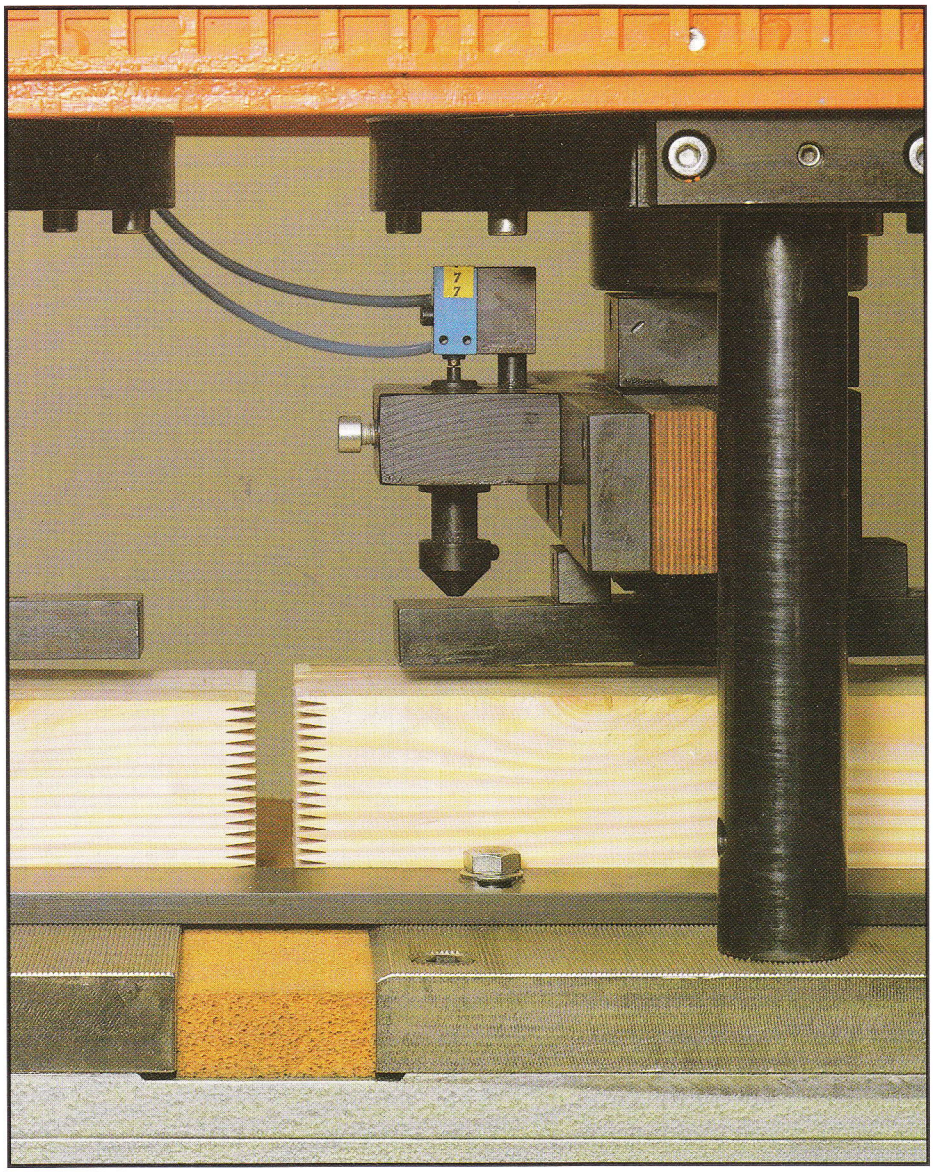
Keilzinken-verbindungsanlagen

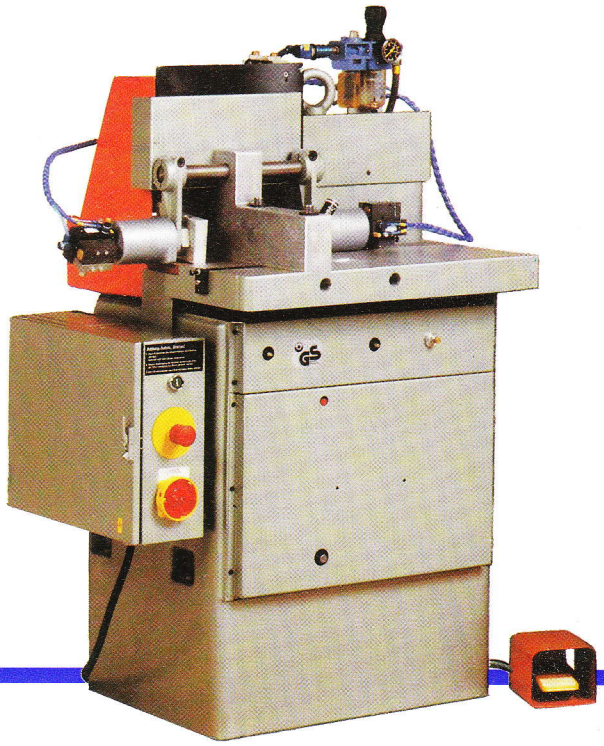


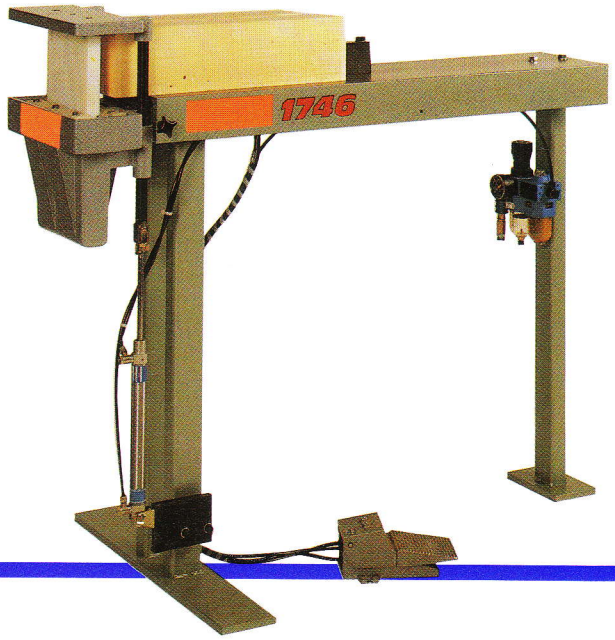
- Keilzinkenfräse
- Keilzinkenleimabgabegerät
- Keilzinkenpresse

GÖTZINGER
Maschinen GmbH

Keilzinkenverbindungsanlagen

Vom Abfallholz zum Nutzholz
Mit dieser Keilzinkenverbindungsanlage erzielen Sie eine wirtschaftliche Nutzung b
Es lassen sich Holzreste ab 200 mm Länge verwerten. Die Nahtfestigkeit entsprich
Holzfestigkeit, (bei der Keilzinkenpresse 1752 mit 15 t Preßkraft sogar über 100 %).
Keilzinkenverbindungsanlage zur Qualitäts- und Güteverbesserung eingesetzt.





Technische Daten:

Keilzinkenfräse 1740

Motorleistung	7,5 kW
Drehzahl	6000 min
Werkzeugdurchmesser max.	180 mm
Werkzeugspannlänge	200 mm
Frässpindeldurchmesser	40 mm
Zinkentiefe max.	10 mm
Energiebedarf:	
Elektrischer Anschlußwert	7,5 kW
Druckluftanschluß	6 bar
Luftbedarf pro Arbeitshub	11 l
Luftbedarf Absaugung	3000 m / h
Maschinengewicht	345 kg
Ausführung	380 V, 50 Hz

Sonderzubehör:
Ausleger für lange Werkstücke,
Keilzinkenfräswerkzeug in HSS und HM
⌀ 160 x 40 mm, 4 Zähne

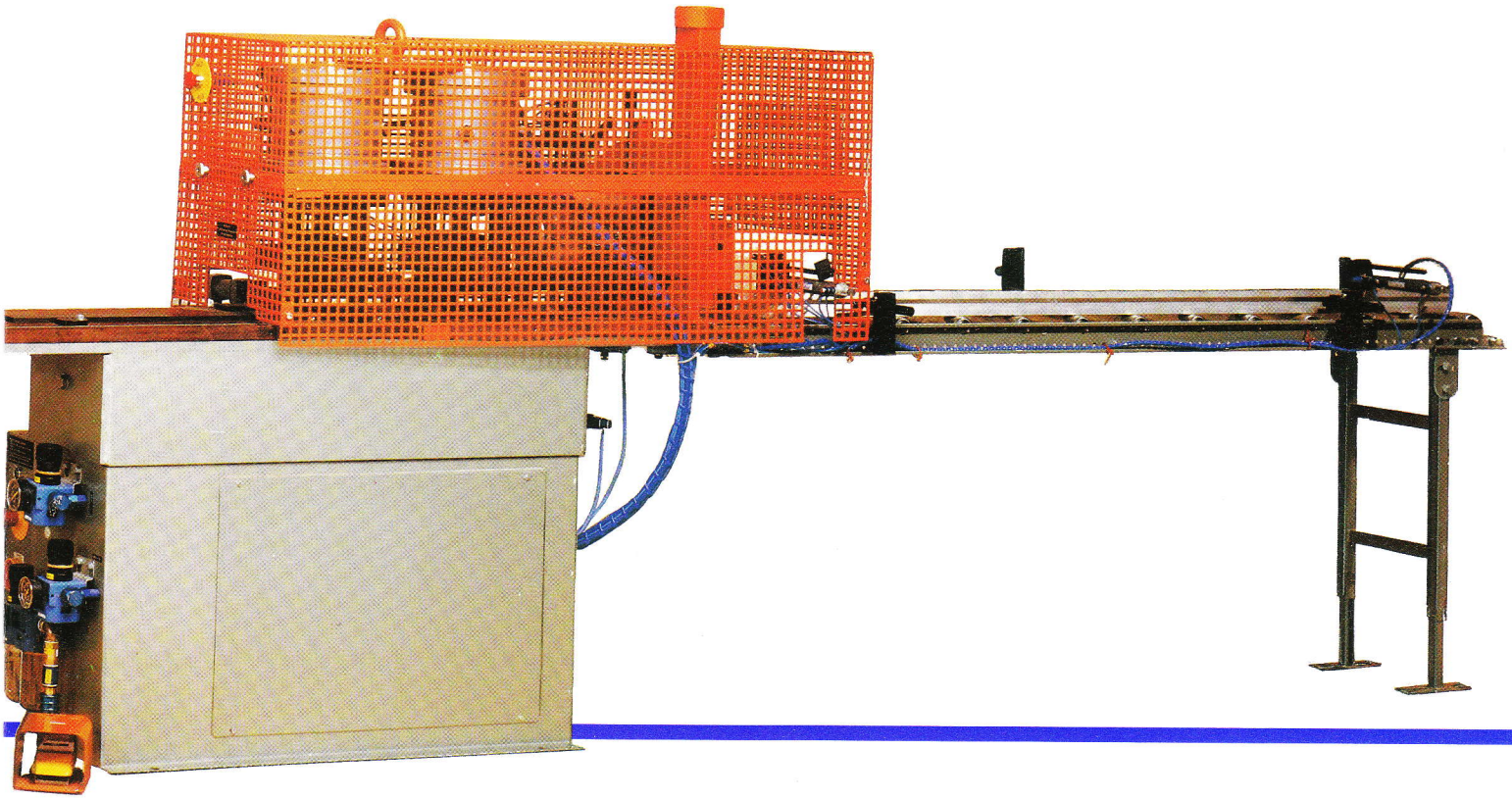
Leimabgabegerät 1746

Energiebedarf:	
Druckluftanschluß	6 bar
Luftbedarf pro Arbeitstakt	1,1 NL
Werkstückbreite max.	70 mm
Werkstückbreite min.	8mm
Werkstückhöhe max.	125 mm
Werkstückhöhe min.	15 mm
Anschlußquerschnitt	$^3/_8$" – 9 mm
Maschinengewicht ca.	70 kg

Maschinenmaße:

Länge	820 mm	Länge	1270 mm
Breite	650 mm	Breite	600 mm
Höhe	1350 mm	Höhe	1080 mm

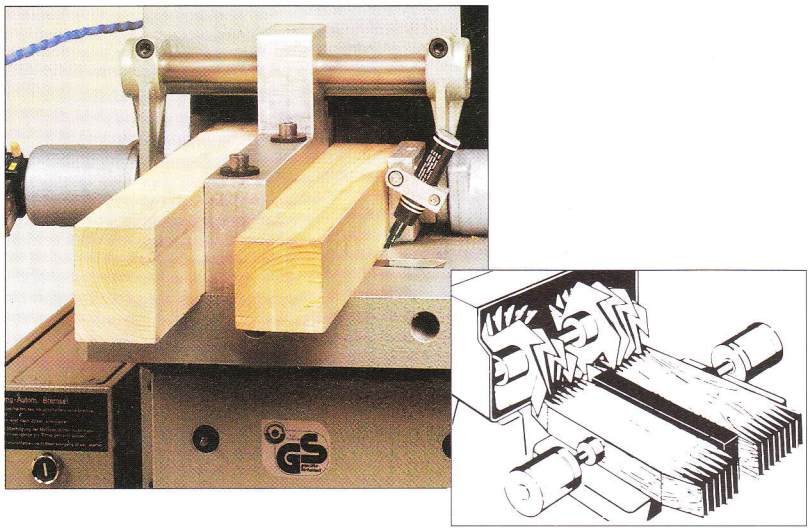
er Aufbereitung von Abfallholz.
–90 % der natürlich gewachsenen
astreichen Hölzern wird die



Keilzinkenpresse	1750	1751	1752
Axiale Preßkraft max.	13000 N (1,3 t)	50000 N (5 t)	150000 N (15 t)
bei einem Druck von	6 bar	160 bar	200 bar
	pneumatisch	hydraulisch	hydraulisch
Preßhub	50 mm	50 mm	70 mm
Spannkraft Zylinder	33000 N (3,3 t)	80000 N (8 t)	220000 N (22 t)
Preßquerschnitt max. ca.	80 cm		
Motorleistung Säge	1,5 kW	3,7 kW m. Bremse	3,7 kW m. Bremse
Energiebedarf:			
Elektr. Anschlußwert gesamt	1,5 kW	6 kW	6,7 kW
Druckluftanschluß	6 bar	–	–
Hydraulik		3 kW	3 kW
Ablängeinrichtung		3 kW	3,7 kW
Luftbedarf pro Arbeitstakt	65 l	–	–
Ausführung	380 V, 50 Hz	380 V, 50 Hz	380 V, 50 Hz
Gesamtgewicht ca.	525 kg	850 kg	920 kg

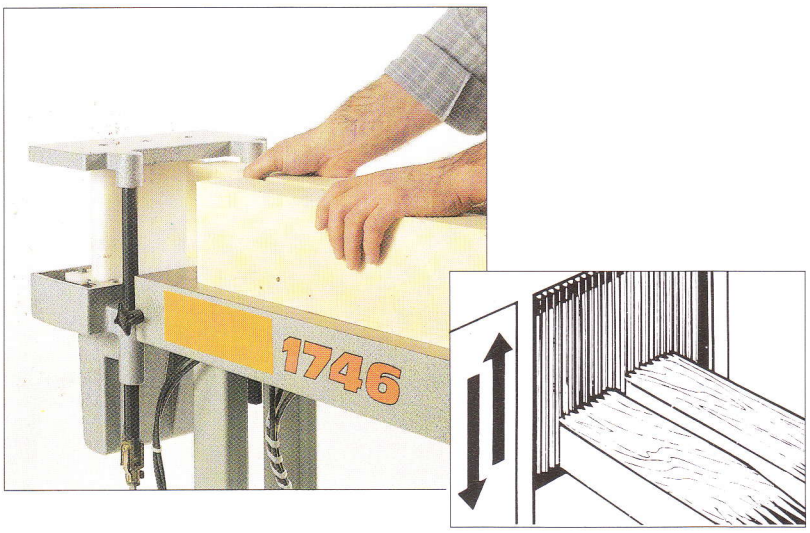
Grundausstattung: Rollenbahn 2 m
Sonderzubehör: div. Rollenbahnverlängerungen (1 m, 2 m, 3 m)

	ohne Rollenbahn	ohne Rollenbahn	ohne Rollenbahn
Länge	1630 mm	1900 mm	2030 mm
Breite	700 mm	1200 mm	1300 mm
Höhe	1380 mm	1500 mm	1700 mm



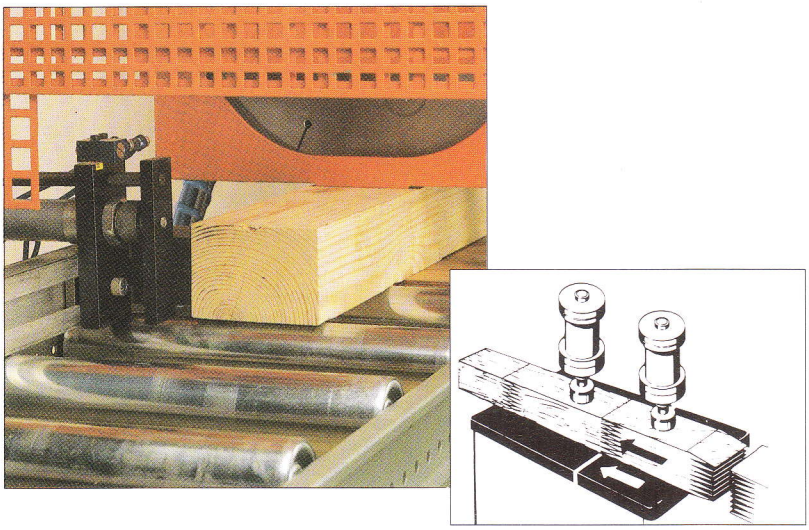
Keilzinkenfräse

In einem Durchlauf zwei Werkstücke!
Auf der Keilzinkenfräse fräsen Sie in einem Arbeitsgang zwei Werkstücke gleichzeitig. Zuerst Werkstücke einlegen und spannen: per Knopfdruck erfolgt der erste Fräsvorgang durch die Tischbewegung nach unten. Dann beide Werkstücke drehen und erneut spannen. Durch die Tischbewegung nach oben werden die Hölzer auf der gegenüberliegenden Stirnseite gefräst.
Optimale Fräsqualität
Scharfe Werkzeuge sind die Voraussetzung für ein sauberes Fräsbild. Außerdem haben präzise gefräste Keilzinken eine hohe Nahtfestigkeit.



Leimabgabegerät

Präzise Leimabgabe:
Nachdem die beiden Werkstücke auf der Keilzinkenfräse gefräst wurden, bringen Sie mit dem Keilzinken-Leimabgabegerät den Leim auf. Zwei gefräste Werkstücke werden gegen die stillstehenden Leimstempel gedrückt. Durch den Abstreifkamm sind die Leimstempel immer mit der richtigen Leimmenge versehen.
Pneumatischer Arbeitsablauf:
Das Keilzinken-Leimabgabegerät arbeitet pneumatisch. Bemerkenswert ist die präzise Leimübergabe zu den Werkstücken. Die erforderliche Leimschichtdicke läßt sich stufenlos regulieren und bleibt durch ein spezielles System (Abstreifkamm) konstant. Somit ist eine optimale Leimausnützung und eine gleichmäßige Festigkeit der Nahtstellen gewährleistet. Sie können die verschiedensten Leimfabrikate verwenden. Beachten Sie bitte, daß ein Einkomponentenleim mit ca. 2000 cp Viskosität eingesetzt wird.



Keilzinkenpresse

Pneumatisch gesteuerte Ablängsäge.
Die Länge der verleimten Werkstücke läßt sich stufenlos an einem Anschlag präzise einstellen. Berührt das Werkstück den Anschlag, wird durch einen Luftimpuls die Ablängsäge automatisch betätigt.
Der untere Teil der Sägeblattabdeckung ist gleichzeitig eine Werkstückspannvorrichtung. Während des Ablängens wird das Werkstück auf die Tischoberfläche gedrückt und so gegen Rückschlag gesichert.
Pneumatisch gesteuerte Ausstoßzylinder:
Nachdem die Ablängsäge wieder in ihre Ausgangsstellung zurückgefahren ist, wird durch zwei Ausstoßzylinder das auf Maß geschnittene Werkstück automatisch seitlich ausgeworfen, so daß das nächste Werkstück sofort nachgeschoben werden kann. Die leichtgängige Rollenbahn sorgt für störungsfreien Transport der Werkstücke.

GÖTZINGER
Maschinen GmbH

Wagbachstraße 4 · D-68753 Waghäusel 2
Telefon 0 72 54 / 9 24 77 · Fax 0 72 54 / 66 92