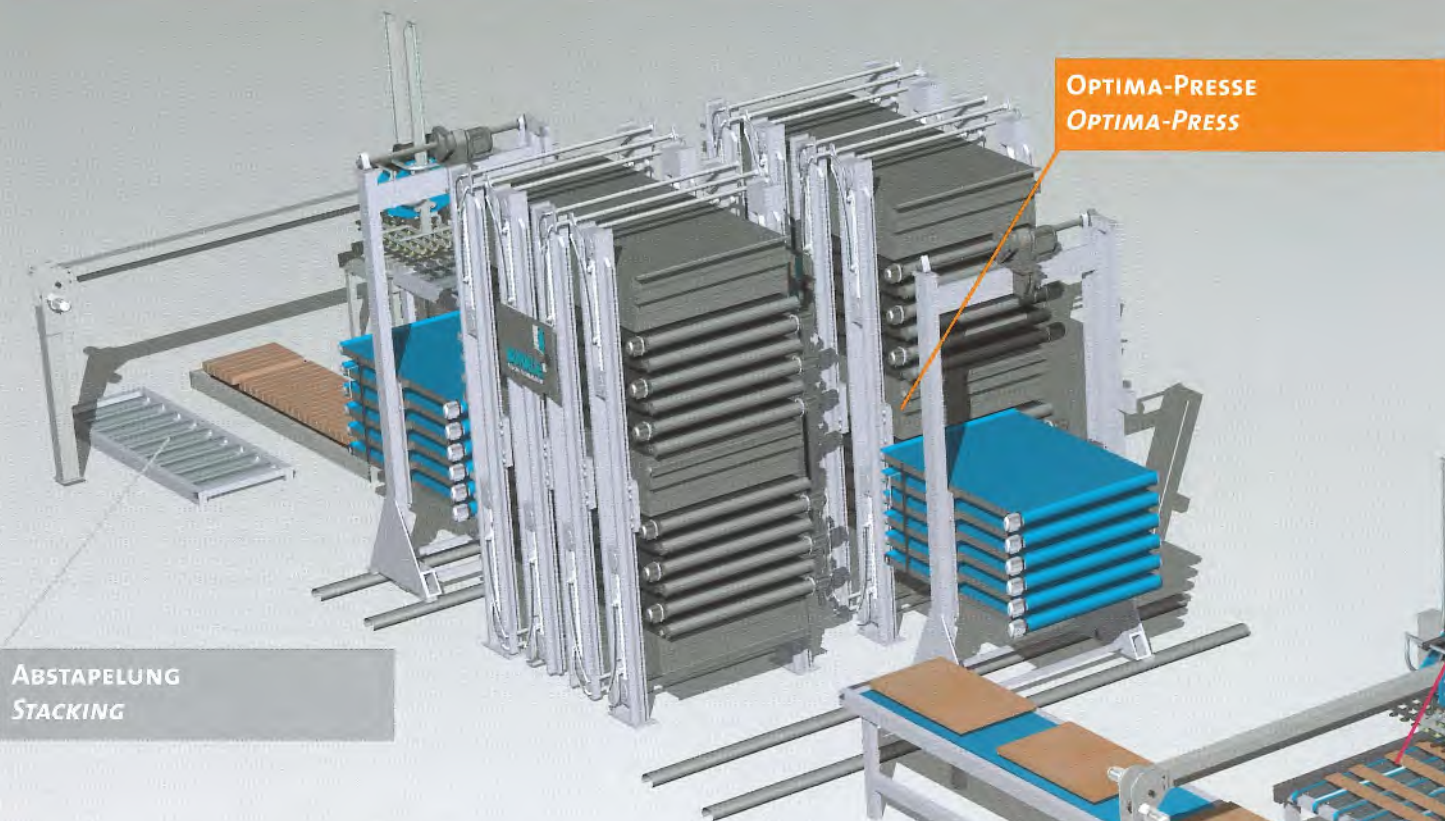
Sonderstrang für 2-Stab und 3-Stab  
Deckschichten, Lamelleneingangs-  
längen bis zu 2400 mm  
*Special design for 2- and 3-strip top  
layers, infeed length of lamellas up to  
2400 mm*



Sonderstrang für 2-Stab, 3-Stab und  
4-Stab Ausführung  
*Special design for 2-strip, 3-strip and  
4-strip top layers*

## PRESSENLINIE FÜR DREISCHICHT-PARKETT MIT PLATTENMITTELLAGE

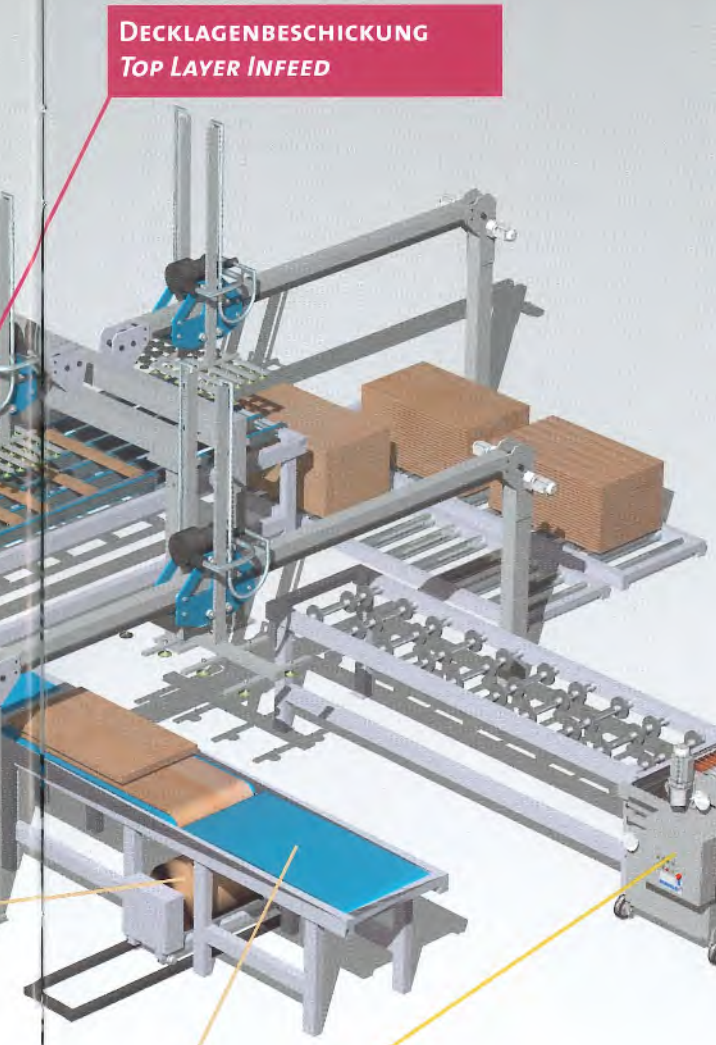
### PRESS LINE FOR THREE-PLY PARQUET WITH BOARD CORES



OPTIMA-PRESSE  
OPTIMA-PRESS

ABSTAPELUNG  
STACKING

- Die Anlagenleistung beträgt 5 Maschinentakte pro Minute Bruttoleistung. Dies bedeutet bei einer Belegung von 6 Deckschichten eine Produktion von 30 Dielen pro Minute brutto.
- Es kann jegliche Art von verleimbaren, formstabilen Produkten verpresst werden, wie z.B. MDF- Mittellagen. Als Gegenzug kann Furnier oder Kraftpapier eingesetzt werden.
- Schnelles Umrüsten der flexiblen Anlage auf andere Längen- und Breitenabmessungen der Dielen.
- Nur eine Leimangabe mit definierter Auftragsmenge.
- PVAc, EPI, UF-Leime sind wahlweise einsetzbar.
- Es werden produktschonende Heißpressen eingesetzt. Kontrolliertes System durch drei steuerbare Parameter bei ruhender Verpressung -> Druck - Temperatur - Zeit
- Grubenloses Press-System mit hoher Kapazität auf kleiner Fläche.
- Der Automatisierungsgrad kann dem jeweiligen Lohnniveau angepasst werden.

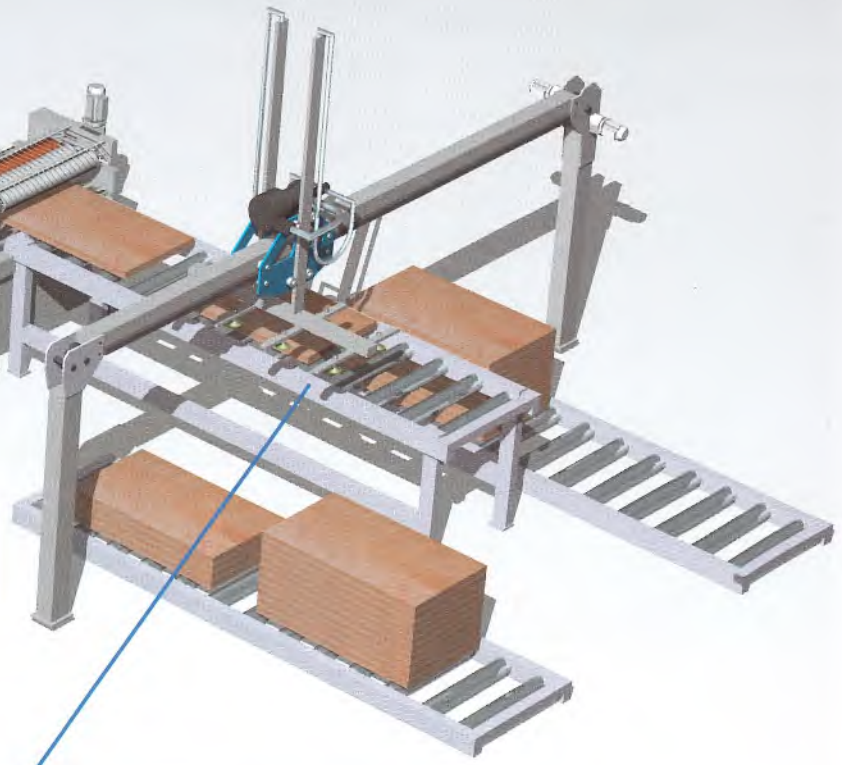


DECKLAGENBESCHICKUNG  
TOP LAYER INFEEED

UNTERLAGENBESCHICKUNG PAPIER  
PAPER BACK LAYER INFEEED

LEIMAUFTRAG  
GLUE APPLICATION

UNTERLAGENBESCHICKUNG FURNIER  
VENEER BACK LAYER INFEEED



MITTELAGENBESCHICKUNG  
CORE LAYER INFEEED

- Gross capacity of the line is 5 machine cycles per minute, i.e., with load of 6 top layers, 30 parquet boards per minute are produced.
- All types of gluable, dimensionally stable products can be pressed, e.g., MDF cores. Either kraft paper or veneer can be used for back layer.
- Quick resetting for different board lengths and widths.
- Only one glue application with defined quantity of glue.
- Either PVAc, EPI or UF resin glues can be used.
- Hot pressing process gentle on boards. Controlled system via static pressing and 3 adjustable parameters -> pressure - temperature - time
- High-performance, pitless press system requiring very little space.
- Variable degree of automation depending on specific wage level.

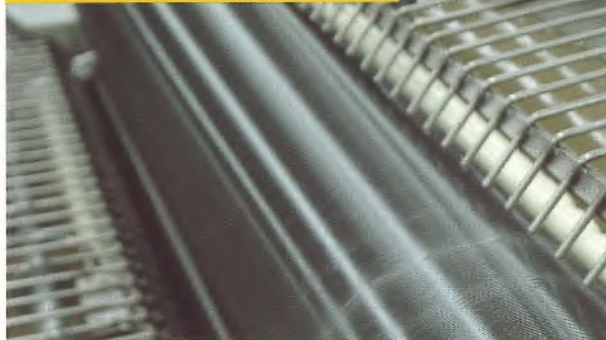
**MITTELAGENBESCHICKUNG  
CORE LAYER INFEEED**



Automatische Beschickung der Mittellage. Es kann jede Art von Holzwerkstoffplatten zum Einsatz kommen (Sperrholz, MDF, HDF, OSB..!)

*Automatic infeed of core layer. All types of wood or derived timber can be used such as plywood, MDF, HDF and OSB*

**LEIMAUFTRAG  
GLUE APPLICATION**



Beidseitiges Beleimen der Mittellage mit Harnstoffharz-Leim, PVAc-Leim oder EPI-Leimen

*Two-sided glue application of core layer with PVAc, EPI or UF resin glue*

**UNTERLAGENBESCHICKUNG FURNIER  
VENEER BACK LAYER INFEEED**



Automatische Bereitstellung der Unterlage als Gegenzugpapier oder als Furnier

*Automatic supply of paper or veneer back layer*

**UNTERLAGENBESCHICKUNG PAPIER  
PAPER BACK LAYER INFEEED**



Innerhalb der Legestation wird die beidseitig beleimte Mittellage auf der Unterlage zentriert abgelegt.

*The core layer, glued on both sides, is positioned and centered onto the back layer in the assembly station.*

# PRESSENLINE FÜR DREISCHICHT-PARKETT MIT PLATTENMITTELLAGE

## PRESS LINE FOR THREE-PLY PARQUET WITH BOARD CORES

### DECKLAGENBESCHICKUNG TOP LAYER INFEEED



Automatische Beschickung der Decklage mit anschließender Vereinzelung und Ausrichtung

*Automatic infeed of top layer with separation and alignment*



Holz-Werkstoffplatte im 3-Schicht-Aufbau vor dem Pressen

*3-ply parquet board before pressing*

### OPTIMA-PRESSE OPTIMA PRESS



Je nach Leistung/Materialstärke und Presstemperatur wird die Anzahl der Etagen der Pressen festgelegt

*The number of openings in the press is determined by the capacity/thickness and press temperature*

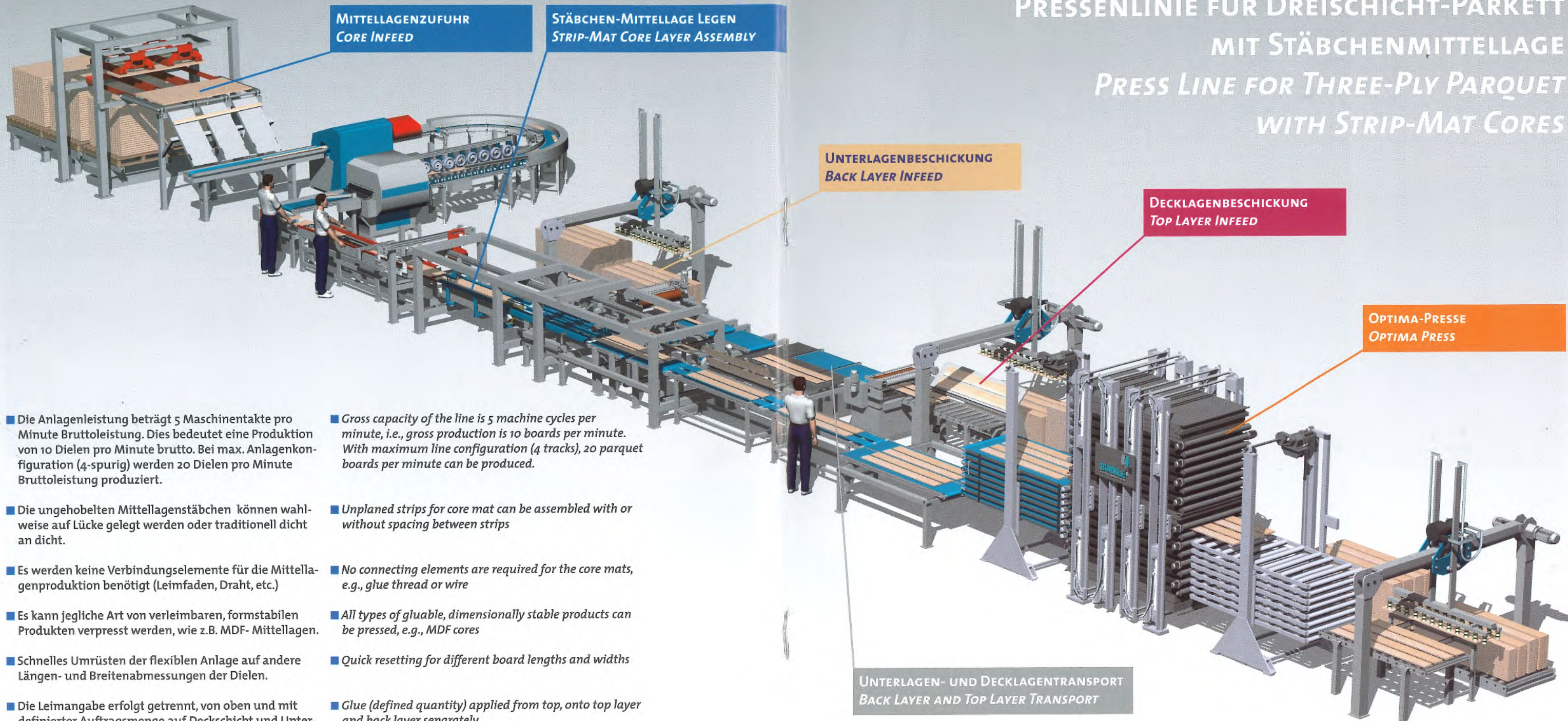
### ABSTAPELUNG STACKING



Abstapelstation mit vollautomatischem Stapelwechsel und Bereitstellung der Schonerplatten

*Stacking station with fully automatic pile change and supply of protection boards*

# PRESSENLINIE FÜR DREISCHICHT-PARKETT MIT STÄBCHENMITTELLAGE PRESS LINE FOR THREE-PLY PARQUET WITH STRIP-MAT CORES



MITTELAGENZUFUHR  
CORE INFEEED

STÄBCHEN-MITTELLAGE LEGEN  
STRIP-MAT CORE LAYER ASSEMBLY

UNTERLAGENBESCHICKUNG  
BACK LAYER INFEEED

DECKLAGENBESCHICKUNG  
TOP LAYER INFEEED

OPTIMA-PRESSE  
OPTIMA PRESS

UNTERLAGEN- UND DECKLAGENTRANSPORT  
BACK LAYER AND TOP LAYER TRANSPORT

16

Die Anlagenleistung beträgt 5 Maschinentakte pro Minute Bruttoleistung. Dies bedeutet eine Produktion von 10 Dielen pro Minute brutto. Bei max. Anlagenkonfiguration (4-spurig) werden 20 Dielen pro Minute Bruttoleistung produziert.

Die ungehobelten Mittellagenstäbchen können wahlweise auf Lücke gelegt werden oder traditionell dicht an dicht.

Es werden keine Verbindungselemente für die Mittellagenproduktion benötigt (Leimfaden, Draht, etc.)

Es kann jegliche Art von verleimbaren, formstabilen Produkten verpresst werden, wie z.B. MDF- Mittellagen.

Schnelles Umrüsten der flexiblen Anlage auf andere Längen- und Breitenabmessungen der Dielen.

Die Leimangabe erfolgt getrennt, von oben und mit definierter Auftragsmenge auf Deckschicht und Unterlage.

PVAC, EPI, UF-Leime sind wahlweise einsetzbar.

Es werden produktschonende Heißpressen eingesetzt. Kontrolliertes System durch drei steuerbare Parameter bei ruhender Verpressung -> Druck - Temperatur - Zeit

Grubenloses Press-System mit hoher Kapazität auf kleiner Fläche.

Der Automatisierungsgrad kann dem jeweiligen Lohnniveau angepasst werden.

Gross capacity of the line is 5 machine cycles per minute, i.e., gross production is 10 boards per minute. With maximum line configuration (4 tracks), 20 parquet boards per minute can be produced.

Unplaned strips for core mat can be assembled with or without spacing between strips

No connecting elements are required for the core mats, e.g., glue thread or wire

All types of glueable, dimensionally stable products can be pressed, e.g., MDF cores

Quick resetting for different board lengths and widths

Glue (defined quantity) applied from top, onto top layer and back layer separately

Either PVAc, EPI or UF resin glues can be used

Hot pressing process gentle on boards. Controlled system via static pressing and 3 adjustable parameters -> pressure - temperature - time

High-performance, pitless press system requiring very little space

Variable degree of automation depending on specific wage level

17

**MITTELAGENZUFUHR**  
*CORE INFEEED*



Automatische  
Beschickung der  
Brettware zur  
Produktion der  
Stäbchenmittel-  
lage

*Automatic infeed  
of boards for the  
production of  
strip mats*

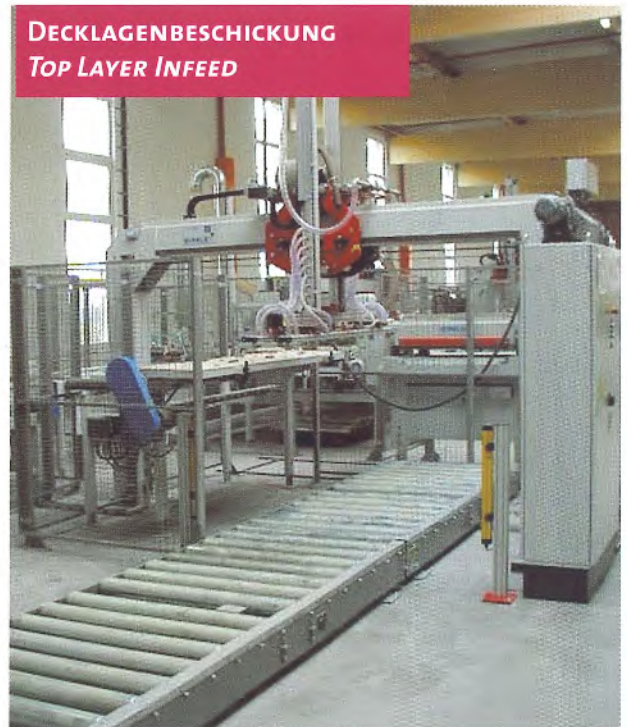
**UNTERLAGENBESCHICKUNG**  
*BACK LAYER INFEEED*



Automatisches  
Einstapeln der  
Unterlagen-  
furniere

*Automatic  
stacking of  
veneer back  
layers*

**DECKLAGENBESCHICKUNG**  
*TOP LAYER INFEEED*



Automatisches Einstapeln der  
Deckschichten

*Automatic stacking of top layers*



# PRESSENLINIE FÜR DREISCHICHT-PARKETT MIT STÄBCHENMITTELLAGE *PRESS LINE FOR THREE-PLY PARQUET WITH STRIP-MAT CORES*

Legen der Mittellagenstäbchen  
wahlweise auf Lücke

*Strips for core mat can be assembled  
with or without spacing between  
strips*



19

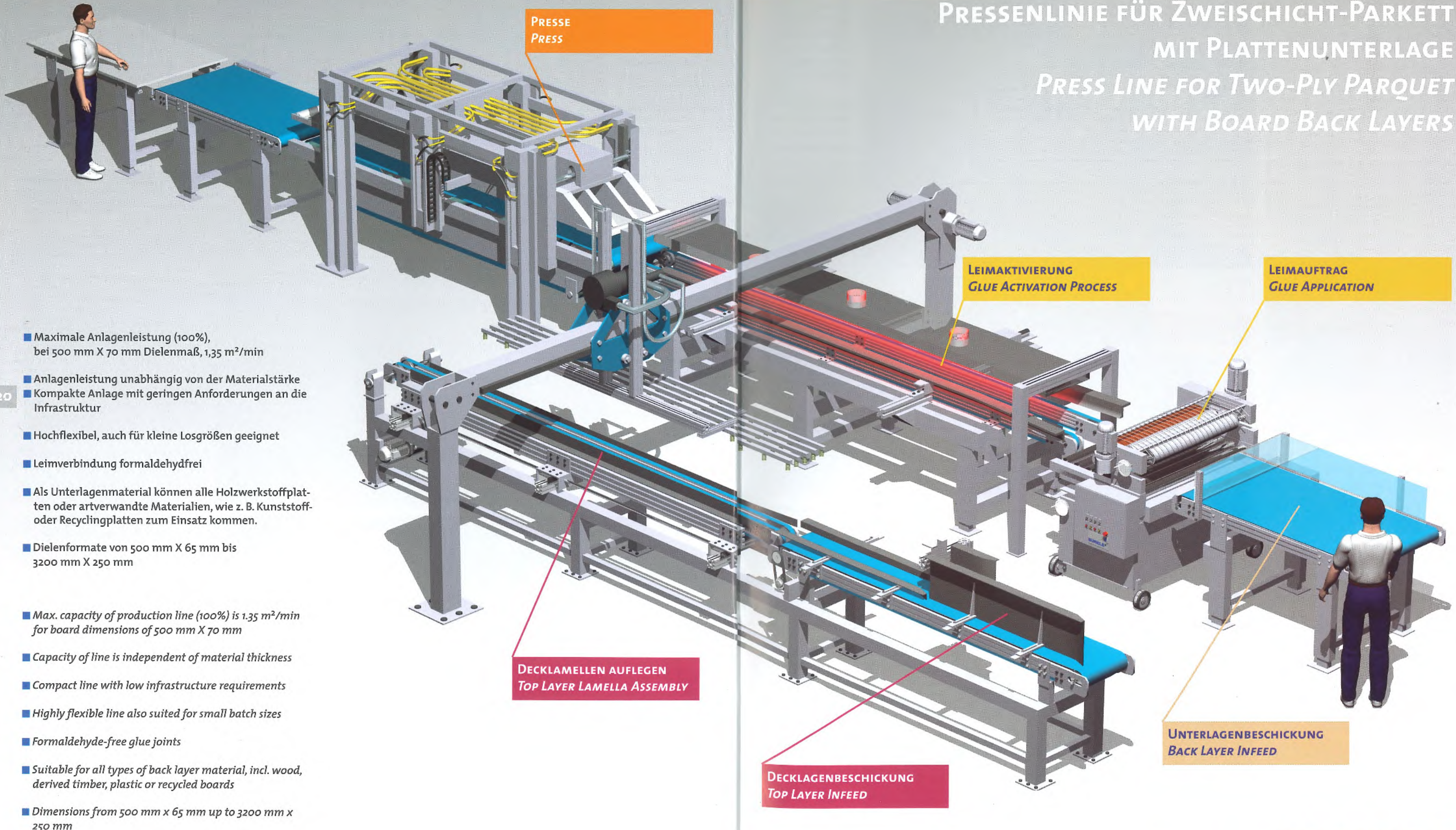
**OPTIMA-PRESSE**  
**OPTIMA PRESS**



OPTIMA-Press 2x8 Etagen mit  
Beschickung und Entnahme

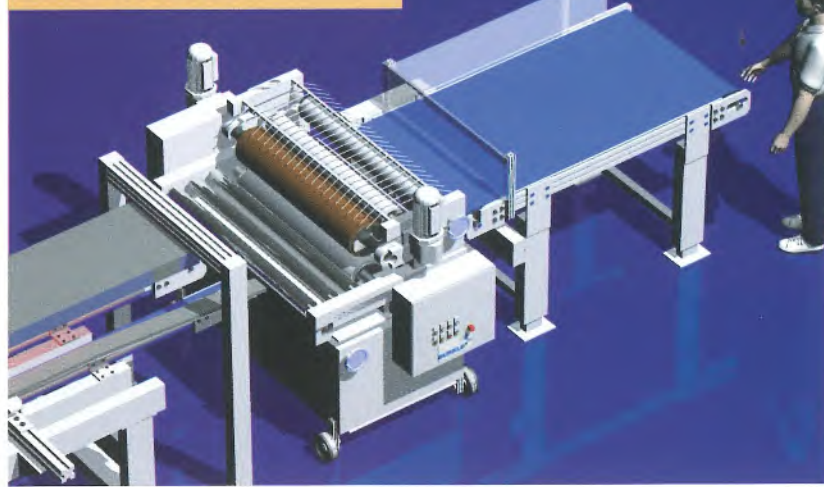
*OPTIMA Press 2x8 openings with  
loading and unloading units*

PRESSELINE FÜR ZWEISCHICHT-PARKETT  
MIT PLATTENUNTERLAGE  
PRESS LINE FOR TWO-PLY PARQUET  
WITH BOARD BACK LAYERS



- Maximale Anlagenleistung (100%), bei 500 mm X 70 mm Dielenmaß, 1,35 m<sup>2</sup>/min
- Anlagenleistung unabhängig von der Materialstärke
- Kompakte Anlage mit geringen Anforderungen an die Infrastruktur
- Hochflexibel, auch für kleine Losgrößen geeignet
- Leimverbindung formaldehydfrei
- Als Unterlagenmaterial können alle Holzwerkstoffplatten oder artverwandte Materialien, wie z. B. Kunststoff- oder Recyclingplatten zum Einsatz kommen.
- Dielenformate von 500 mm X 65 mm bis 3200 mm X 250 mm
  
- Max. capacity of production line (100%) is 1.35 m<sup>2</sup>/min for board dimensions of 500 mm X 70 mm
- Capacity of line is independent of material thickness
- Compact line with low infrastructure requirements
- Highly flexible line also suited for small batch sizes
- Formaldehyde-free glue joints
- Suitable for all types of back layer material, incl. wood, derived timber, plastic or recycled boards
- Dimensions from 500 mm x 65 mm up to 3200 mm x 250 mm

**UNTERLAGENBESCHICKUNG**  
**BACK LAYER INFEEED**



Manuelle Unterlagenbeschickung mit Prallwand zur Plattenvereinzelung

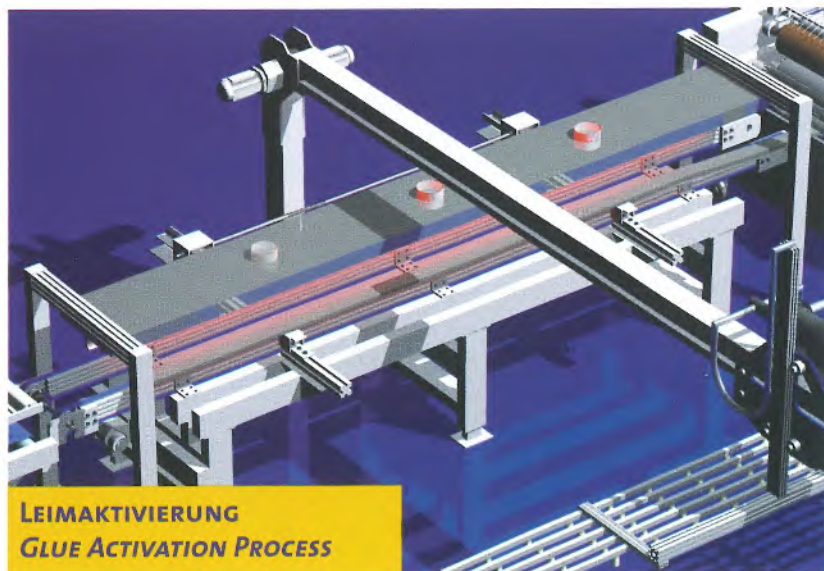
*Manual back layer infeed with limit stop for board separation*

**LEIMAUFTRAG**  
**GLUE APPLICATION**



Leimaufrag mit Walzenmaschine von oben  
Dosierwalze gekühlt zur Viskositätsstabilisierung  
Leimaufragsmaschine ausfahrbar zur Reinigung

*Glue application from top via rollers  
Doctor roller cooled for viscosity regulation  
Glue spreading machine roll-out for cleaning*



**LEIMAKTIVIERUNG**  
**GLUE ACTIVATION PROCESS**

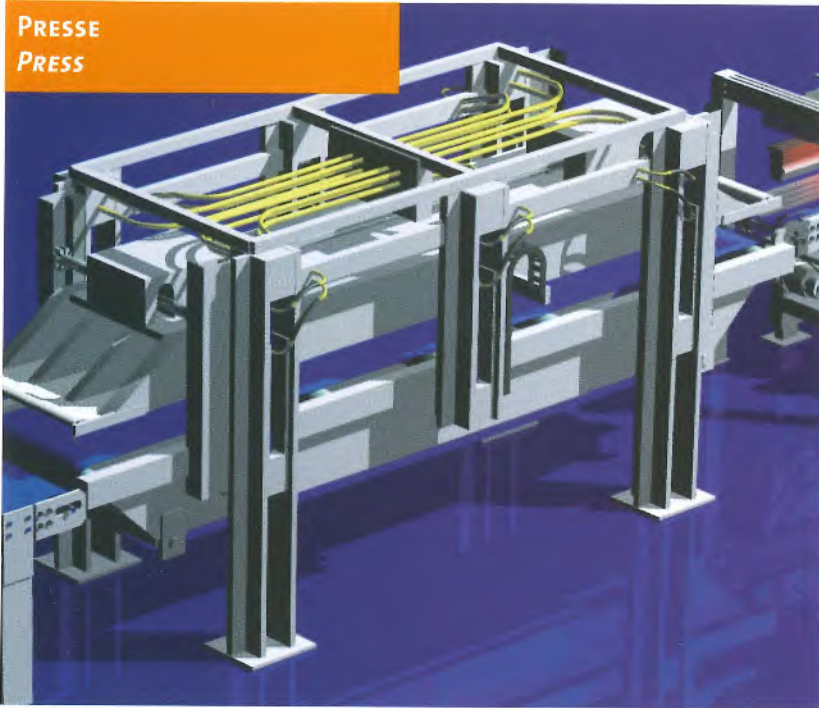
Oberhalb angebrachtes Strahlerfeld mit Leistungssteuerung in einer zeitlich festen Abfolge

*Time-controlled IR lights mounted above line*

# PRESSENLINE FÜR ZWEISCHICHT-PARKETT MIT PLATTENUNTERLAGE

## PRESS LINE FOR TWO-PLY PARQUET WITH BOARD BACK LAYERS

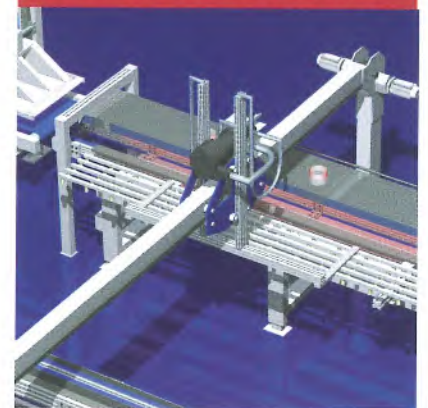
**PRESSE  
PRESS**



Optima-Press mit beidseitigen Presspolstern zum Toleranzausgleich  
Werkstücktransport auf Gurtförderer

*Optima press with press mats on both sides for compensating tolerances  
Transport of boards on belt conveyor*

**DECKLAMELLEN AUFLEGEN  
TOP LAYER LAMELLA ASSEMBLY**



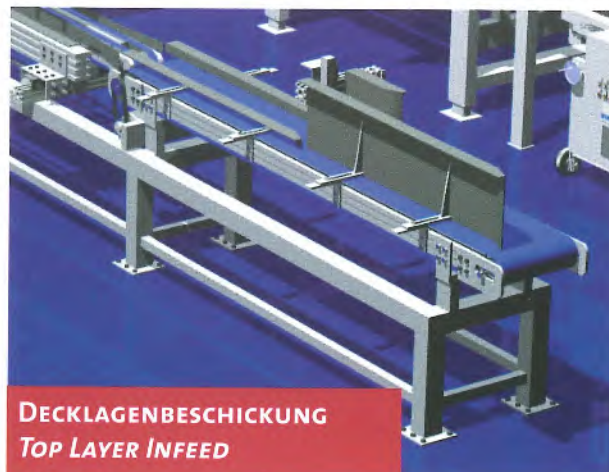
Automatische reihenweise Sammel-  
funktion mit Ausrichtung jeder  
einzelnen Decklamelle

*Automatic collecting function  
(in rows) with alignment of individual  
lamellas*

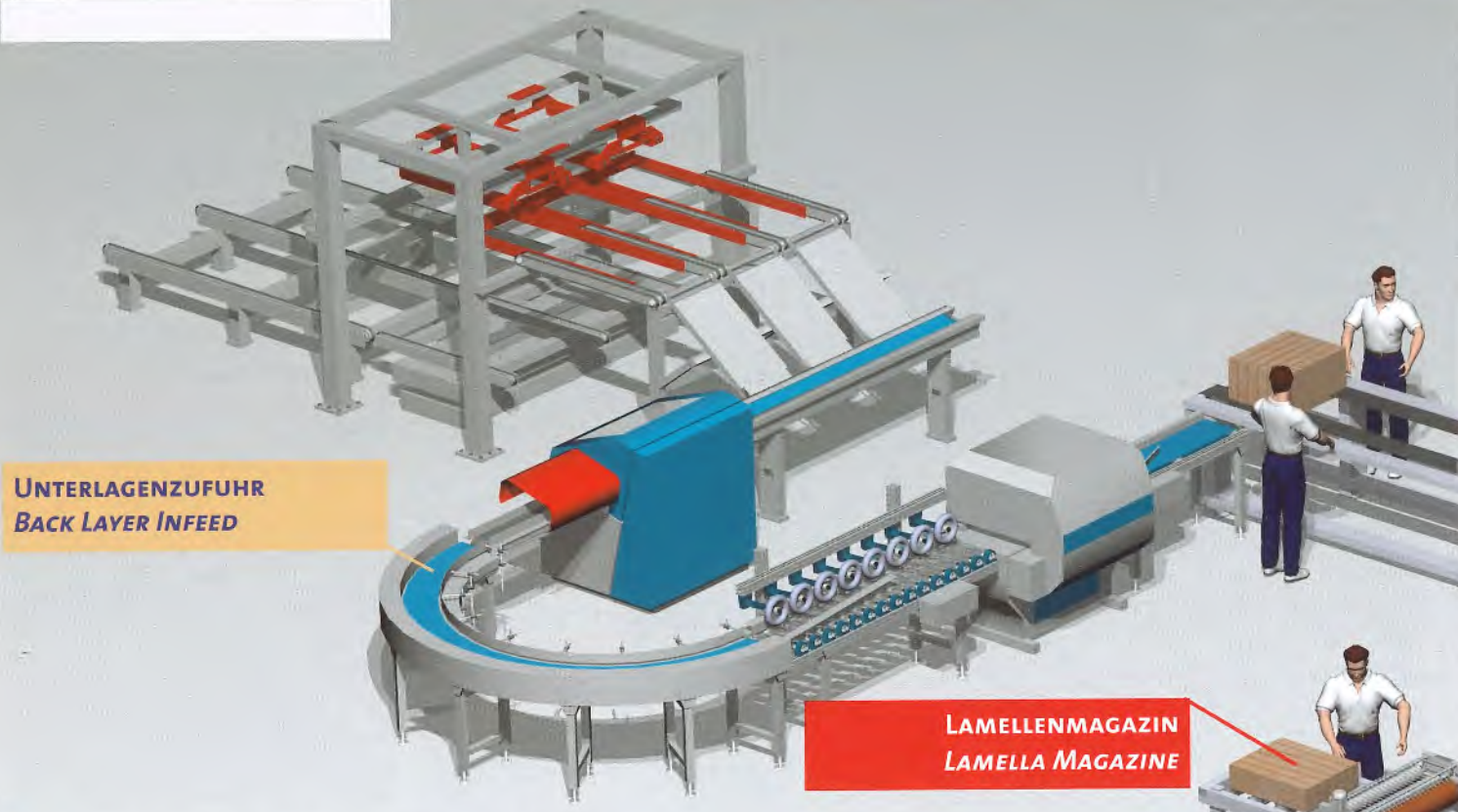
23

Magazinbeschickung  
mit Vereinzlung  
Schnell einrüstbar auf  
unterschiedliche Formate

*Magazine infeed with separator  
Quick resetting for different board  
dimensions*



**DECKLAGENBESCHICKUNG  
TOP LAYER INFEEED**



UNTERLAGENZUFUHR  
BACK LAYER INFEEED

LAMELLENMAGAZIN  
LAMELLA MAGAZINE

- Maximale Anlagenleistung (100%) bei 500 mm x 70 mm Dielenmaß 2,7 m<sup>2</sup>/min
- Anlagenleistung unabhängig von der Materialstärke
- Leimverbindung Formaldehydfrei
- Schnell umrüstbar auf andere Formate
- Durch den Einsatz von Presspolstern weitgehend unempfindlich gegen normale Materialtoleranzen
- Stäbchenmittellage aus Nadel- oder Hartholz mit gezielt eingelegten Endverstärkungen
- Stäbchenmittellage muss nicht gehobelt werden
- Stäbchenmittellage wahlweise dicht gelegt oder auf Abstand
- Stäbchenmittellage ohne Verbindungselemente wie Faden oder Draht
- Dielenformate von 500 mm x 65mm bis 1500 mm x 130 mm

- Max. capacity of production line (100%) for board dimensions of 500 mm X 70 mm – 2,7 m<sup>2</sup>/min.
- Capacity of line is independent of board thickness
- Formaldehyde-free glue joints
- Quick resetting for different board dimensions
- Compensating press mats, can offset most standard tolerances
- Strip-mat core layer made of soft or hard wood with inserted end reinforcements
- Strip-mat core layer requires no planing
- Strip-mat core layer assembled with or without spacing between strips
- Strip-mat core layer without connecting elements such as thread or wire
- Board dimensions from 500 mm x 65 mm up to 1500 mm x 130 mm

ABSTAPELUNG  
STACKING

## PRESSENLINIE FÜR ZWEISCHICHT-PARKETT MIT STÄBCHENUNTERLAGE PRESS LINE FOR TWO-PLY PARQUET WITH STRIP-MAT BACK LAYERS

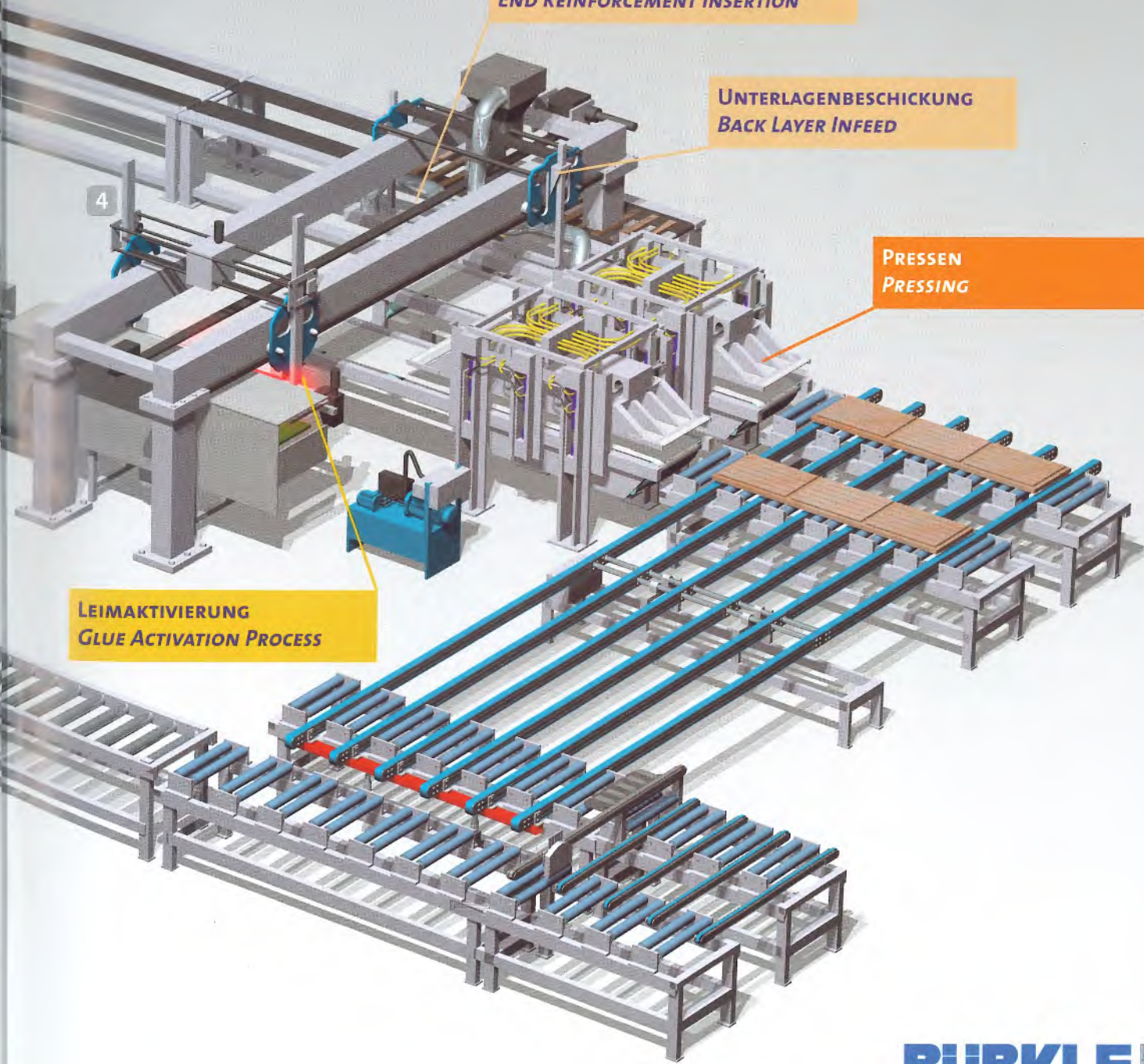
STÄBCHENUNTERLAGEN BEREITSTELLUNG  
SUPPLY OF STRIP-MAT BACK LAYER

ENDVERSTÄRKUNGEN EINLEGEN  
END REINFORCEMENT INSERTION

UNTERLAGENBESCHICKUNG  
BACK LAYER INFEEED

PRESSEN  
PRESSING

LEIMAKTIVIERUNG  
GLUE ACTIVATION PROCESS



**STÄBCHENUNTERLAGEN BEREITSTELLUNG**  
**SUPPLY OF STRIP-MAT BACK LAYER**



Die Unterlagen werden endlos erstellt. Verbindungselemente in Form von Aluminiumdrähten oder Klebefäden sind nicht erforderlich. Optional können die Unterlagenlamellen auch auf Abstand gelegt werden.

*The back layers are produced in a continuous process. Connecting elements such as aluminium wire or glue threads are not required. The back layer lamellas can also be assembled with spacing between lamellas.*

**ENDVERSTÄRKUNGEN EINLEGEN**  
**END REINFORCEMENT INSERTION**



Die Unterlagen können mit Endverstärkungen aus Hartholz, MDF, HDF oder Sperrholz versehen werden.

*Reinforcements for back layers can be made of hard wood, MDF, HDF or plywood.*

**LAMELLENMAGAZIN**  
**LAMELLA MAGAZINE**



Zufuhr der Decklamellen aus schnell einstellbaren Magazinen. Beileimung oberseitig mit Walzenleimaufragsmaschine. Flexible Belegung mit 2 bis 5 Spuren und 2 bis 6 Decklamellen hintereinander.

*Top layer lamella infeed with easily adjustable magazines. Glue application from top with glue roller coating machine. Flexible assembly with 2 to 5 tracks and 2 to 6 top-layer lamellas successively*

**UNTERLAGENBESCHICKUNG**  
**BACK LAYER INFEEED**



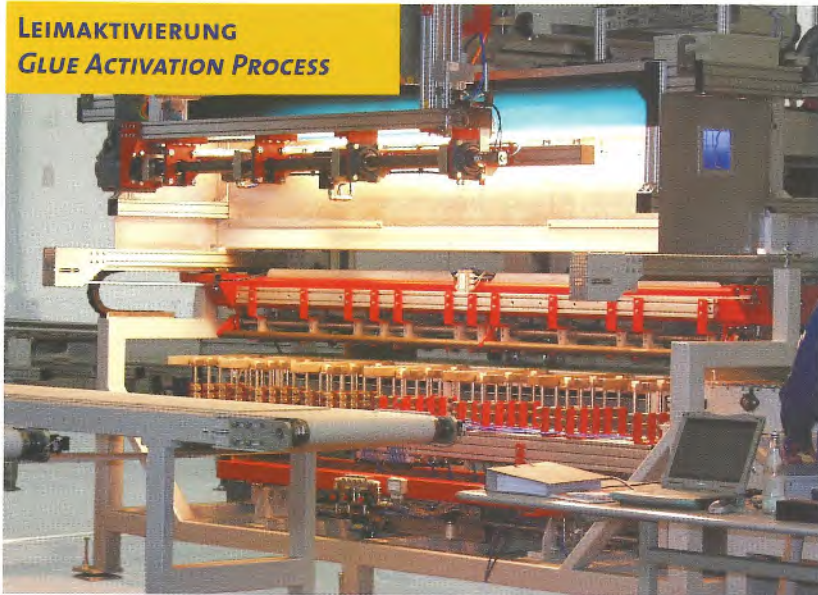
Genaues Auflegen der Decklagen auf die Unterlagen.

*Precise assembly of top layers on back layers*

# PRESSENLINE FÜR ZWEISCHICHT-PARKETT MIT STÄBCHENUNTERLAGE

## PRESS LINE FOR TWO-PLY PARQUET WITH STRIP-MAT BACK LAYERS

### LEIMAKTIVIERUNG GLUE ACTIVATION PROCESS



Automatisches Ausrichten der Decklamellen und zeitgesteuertes Aktivieren des Leimes.  
*Automatic alignment of lamellas and time-controlled glue activation process.*

### PRESSEN PRESSING



Bewährte Presstechnik mit Presspolstern zur Kompensation der Toleranzen innerhalb der Presse

*Proven press technology using press mats for compensation of tolerances within the press*

### ABSTAPELUNG STACKING



Stapelgerät am Auslauf mit vorgeschalteter manueller Spachtelstation und UV-Strahler zur Oberflächenaushärtung.

*Stacking device at outfeed following manual filling machine and UV lamp for surface drying.*



**UNSERE GESAMTEN SYSTEME  
FÜR TRANSPORT UND  
HANDLING SIND:**

- Speziell für Parkett entwickelte Lösungen
- Vollintegriert in das Anlagenkonzept
- Leistungsfähig
- Abgestimmt auf alle gängigen Parkettabmessungen
- Geeignet auch für das Automatisieren von Lackstraßen, Doppelendprofilern, usw.

28



**OUR TRANSPORT AND HANDLING SYSTEMS ARE:**

- *Solutions developed especially for the parquet industry*
- *Fully integrated in the plant design*
- *Highly efficient*
- *Designed for all standard parquet dimensions*
- *Designed also for the automation of lacquering lines, double-end tenoner lines, etc.*



# TRANSPORT- UND HANDLINGSYSTEME *TRANSPORT- AND HANDLING SYSTEMS*



Linearsysteme mit mehrachsigen Greifsystem

*Linear system with multi-axis grippers*



Hubfördersysteme

*Lifting conveyor system*



Magazinsysteme

*Magazine system*

**PRESSELINE FÜR DREISCHICHT-PARKETT  
MIT PLATTENUNTERLAGE**  
*PRESS LINE FOR THREE-PLY PARQUET  
WITH BOARD BACK LAYERS*

# BÜRKLE

**Robert Bürkle GmbH**

Stuttgarter Str. 123  
D-72250 Freudenstadt

Telefon ++49(0)7441-58-0  
Fax ++49(0)7441-7813  
<http://www.buerkle-gmbh.de>  
e-Mail: [buerkle@buerkle-gmbh.de](mailto:buerkle@buerkle-gmbh.de)

Zertifiziert nach  
DIN EN ISO 9001



**WM Wild Maschinen**  
Zweigniederlassung der  
Robert Bürkle GmbH

Gewerbestr. 5  
33397 Rietberg-Mastholte  
Telefon ++49(0)2944-97070  
Fax ++49(0)2944-6070  
e-Mail: [wmwild@buerkle-gmbh.de](mailto:wmwild@buerkle-gmbh.de)

05-04-2000-1



**BÜRKLE**  
PROCESS TECHNOLOGIES

PARKETTPRODUKTION | PARQUET PRODUCTION