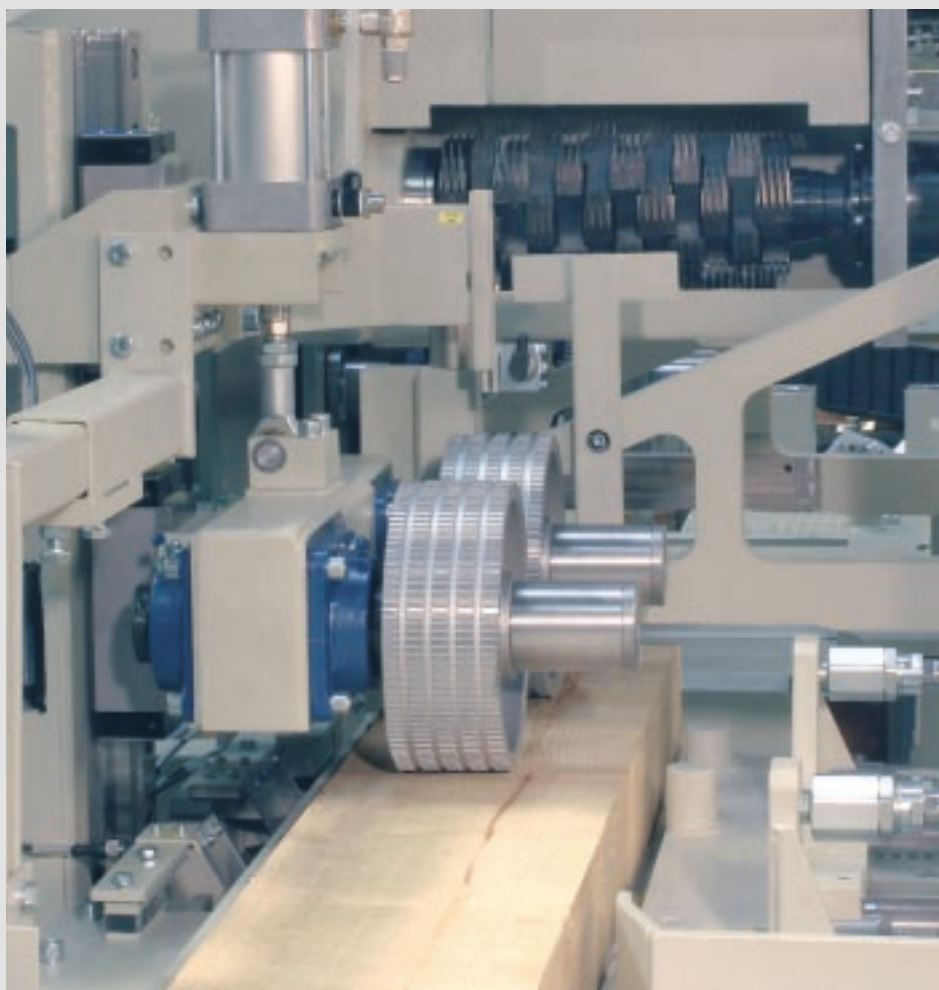


Установки для шипового сращивания

**Сововершенное оборудование для совершенных технологий.
Изготовление клеёных конструктивных элементов из древесины.**



Точность деревянных конструкций обеспечат сверхточные станки

Деревянные конструкционные элементы большого сечению – 400 см² и более – пользуются растущим спросом и широко предлагаются на рынке. Для их изготовления путём шипового сращивания завод «Грекон» предлагает компактные линии серии CF, которые komponуются по модульному принципу. Это значит, что для выпуска конкретных изделий можно подобрать установку наиболее подходящей комплектации.

В чём сходство предлагаемых моделей

- Фрезерование ведётся вертикально
- Оба торца заготовки профилируются одновременно

В чём их различия

- По числу прессований в минуту
- По предельному (мин. и макс.) поперечному сечению
- По способу нанесения клея






Клеёные деревянные конструкции (КДК) как строительные элементы завоёвывают всё более существенную долю рынка. Хотя сталь и бетон составляют им серьёзную конкуренцию, всё же отрадно, что на их фоне популярность деревянных конструкций растёт необычайно. Вполне естественно, что в современном домостроении чрезвычайно востребован этот высококачественный строительный материал с хорошо изученными свойствами. Он как никакой другой удовлетворяет таким требованиям, как практичность, внешняя привлекательность, изящность в конструкции. А при возведении художественно-архитектурных сооружений с применением сложных строительных технологий вообще недопустимы какие-либо компромиссы в отношении свойств используемого материала.

Бескомпромиссными являются и технологические решения, которые предлагает фирма «Грекон» для изготовления деревянных конструкций, удовлетворяющих вышеназванным требованиям.



Фрезерный агрегат как технологическое преимущество:

- Оригинальный опорный узел Weinig для фрезерного шпинделя. Скорость вращения шпинделя 7200 об/мин.
- Для каждого из двух фрезерных шпинделей – отдельные опорные узлы на несущей плите (гидропоры можно демонтировать по отдельности).
- Привод макс. мощностью 61 кВт защищён пыленепроницаемым кожухом.
- Перемещение вверх-вниз обеспечивается роликовым ходовым винтом и сервоприводом.
- Гидравлические прижимные колодки сверху и снизу имеют большие сменные рабочие поверхности, что предотвращает повреждение обрабатываемой древесины.

A close-up photograph of a wood surface, showing the natural grain pattern. A bright, circular light flare is visible in the lower-left quadrant, creating a soft glow and highlighting the texture of the wood. The background is a dark, blurred gradient.

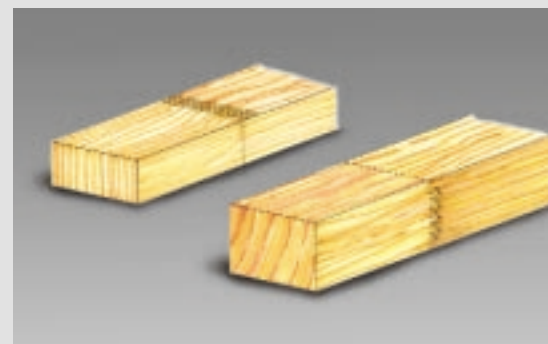
**Древесина делает нашу
жизнь качественнее**

Многие сегодня предпочитают жильё, в котором преобладали бы природные строительные материалы. А потому всё больше и больше ценится натуральная древесина. Её повсеместному применению способствует накопленный веками позитивный человеческий опыт.

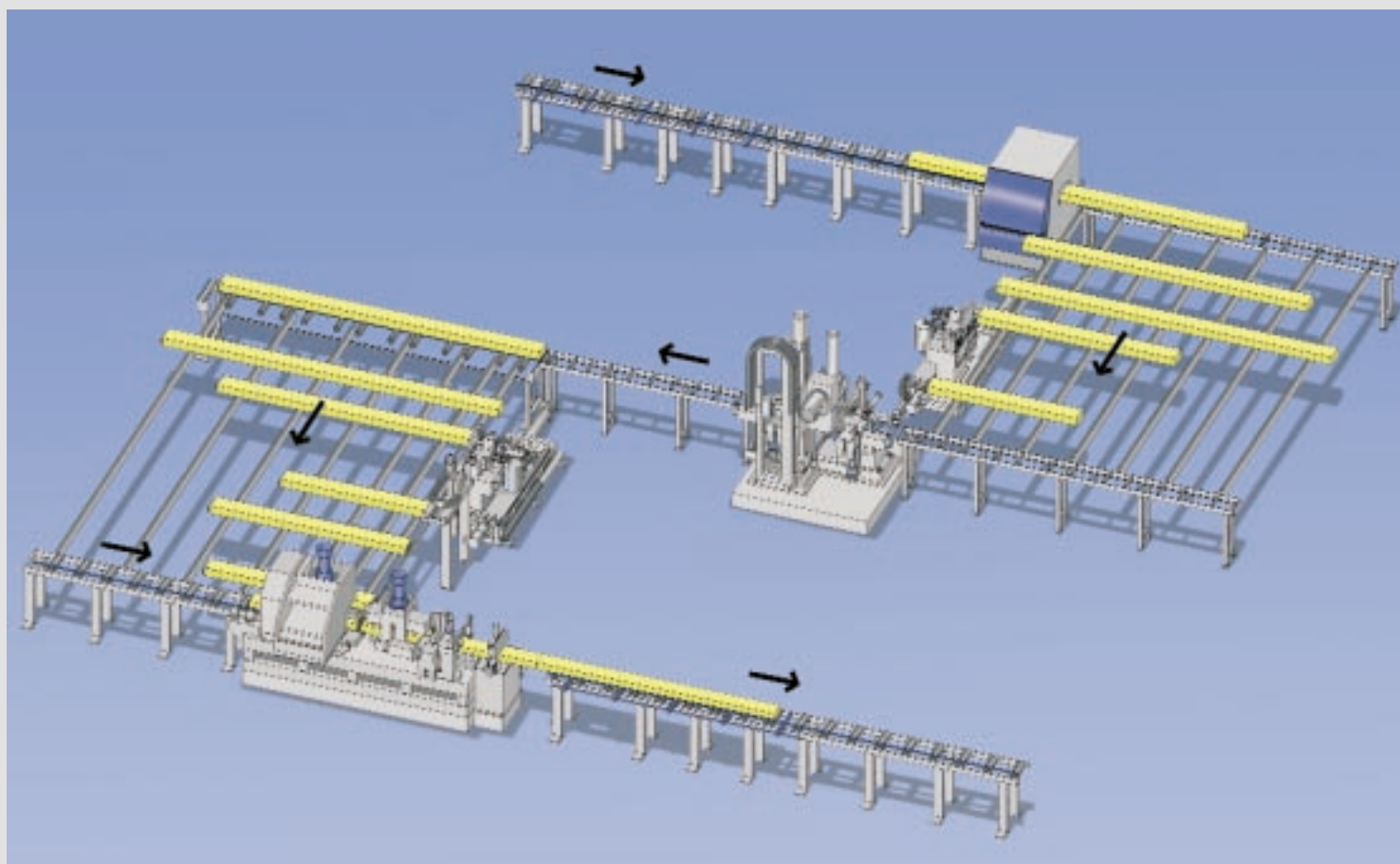
Превосходная гибкость в работе и высочайшее качество изделий

Изображённая здесь линия даёт представление обо всех технологических участках в производстве деревянных конструктивных элементов. Подобные линии широко востребованы для выпуска самых разных изделий. Возможно фрезерование клиновых зубчатых шипов как вертикальных – при изготовлении, например, дощатых слоистых конструкций, двух- и трёхслойных балок, так и горизонтальных, с прецизионными краевыми заплечиками, что обычно делается при изготовлении бруса для нужд деревянного домостроения. На таких линиях применяются различные клеенаносящие устройства, в том числе бесконтактные

для полиуретанового клея, вальцовые для меламиновых смол, фирменная система GRECON Flankenjet. **Отличительная особенность** таких линий – автоматизация всего технологического потока – по достоинству оценена прежде всего теми нашими клиентами, кто зарабатывает исполнением срочных индивидуальных заказов. Такая работа по принципу just in time требует частых перенастроек из-за непостоянства поперечных размеров заготовок. То и дело нужно менять высоту и ширину обработки, усилия прессования и прижима, уровень и дозировку клея. Благодаря применению специального ПО перенастройки



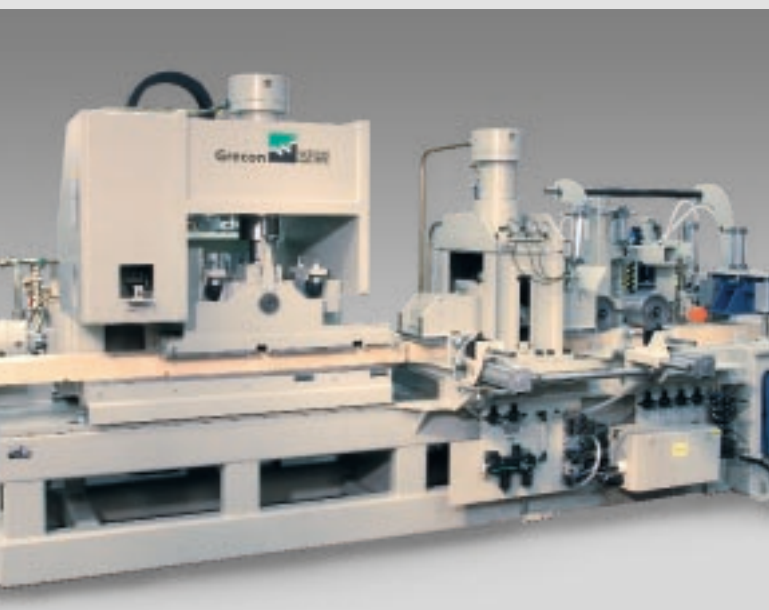
происходят автоматически без остановки производства.



Эффективность шипового соединения

Только у наших моделей: открытый тактовый пресс TP 30/40 т

Пройдя обособленные участки фрезерования и нанесения клея, заготовки поступают на спрессовывание, которое выполняется на изображённом здесь проходном тактовом прессе. Технологическая особенность: детали при скреплении торцов находятся в той же самой позиции, что и при фрезеровании. В результате шиповые соединения получаются абсолютно плотные, без зазоров.



Точность шипов

Совершенство инструмента, опора шпинделя и скорость его вращения, скорость и усилие подачи – вот факторы, от которых зависит качество фрезеруемого профиля. Все они оптимально учтены в системе фрезерования GRECON. Шпиндель с гидравлическим зажимом вращается с частотой 7200 об/мин от двигателя мощностью 61 кВт. Подача с сервоприводом имеет широкий диапазон регулировки скоростей, обеспечиваются также подходящие скорости подвода и отвода инструмента. Гибкая защита от выброса осколков действует при фрезеровании как противоупор, отлично приспосабливаясь даже к искривлённым заготовкам.



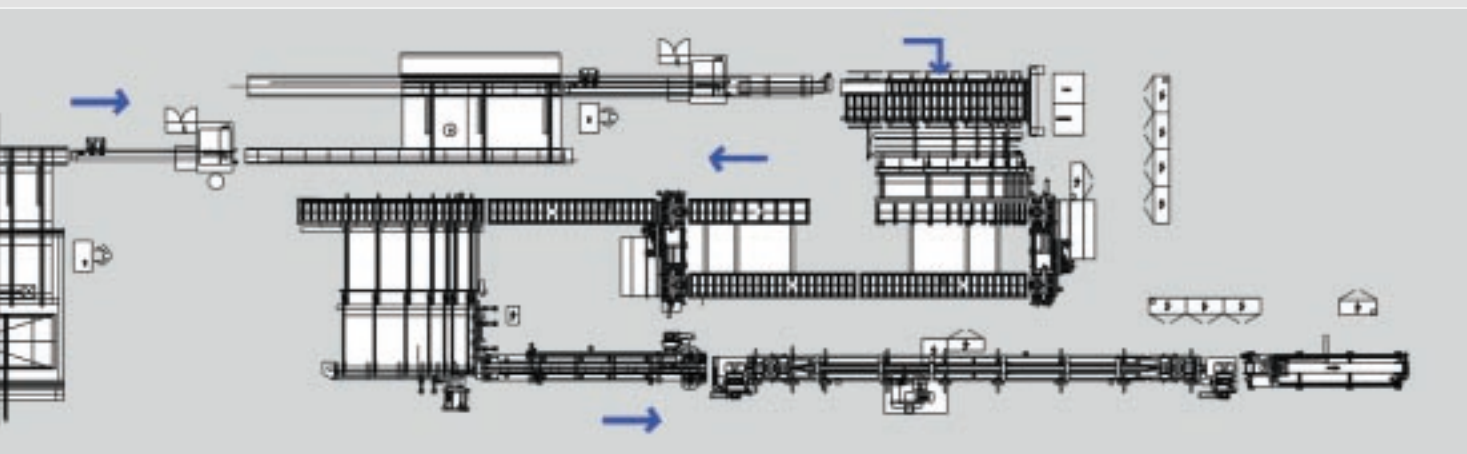
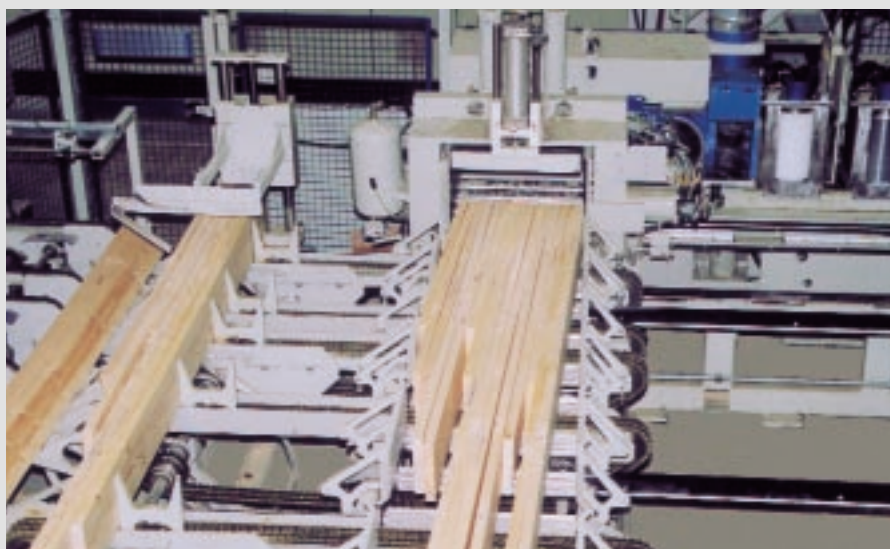
Turbo-LH – передовая технология для производства КДК



Как ведущий поставщик технологий изготовления клеёных строительных элементов из древесины, фирма «Грекон» постоянно занимается поиском новых решений и реализует их в сотрудничестве со своими клиентами. Один из результатов такой совместной работы – модель Turbo-LH. Исключительно надёжные технологии на базе этих установок успешно внедрены на многих предприятиях. И повсюду эта техника, задействованная, как правило, в три смены с большим коэффициентом эксплуатационной нагрузки, обеспечивает выпуск продукции превосходного качества.

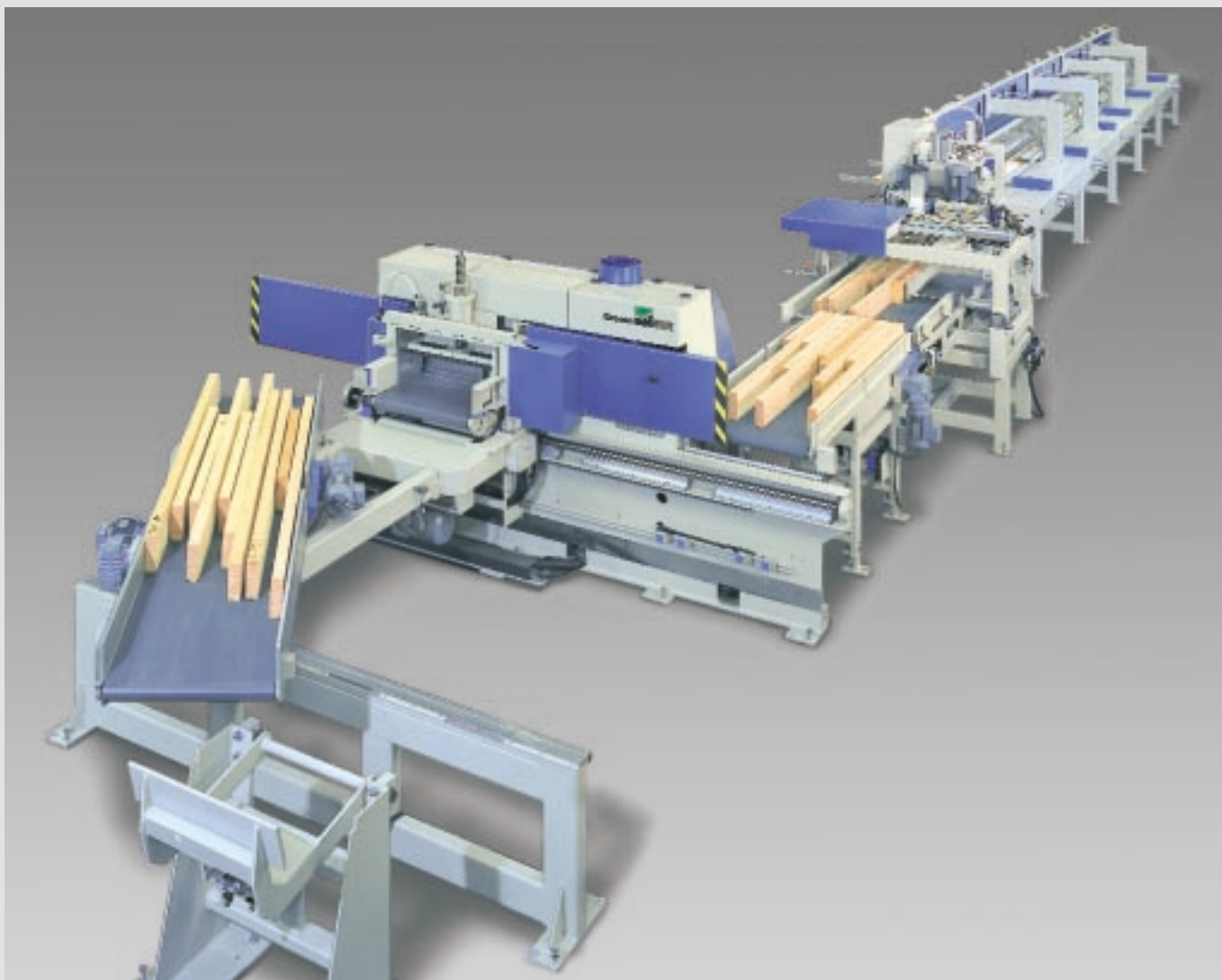
Преимущества Turbo-LH:

- **Автоматическая настройка на размеры сечения заготовки** позволяет изготавливать с выгодой даже малые партии изделий.
- **Компьютерная поддержка** – это согласованность системы управления установки шипового сращивания как с подготовкой производства, так с требованиями к выпускаемым изделиям.
- **Система компьютерной диагностики** обеспечивает сбор и обработку производственных данных, помогает быстро выявить причины возможных неполадок.
- **Телесервис** делает доступной оперативную помощь наших специалистов самым дальним клиентам.





Шиповое сращивание на установках GRECON: ручное или автоматическое управление по выбору заказчика



Ultra 3000 - Turbo 3000

Заготовки с исходной длиной до 3000 мм и шириной до 225 мм можно сращивать в погонаж практически неограниченной длины. Для этого фирма «Грекон» предлагает два типа установок разной производительности: на базе модели Ultra с одним шипорезным агрегатом для

пакетной обработки и подвижным вращающимся столом либо на базе модели Turbo в виде комбинации из двух, расположенных по разные стороны, шипорезных агрегатов.

К ним можно подобрать устройства для полуавтоматического либо автоматического разобобщения

отфрезерованных заготовок, их предварительного сращивания и дальнейшего спрессовывания.

Прессы непрерывного действия предлагаются для сращивания погонажа как фиксированной (до 15 м), так и бесконечной длины.



Обзор возможных решений, одно из которых подходит для Вас:

Пакетные установки		Установки поштучного фрезерования (комбинирование фрез и прессов)	
тип установки	длина детали на входе	тип установки	длина детали на входе везде до 6000 мм
Ultra TT 2000	до 2.000 mm	CF 200/300 - 3,5 (4,5)	
Ultra TT 3000	до 3.000 mm	CF 200/300/400 - 5,5	
Turbo-S 2000/3000/4000	до 2.000/3000/4000 mm	CF 200/300/400 - 10	возможна комплектация горизонтальным фрезерованием
Rotostar	до 6.000 mm	PowerJoint 200/300/400-5,5	фрезерование сверху вниз; бесконтактное нанесение клея
Turbo-LH	до 6.000 mm	MultiJoint 200/300/400-7	PowerJoint с интегрированным штранг-прессом
		MaxiJoint 200/300/400-15	комбинация фрез для вертикального фрезерования
		HS-Maxi до ≥ 40 тактов/мин.	непрерывное горизонтальное фрезерование

Варианты прессов для шипового соединения

тактовый пресс	до 40 т.-12 тактов/мин.
штранг-пресс 6/9/12 м	до 40 т.-100 м/мин.
торцевой пресс 6/9/12/16/18 м	до 20 т.-100 м/мин.
проходной пресс	до 8 т.-160 м/мин.

Установки для шипового сращивания



Завод «Грекон»:

GRECON DIMTER Holzoptimierung
Nord GmbH & Co. KG
Hannoversche Strasse 58
D-31061 Alfeld / Hannover
ГЕРМАНИЯ

Телефон +49 5181 / 939-0
Факс +49 5181 / 939-225
E-Mail info@grecon-weinig.de
Internet www.weinig.com

Отдел продаж:

WEINIG GROUP
Weinigstrasse 2/4
D-97941 Tauberbischofsheim
ГЕРМАНИЯ

Телефон +49 (0) 93 41 / 86-0
Факс +49 (0) 93 41 / 70 80
E-Mail mcost@weinig.de
Internet www.weinig.com