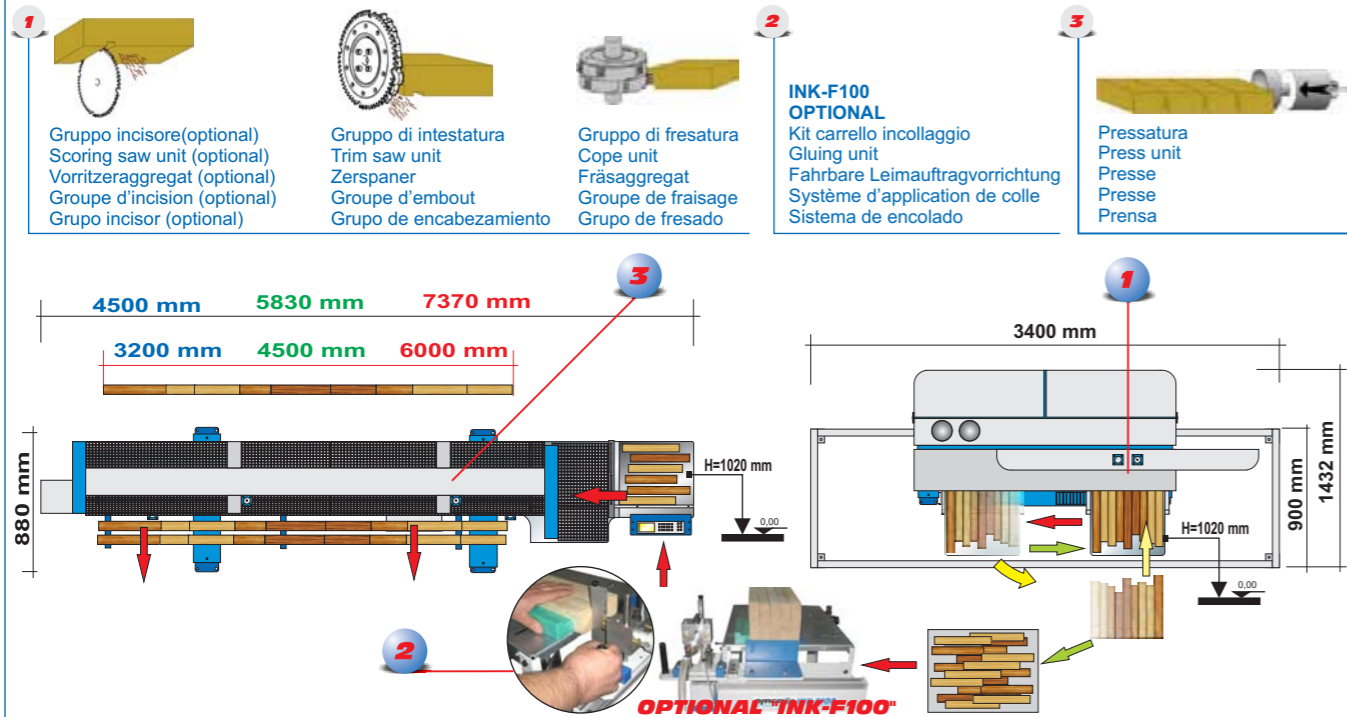
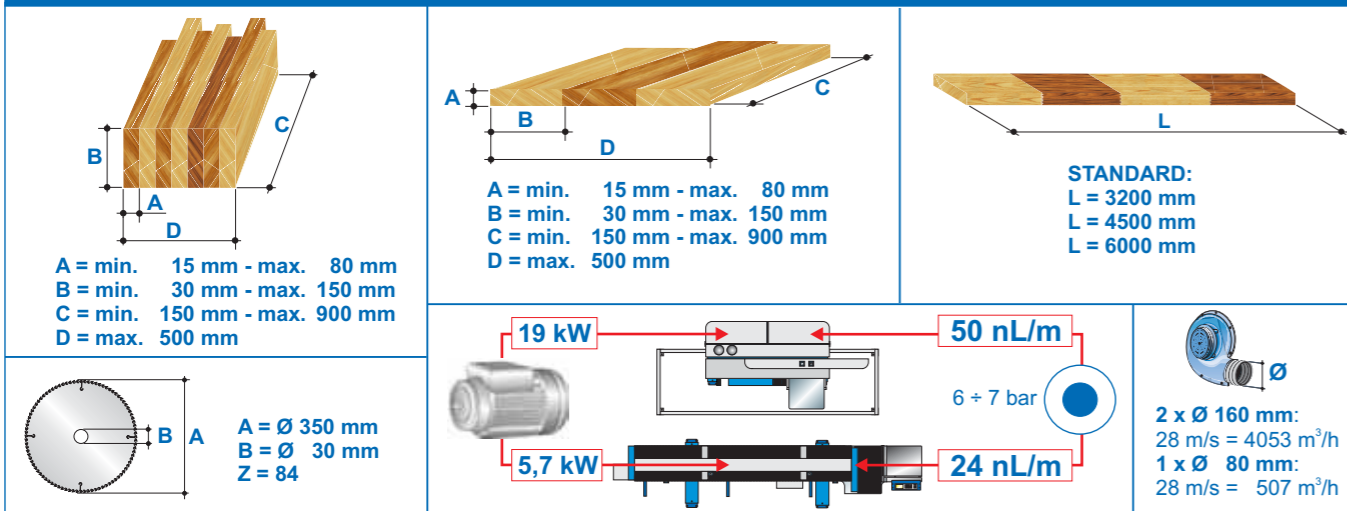


CICLO DI LAVORAZIONE - WORKING CYCLE - ARBEITSZYKLUS - CYCLE DE TRAVAIL - CICLO DE TRABAJO



Dati tecnici - Technical data - Technische Daten - Données techniques - Datos técnicos



OPTIONAL

Code:GC415086000000 - INK-F100

Kit carrello incollaggio con programmazione dosaggio colla, inizio/fine erogazione (alimentatore, carrello porta pezzi con erogatore e regolazione di dosaggio).

Gluing unit with support on wheels, glue quantity and begin/end of glue supply are adjustable (tank, work piece support with pistol and supply regulation).

Fahrbare Leimauftragsvorrichtung, Leimdosierung und Abgabebeginn-Ende einstellbar (Leimbehälter, fahrbares Gestell, Leimpistole, Dosierungseinstellung).

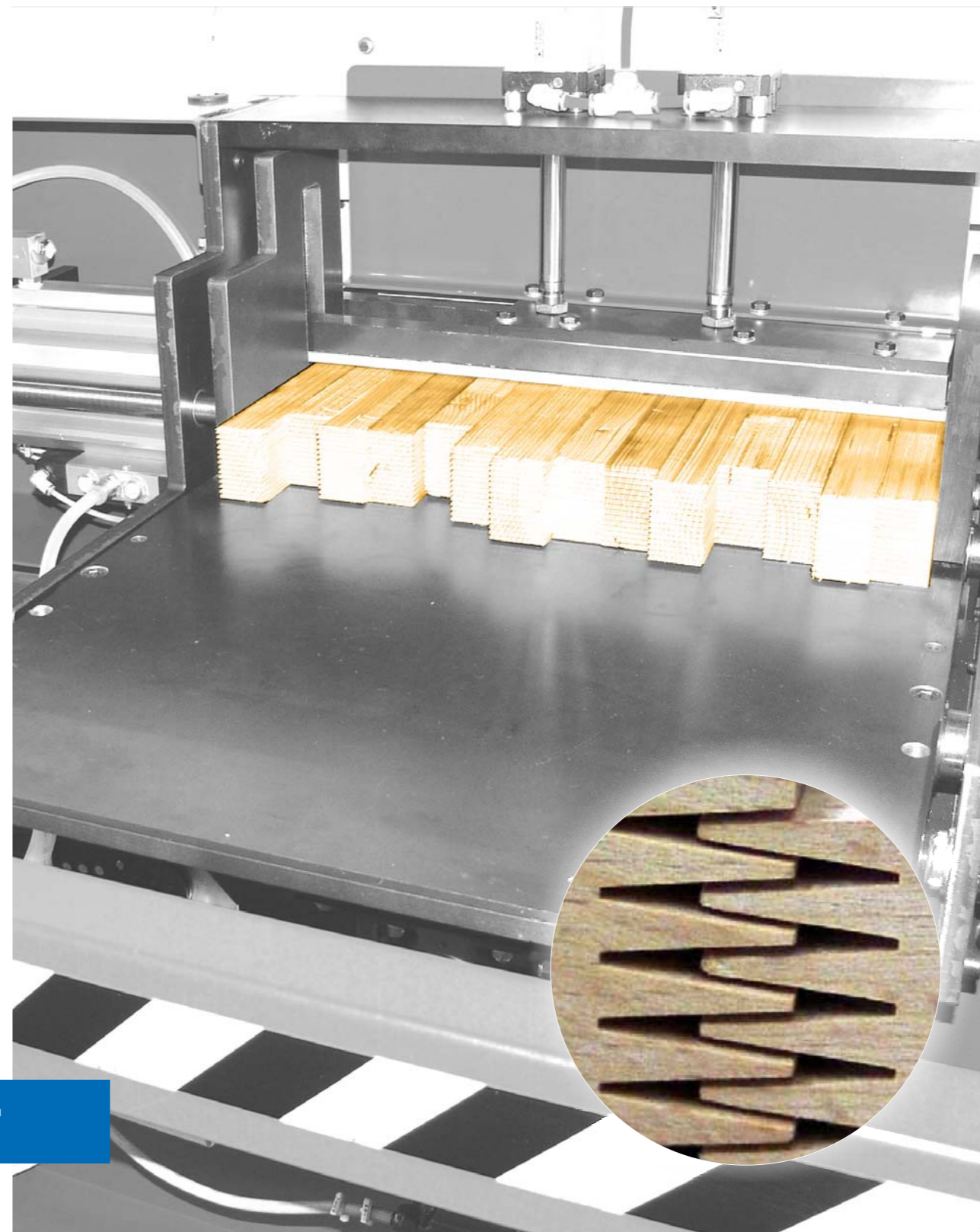
Système d'application de colle avec réglage quantité et début/fin de la distribution (Réservoir, chariot de support avec pistolet et réglage dosage).

Sistema de encolado con carro, programación de la dosificación y principio/fin de la erogación (alimentador-carro transportador con erogador y regulación dosificación).



FJL 100 M

Linea per giunzione
di testa a pettine
Finger jointing line



OMEGA
WOOD be nice.



Tutte le informazioni e i dati sono soggetti a modifiche senza preavviso.
The information and data provided may be subject to modification without prior notice.
Alle Informationen und Daten können ohne vorherige Mitteilung geändert werden.
Toutes les informations et les données peuvent être modifiées sans préavis.
Toda la información y los datos técnicos están sujetos a modificaciones sin previo aviso.

OMGATECH S.r.l. - Via Carpi-Ravarino, 146
41010 LIMIDI DI SOLIERA (MODENA) - Italia
Tel. +39 059 897333 - Fax +39 059 850276
omga@omga.it - www.omga.it

Code: 29-002-004460 - 02



Unità di fresatura:

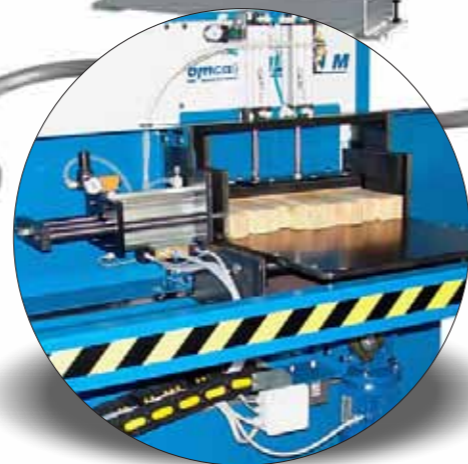
Il sistema composto da un carrello mobile porta materiale e dal gruppo utensili fisso (fresatore-truciolatore-incisore). Carico e allineamento del pacco con riferimento regolabile. Lavorazione sui due lati del listello con unica unità di fresatura e rotazione manuale del pacco listelli. Il carrello porta materiale, completo di pressore verticale/frontale e controsagoma antischeggiatura, è movimentato da un motoriduttore con inverter con regolazione di velocità direttamente dal pannello comandi. Il gruppo utensili fisso è completo di truciolatore e fresatrice verticale. I pezzi fresati sono trasferiti manualmente dall'operatore sul piano di deposito della pressa. Prelevando il pacco listelli l'operatore vi applica la colla manualmente prima di introdurli nel canale di giunzione della pressa.

Unità di pressatura:

Il gruppo Pressa è composto da una unità di taglio a lunghezza e da un riscontro di pressatura contrapposto ad un cilindro idraulico. Dopo avervi applicato la colla, l'operatore introduce manualmente i listelli fino al completamento della barra, quindi comanda il taglio a lunghezza. La barra viene pressata dal cilindro idraulico con forza prerogolata in base alla sezione del materiale, infine la tavola composta sarà prelevata manualmente per liberare il canale di giunzione e consentire all'operatore di proseguire con un nuovo ciclo.

Shaper Unit:

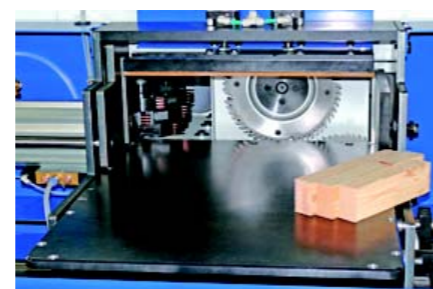
The carriage carrying the work pieces runs in front of the cutters. The cutter set includes a hogging saw and a vertical shaper. The work pieces are loaded manually and lined up against an adjustable fence. Work pieces are turned around manually to shape both ends with a single shaper. The moving carriage includes vertical and horizontal pneumatic clamps and a chip breaker to prevent chipping on the last piece of the pack. The carriage is moved by a motor gear with inverter to adjust the feed speed. After shaping operation the pieces are transferred to the press table for applying the glue and introducing them, one by one, into the press channel.



Press Unit:

The press unit is complete with a cut-off saw to cut the board to length before pressing. After applying the glue the operator introduces the pieces into the press channel. After reaching the pre-set length, the board is cut to length and the board is squeezed pressed by a hydraulic cylinder. The pressure can be pre-set according to the cross section of the board to be pressed. After pressing operation, the board is removed manually from the press channel and a new board can be composed.

Gruppo di fresatura
Shaper unit
Fräsaggregat
Groupe de fraisage
Grupo de fresado



Fräsaggregat:

System bestehend aus beweglichem Materialschlitten und fest stehendem Werkzeugaggregat (Fräser - Zerspaner - Vorritzer). Beim Beladen wird das Werkstückpaket gegen einen einstellbaren Anschlag ausgerichtet. Bearbeitung des Paketes von beiden Seiten mit einer Fräseinheit und manueller Drehung des Werkstückpaketes. Der Materialschlitten ist mit senkrechter und waagerechter Spannvorrichtung, so wie einem Gegenprofil zur Verhinderung von Absplinterungen ausgestattet. Bewegung über Untersetzungsgetriebe mit Frequenzumwandler.

Einstellung der Geschwindigkeit direkt von der Bedienungstafel. Das feststehende Werkzeugaggregat besteht aus Zerspaner und senkrechtem Fräser.

Die gefrästen Teile werden manuell vom Bediener auf den Aufagetisch der Presse gebracht. Die Leimaufbringung erfolgt manuell durch den Bediener vor Einführung der Werkstücke in den Kanal der Presse.

Presse:

Die Presseinheit besteht aus einer Kappeinheit und einem Pressanschlag, so wie Hydraulikzylinder.

Nach der Leimaufbringung führt der Bediener die Teile manuell in die Presse ein und löst das Ablängen aus.

Der Strang wird vom Hydraulikzylinder mit je nach Materialquerschnitt eingestelltem Druck gepresst. Manuelle Entnahme des Stranges, um den Kanal für den nächsten Strang frei zu machen und dem Bediener zu erlauben, mit einem neuen Zyklus fortzufahren.



Unité de fraisage:

L'unité est composée par un chariot mobile qui porte le matériau et par l'ensemble outils (fraises-déchetueur-inciseur) fixe.

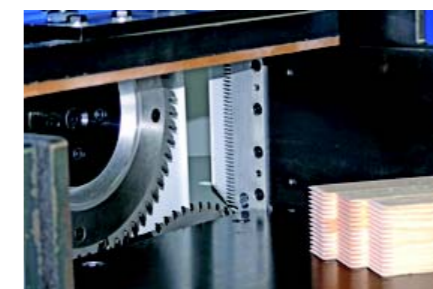
Chargement et alignement du paquet avec butée réglable. Fraisage sur les deux côtés du bois par une seule unité de fraisage et rotation manuelle du paquet des pièces. Le chariot porte matériau, équipé d'un presseur vertical/frontal et de contre-câle qui empêche l'ébrèchement, est bougé par un moto réducteur avec inverter avec réglage de vitesse sur le panneau commandes.

L'ensemble outils fixe est équipé de déchetueur et de fraiseuse verticale. Les pièces fraisées sont transférées manuellement par l'opérateur sur la table de stockage de la presse.

L'opérateur appliquera la colle manuellement sur les pièces et les introduira dans le canal de jonction de la presse.

Presse:

la presse est composée par une unité de coupe à longueur et par une butée de pressage opposée à un vérin hydraulique. Après avoir appliqué la colle, l'opérateur introduit manuellement les pièces dans le canal jusqu'à le remplir complètement et commande la coupe à longueur. La barre est pressée par un vérin hydraulique avec une force réglée à l'avance par rapport à la section du matériau ; en fin, l'opérateur devra enlever la barre terminée pour libérer le canal de composition et pouvoir exécuter un nouveau cycle.



Unidad de fresado:

el sistema se compone de un carro móvil transportador para la mecanización de las piezas y de un conjunto de herramientas (fresas-triturador-incisor) fijo. Carga y alineación del paquete con tope regulable. Trabajo en los dos lados de las piezas por medio de una sola unidad de fresado y rotación manual de las piezas. El carro transportador, completo con presor vertical, horizontal y contra moldura para eliminar posibles astillados, se manda directamente por el panel principal y se traslada por medio de un moto-reductor con inverter de frecuencia y regulación de velocidad. El grupo de herramientas fijo es completo con triturador y juego de fresas verticales. El operador compone manualmente el paquete de las piezas fresadas preparándolas para el prensado y aplicando manualmente el pegamiento sobre el paquete introduciendo, a seguir, a cada pieza en el canal de prensado.

Unidad de prensado:

el grupo de prensado está compuesto por una unidad de corte a medida y un tope de prensado contrapuesto a un cilindro hidráulico. Después de poner el pegamiento, el operador introduce manualmente las piezas hasta completar la barra en su largo, y después ejecuta el corte a medida. Un cilindro hidráulico con presión regulable de acuerdo a la sección de la madera prensa la pieza. La pieza recompuesta será por fin descargada manualmente, liberando el canal de recomposición y permitiendo al operador la continuación del trabajo.

Gruppo di fresatura
Shaper unit
Fräsaggregat
Groupe de fraisage
Grupo de fresado