

COMBIPACT

GreCon **dimter**

*Holzoptimierung*

Ein Unternehmen der Weinig Gruppe

# GreCon Dimter Keilzinkenanlage COMBIPACT - modernste Präzisionstechnik für erstklassige Massivholzprodukte

Die besonderen Qualitätsanforderungen in der Holzindustrie führten zur Neuentwicklung der Keilzinkenanlage COMBIPACT. Diese Präzisionsmaschine ist universell einsetzbar für Vertikal-, Flach- und Sonderzinkenprofile. Das neue Konzept der COMBIPACT besteht aus einer Doppelfräseinheit (zwei sich gegenüberliegende Fräsen), die sich durch Leistungsstärke, Geschwindigkeit und Spitzenqualität der Zinkung besonders auszeichnet.

Die einzelnen Ablaufwege sind kurz und übersichtlich: In der Beschickeinrichtung werden die Werkstücke zu einem Paket zusammengestellt und mittels Positioniereinheit auf dem Frästisch plaziert. Das bereits ausgerichtete Paket wird gespannt und gefräst.

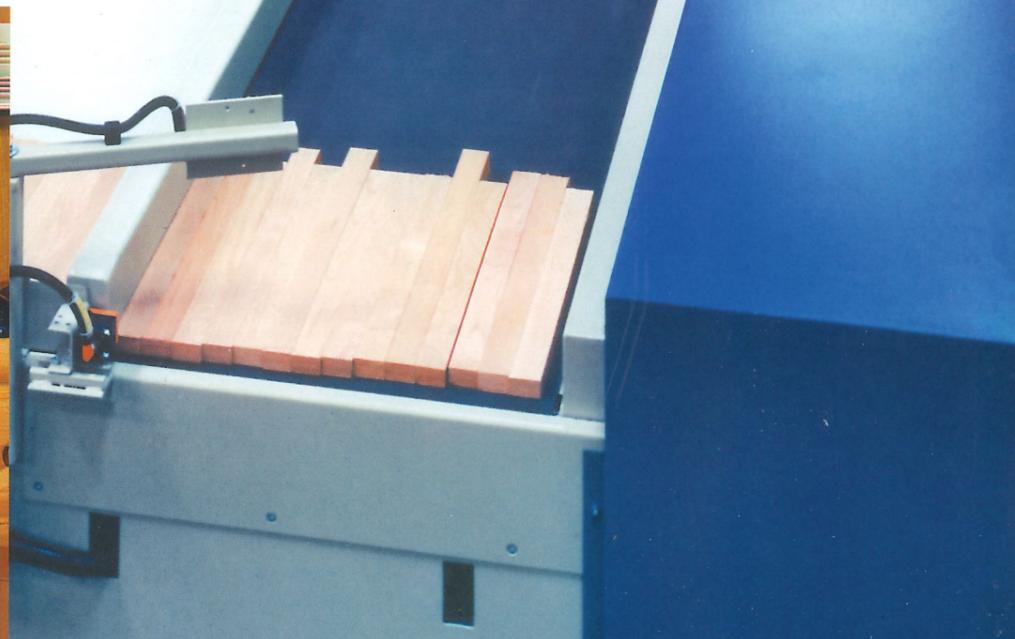
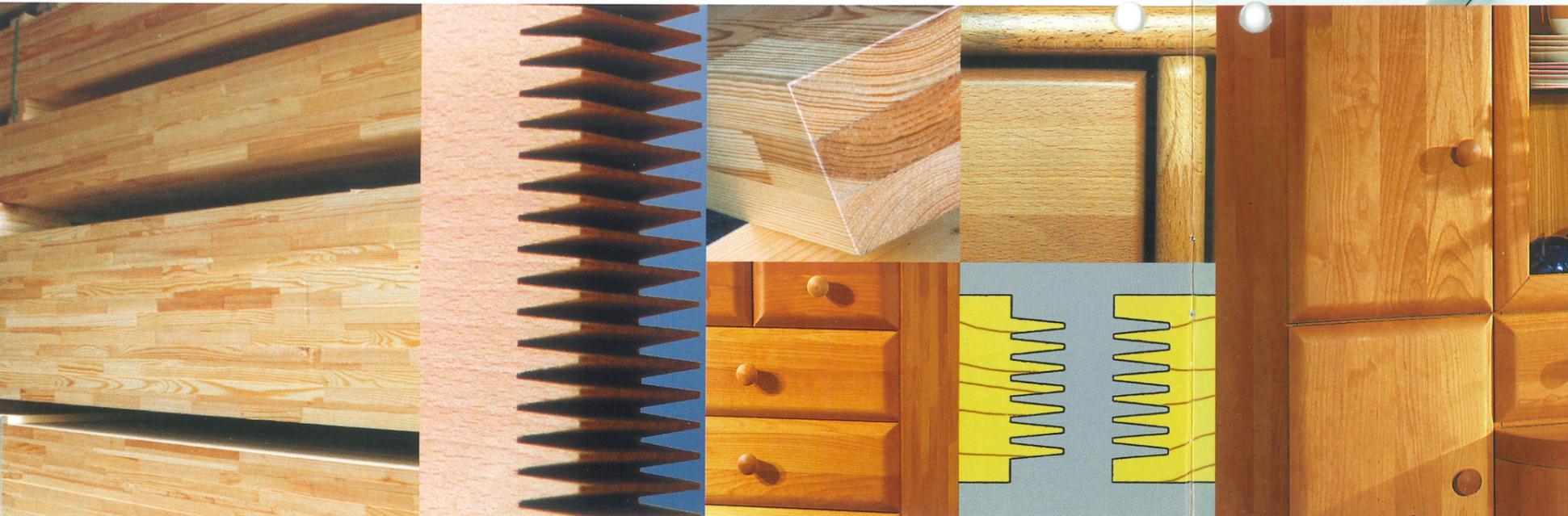
In der Endposition wird es entspannt und auf die gegenüberliegende Fräsen- und Transporteinheit transportiert, ausgerichtet, gerüttelt, gespannt, gefräst und beleimt.

Die gesamte Baureihe der COMBIPACT-Keilzinkenanlagen ist mit der neu entwickelten Doppelfräseinheit ausgestattet. Die weiteren Anlagenteile reichen von einer halbautomatischen Übergabe bis zur kontinuierlichen Hochleistungsübergabe - je nach Leistungsbedarf. Eine Nachrüstung zwecks Leistungssteigerung ist jederzeit problemlos möglich.

Als Pressen können alle Standardpressen eingesetzt werden, wie z.B. die hydraulische Stirnseitenpresse mit max. Preßlänge von 6100/7200 mm und Preßdrücken bis 12000/14500 daN.

## Vorteile - COMBIPACT

- Moderne, kompakte Anlage, mit übersichtlichem Arbeitsablauf.
- Herstellung aller Keilzinkenprofile durch den optimalen Werkzeugstandard:- Ritzsägen oben und unten (optional)- Zerspaner-Zinkenfräser
- Optimale Schnittgeschwindigkeit durch indirekten Antrieb der Werkzeugspindeln mit hohen Leistungsreserven
- Verarbeitung von Weich- und Hartholz ab 150 mm Eingangslänge
- Das „paketweise Fräsen“ der Hölzer erzielt die von der Holzindustrie geforderte „Möbelqualität“ bei allen Profilen!



- Durch die genaue und splitterfreie Schnittqualität mit sauberem Zinkengrund erzielt man die vom Markt geforderte absolut dichte Holzverbindung!

- Bearbeitungspräzision und optimale Einstellbarkeit ermöglichen ein minimales Hobelaufmaß für die Weiterverarbeitung

- Das Leimsystem (Flankenjet) erlaubt dem Anwender den dosierten und gezielten Leimauftrag, auch bei sogenannten „kritischen Profilen“!

- patentiertes Düsen-schiebersystem für unterschiedliche Leimviskositäten
- Leimeinsparung bis zu 30%
- gleichmäßiger Leimfilm
- kein Abtropfen
- schnelle Reinigungsmöglichkeiten

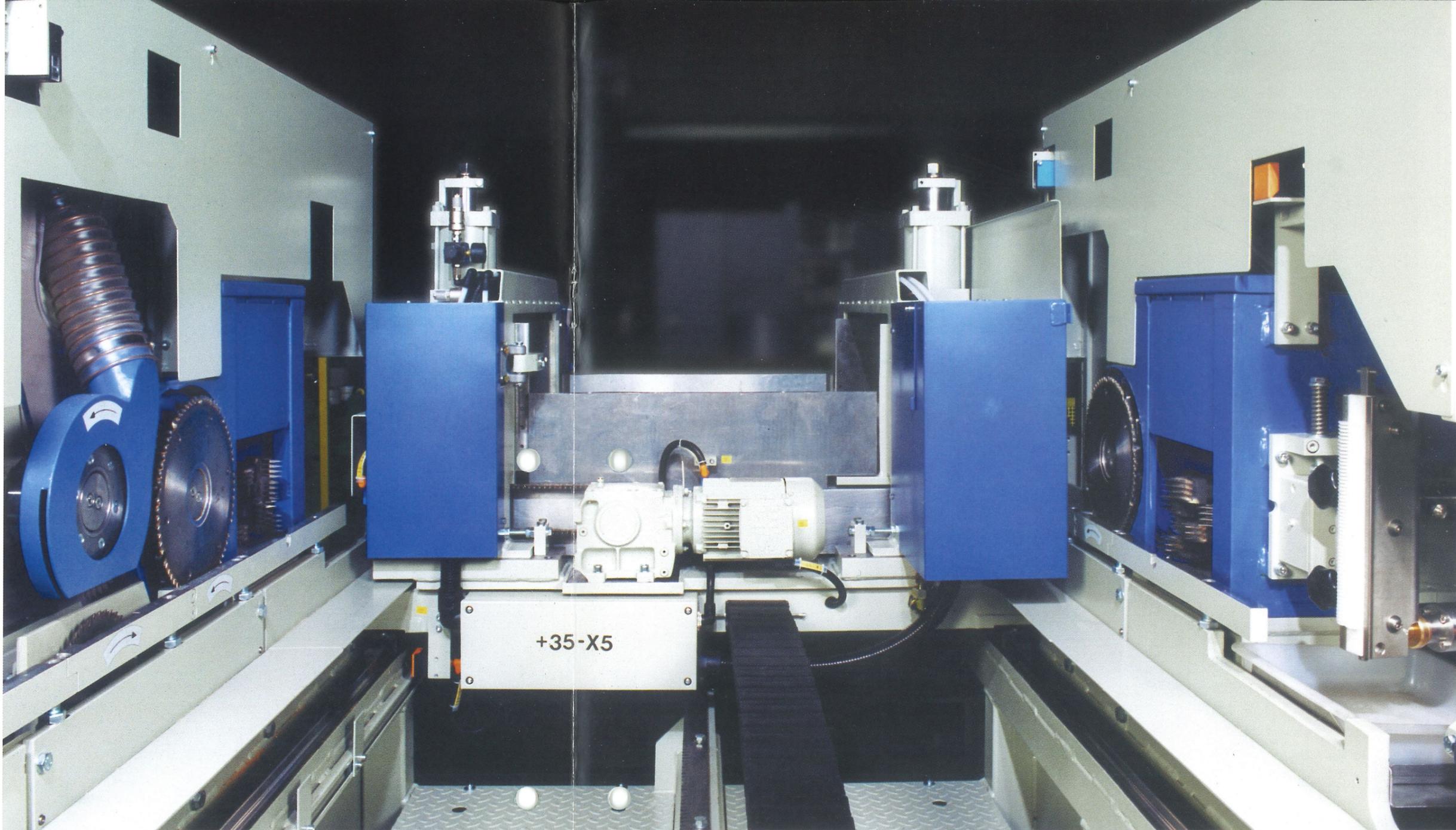
- Die Combipact bietet von der technischen Seite alle Faktoren, um Holzprodukte herzustellen, welche den heutigen Marktanforderungen gerecht werden!

- Leistungssteigerung durch geschwindigkeitsabhängigen Frästisch-Positionierweg

- Der Zeitpunkt für Start und Stopp der Leimzufuhr wird automatisch der Frästischgeschwindigkeit angepaßt.

- Diagnosesystem mit Produktionsdatenerfassung

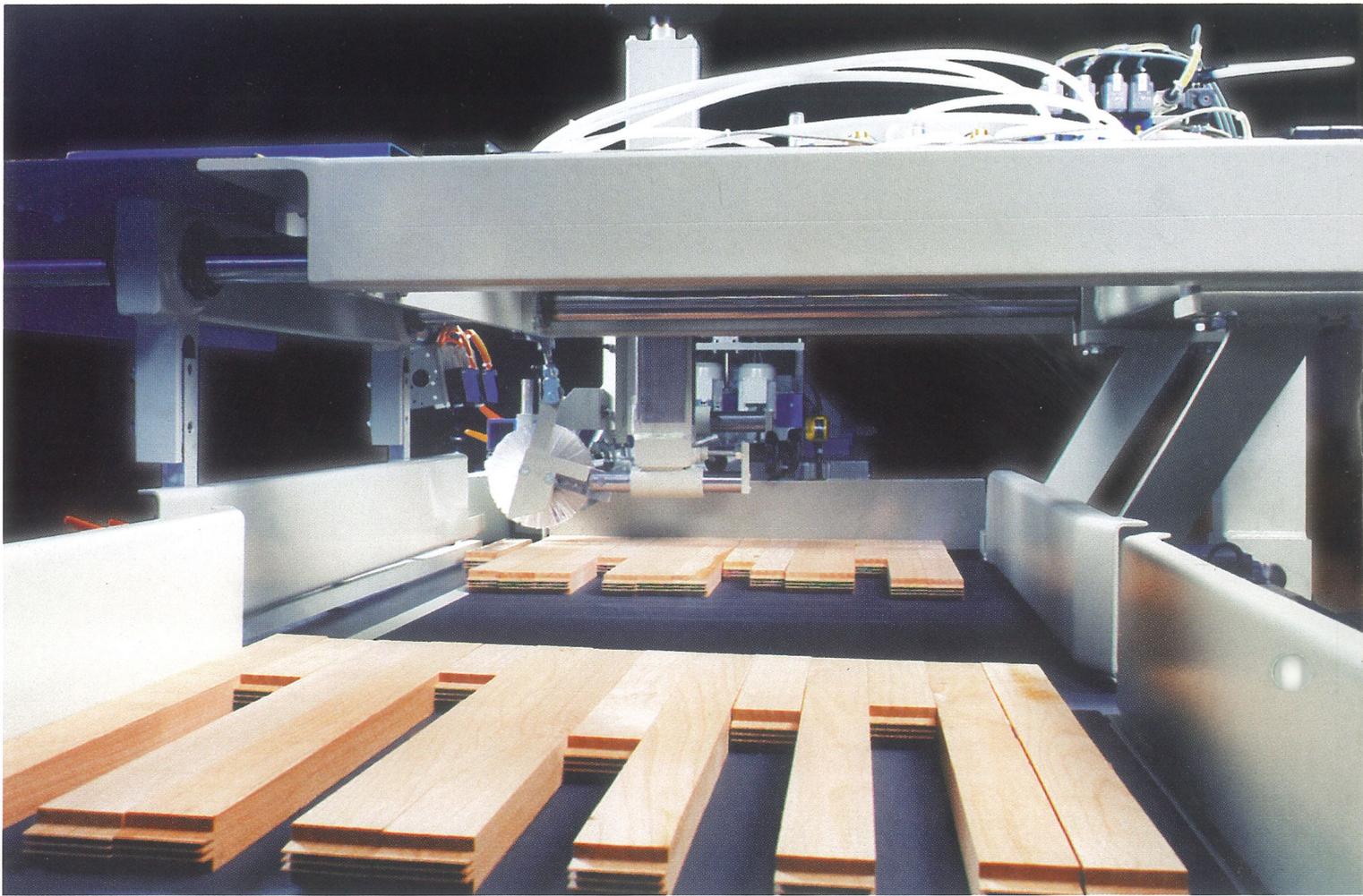
- Optimale Leistungsfähigkeit durch höchste Produktionssicherheit



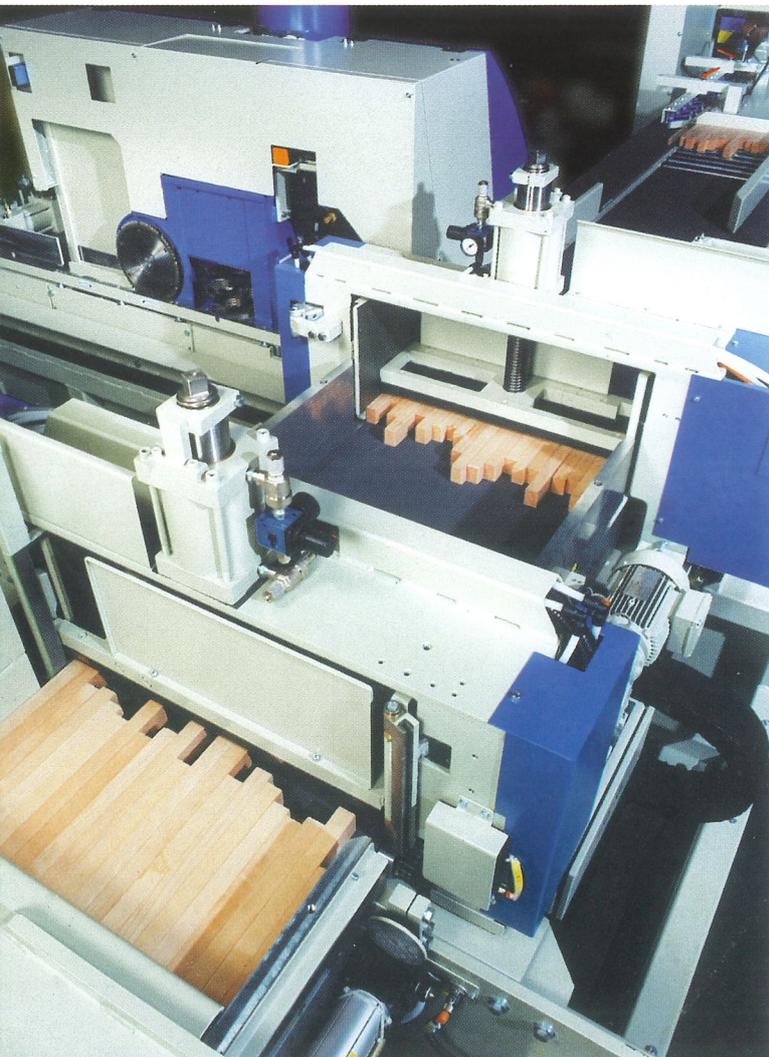
Doppelfräseinheit - alle Werkzeuge auf indirekt angetriebenen Spindeln - Präzisionsführung



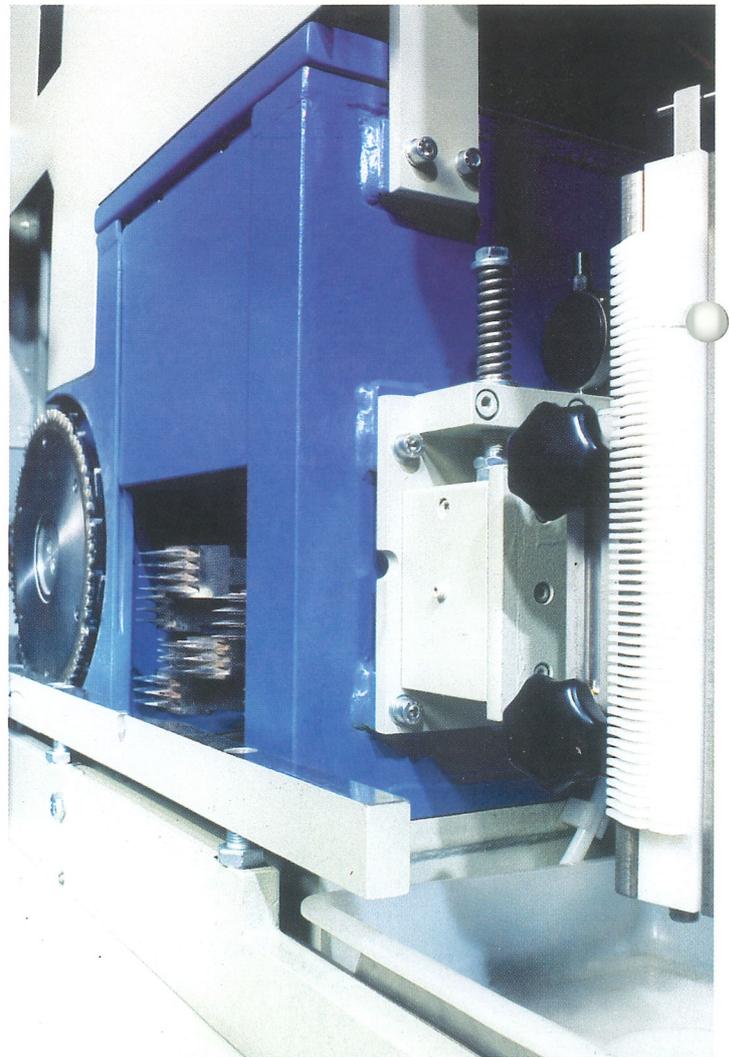
Präzise Fräsung



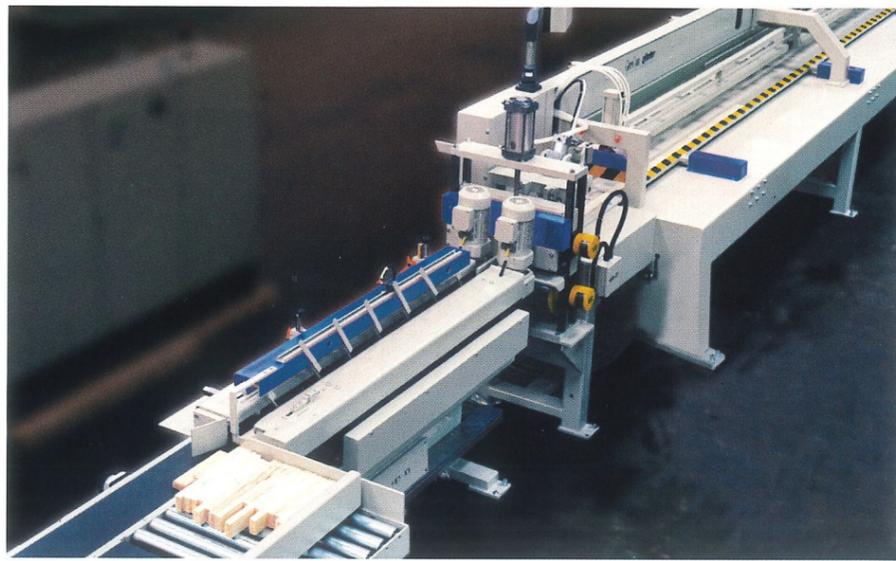
Automatische Übergabe zwischen Fräse und Presse - einstellbar für vertikale und horizontale Profile (bis 130 Teile/min)



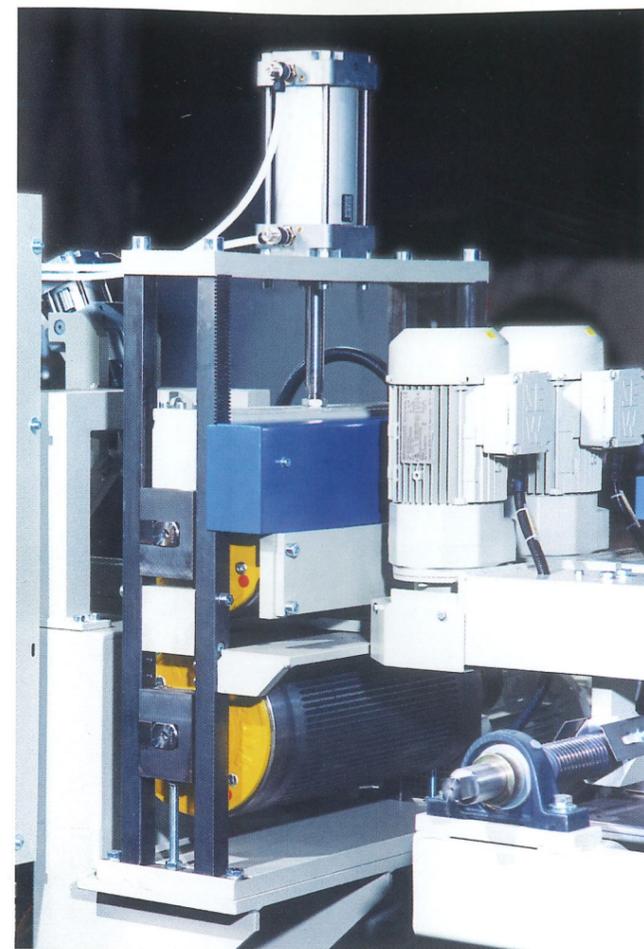
Übersichtlicher Produktionsablauf



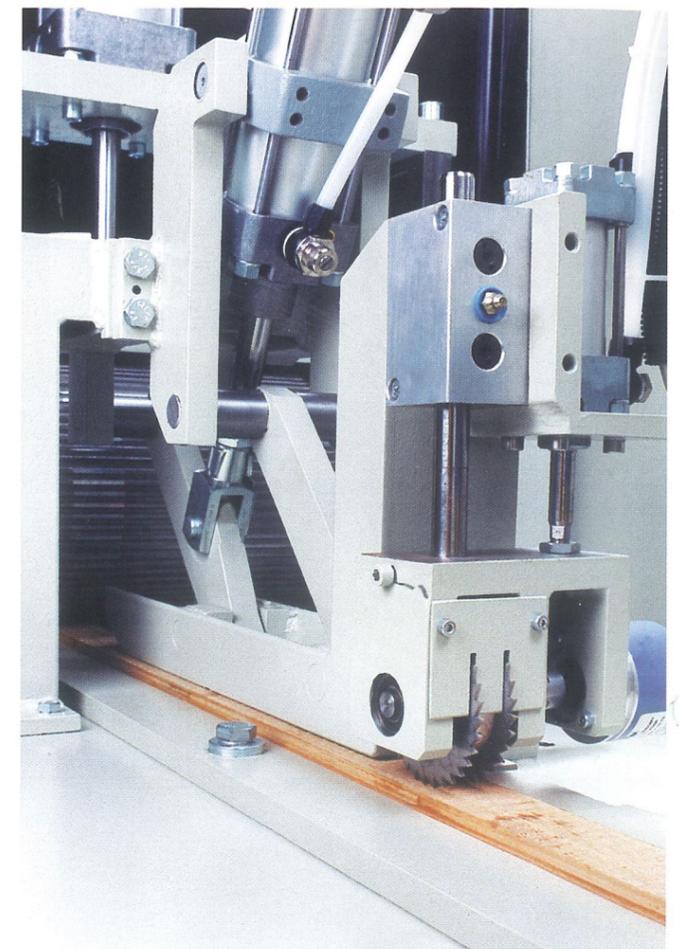
Flankenjet-Leimangabesystem - genaue Dosierung, schnelle Umrüstung, Leimersparnis, geringe Reinigungszeiten



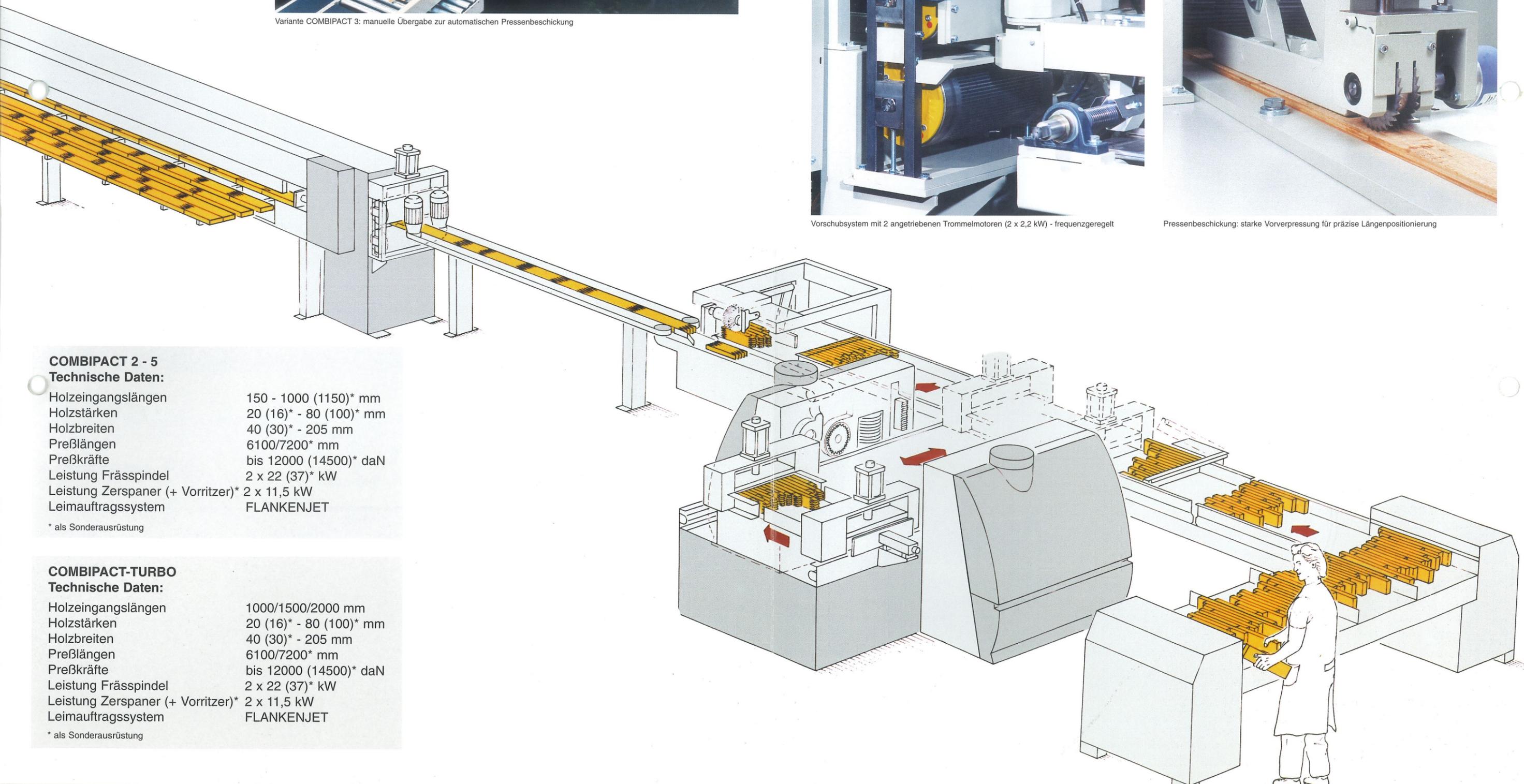
Variante COMBIPACT 3: manuelle Übergabe zur automatischen Pressenbeschickung



Vorschubsystem mit 2 angetriebenen Trommelmotoren (2 x 2,2 kW) - frequenzgeregelt



Pressenbeschickung: starke Vorverpressung für präzise Längenpositionierung



**COMBIPACT 2 - 5**  
**Technische Daten:**

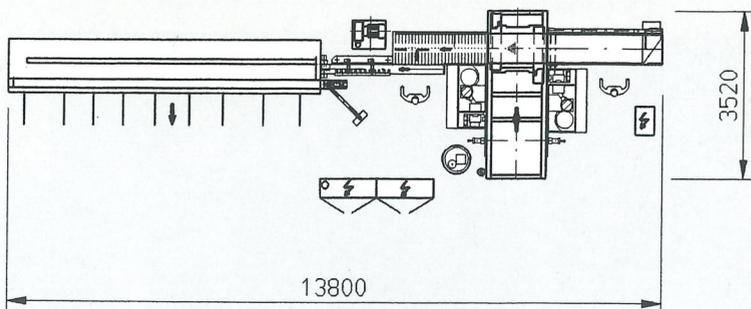
Holzeingangslängen	150 - 1000 (1150)* mm
Holzstärken	20 (16)* - 80 (100)* mm
Holzbreiten	40 (30)* - 205 mm
Preßlängen	6100/7200* mm
Preßkräfte	bis 12000 (14500)* daN
Leistung Frässpindel	2 x 22 (37)* kW
Leistung Zerspaner (+ Vorritzer)*	2 x 11,5 kW
Leimauftragssystem	FLANKENJET

\* als Sonderausrüstung

**COMBIPACT-TURBO**  
**Technische Daten:**

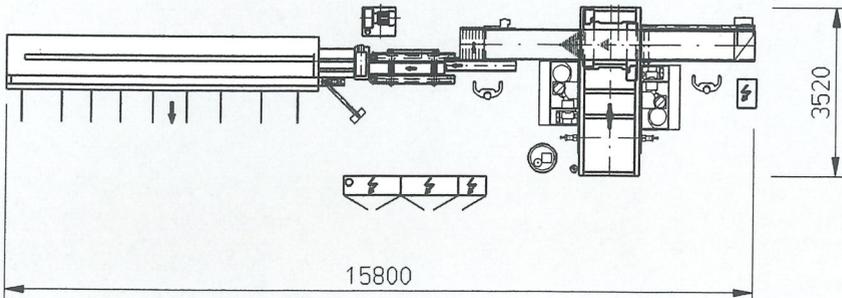
Holzeingangslängen	1000/1500/2000 mm
Holzstärken	20 (16)* - 80 (100)* mm
Holzbreiten	40 (30)* - 205 mm
Preßlängen	6100/7200* mm
Preßkräfte	bis 12000 (14500)* daN
Leistung Frässpindel	2 x 22 (37)* kW
Leistung Zerspaner (+ Vorritzer)*	2 x 11,5 kW
Leimauftragssystem	FLANKENJET

\* als Sonderausrüstung



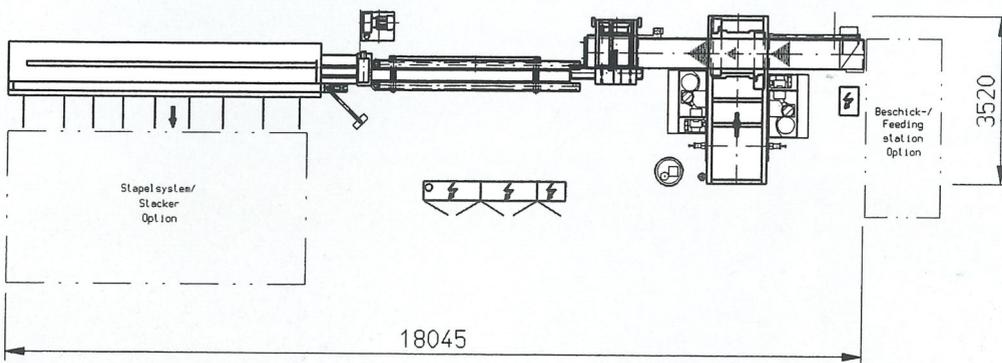
## COMBIPACT 2

Die Übergabe und Einfädung (EKR) sind leistungsbestimmend - ca. 40 Teile/min ( $\varnothing$  400 mm)



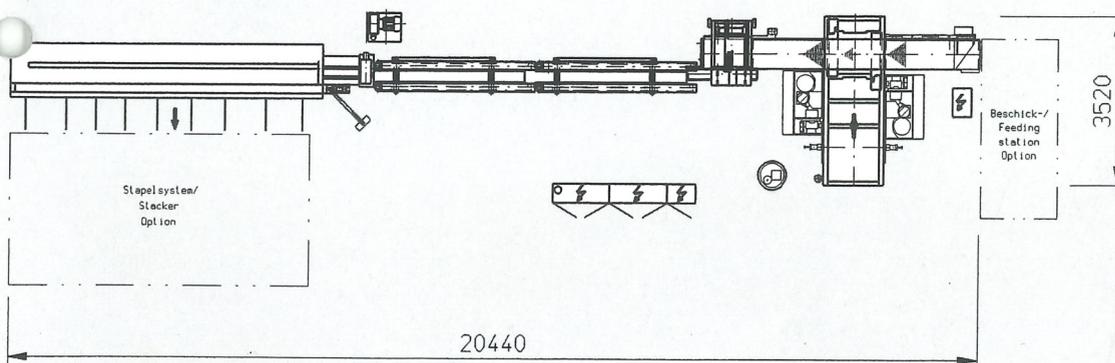
## COMBIPACT 3

Die Übergabe und Einfädung (EKK) sind leistungsbestimmend - ca. 50 Teile/min ( $\varnothing$  400 mm)



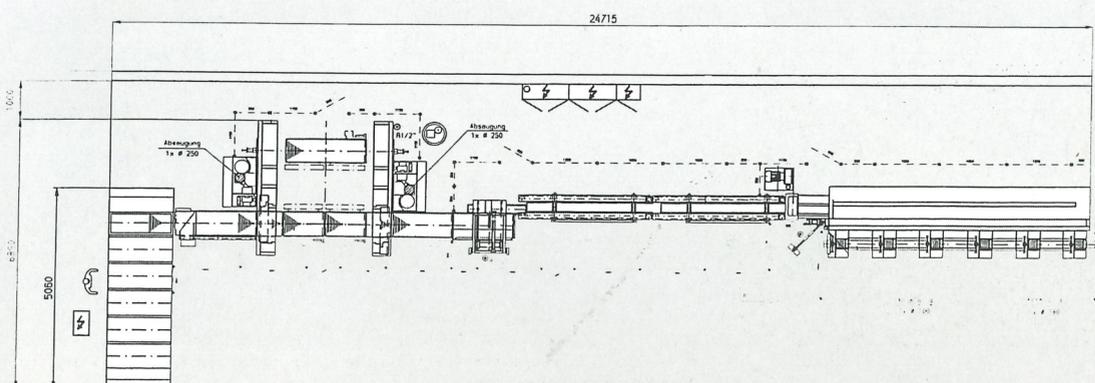
## COMBIPACT 4

Fräse: max. 5,5 Pakete/min  
Übergabe: ca. 90 Teile/min ( $\varnothing$  400 mm)  
Presse: 7 Takte



## COMBIPACT 5

Fräse: max. 5,5 Pakete/min  
Übergabe: ca. 100 Teile/min ( $\varnothing$  400 mm)  
Presse: 8 Takte



## COMBIPACT TURBO

Fräse: max. 6,5 Pakete/min

# GreCon

# dimter

## Holzoptimierung



Werk Alfeld



Werk Illertissen

D-31042 ALFELD-HANNOVER  
HANNOVERSCHE STRASSE 58  
TELEFON 05181/939-0  
TELEFAX 05181/939-225  
E-MAIL [grecon\\_dimter@grecon.de](mailto:grecon_dimter@grecon.de)

D-89257 ILLERTISSEN  
RUDOLF-DIESEL-STRASSE 14-16  
TELEFON 07303/15-0  
TELEFAX 07303/15-199  
E-MAIL [DimterNet@aol.com](mailto:DimterNet@aol.com)