

# KEILZINKEN WELT

**KOMPAKT - KEILZINKENANLAGEN**

**KEILZINKEN - TAKTZENTREN**

**PAKET - KEILZINKENANLAGEN**

**KAPPANLAGEN**

**PRÜFGERÄTE**

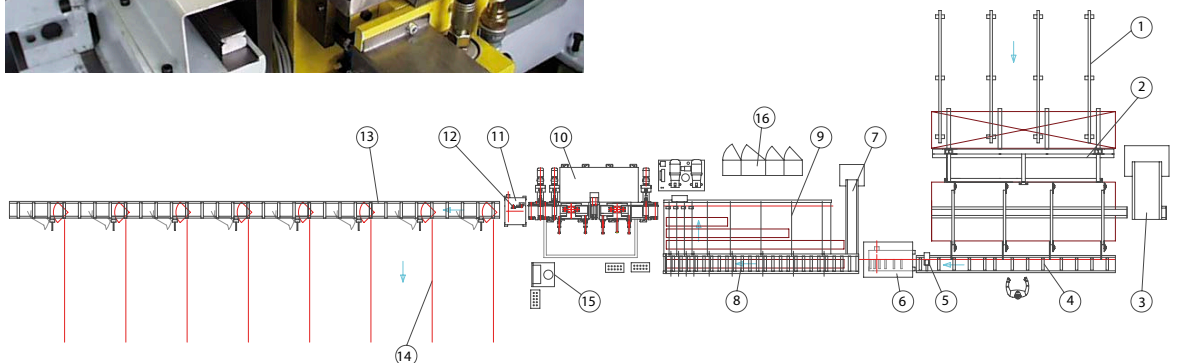
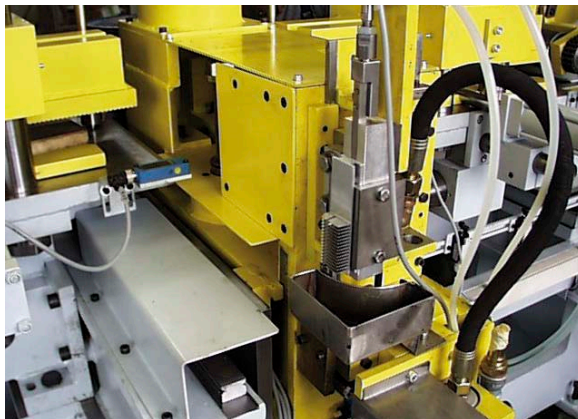
**ANLAGEN**







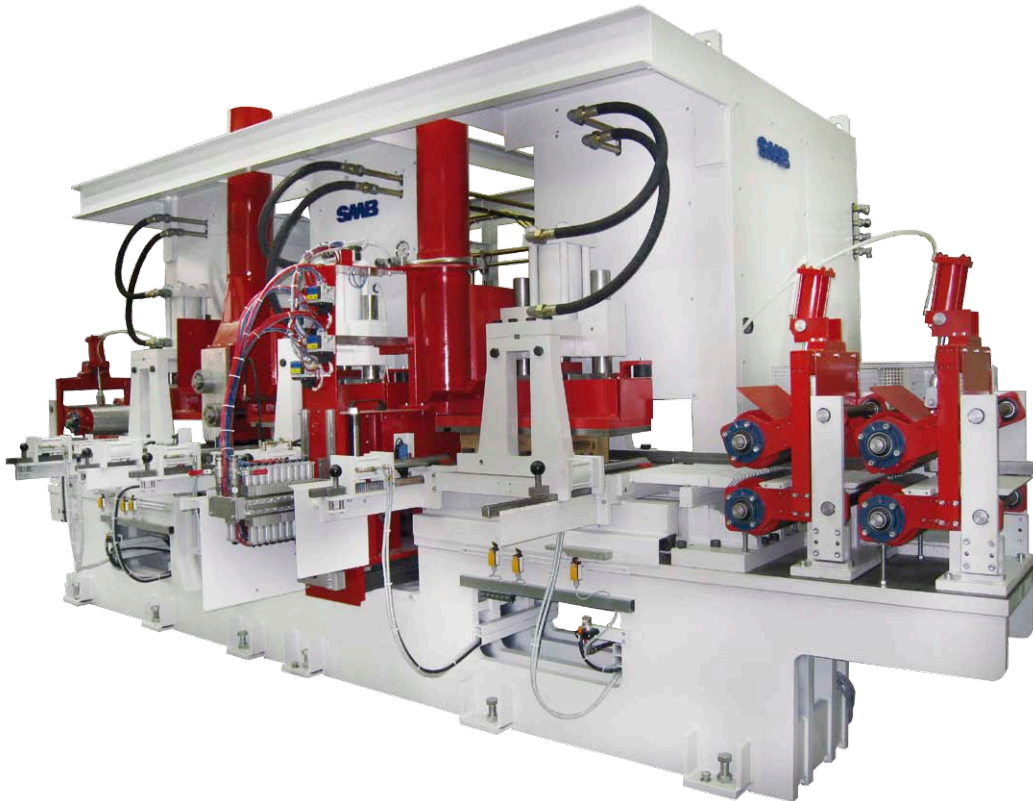
Seit über zwanzig Jahren ist der Kompakt-Keilzinkenautomat Type FLP die erfolgreichste Maschine aus dem Hause SMB zur Herstellung von KVH und BSH-Lamellen. Baugrößen von 6 - 50 Tonnen Presskraft ermöglichen dem Leimholzproduzenten die Anlage nach seinem Bedarf auszuwählen.



- |                       |                            |                                  |                      |
|-----------------------|----------------------------|----------------------------------|----------------------|
| 1 Querförderer        | 5 Feuchtemessung           | 9 Beschickungsmagazin            | 13 Paketstapelanlage |
| 2 Kippentstapelanlage | 6 Kappsäge                 | 10 Keilzinken-Kompaktautomat FLP | 14 Querförderer      |
| 3 Leistenentsorgung   | 7 Abfallband               | 11 Ablängsäge                    | 15 Leimversorgung    |
| 4 Beurteilungsstation | 8 Rollenbahn mit Auswerfer | 12 Längenmessung                 | 16 Schaltschrank     |



# Kompakt-Keilzinkenanlage Type FLP 2 mit vertikalen und horizontalen Fräsaggregat

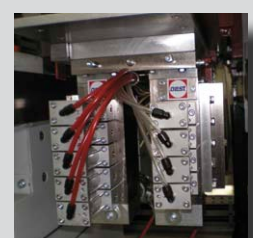
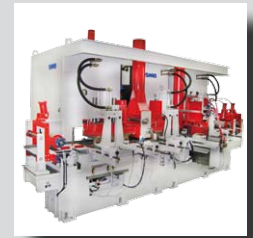


Die FLP 2 ermöglicht vertikale und horizontale Keilzinkung auf einer Anlage. Diese kann so wohl Brettschichtholzlamellen, Konstruktionsvollholz (KVH) aber auch Blockhausbohlen effizient produzieren. Die Maschine ist mit zwei Fräsaggregaten und zwei Pressschlitten ausgerüstet.

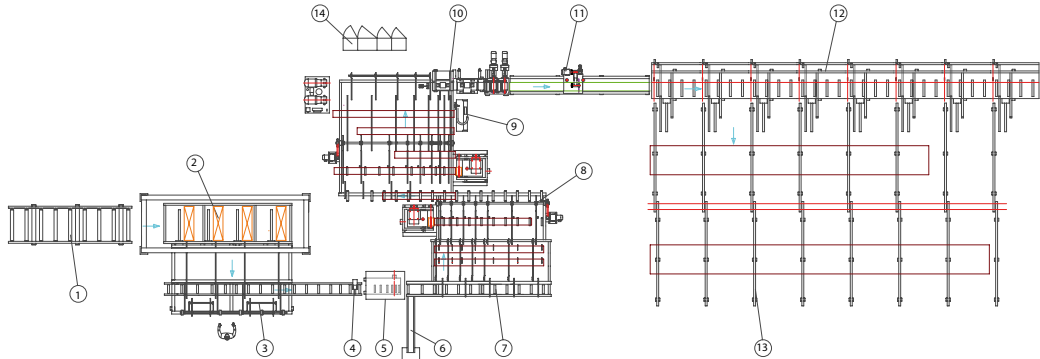
Der Maschinenführer kann durch einfaches Umschalten am Bedienpult wählen, ob vertikal oder horizontal keilgezinkt werden soll.



Diverse Baugrößen von 20 - 30 Tonnen Presskraft stehen zur Verfügung. Die Maschine kann mit verschiedenen Klebstoff-Auftragsystemen für alle Klebstoffarten ausgerüstet werden.



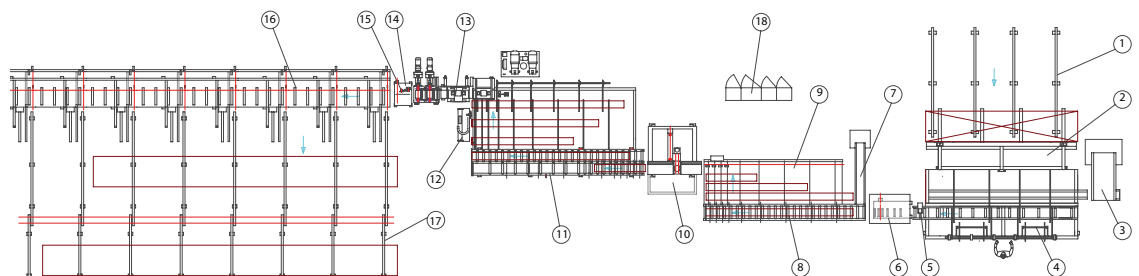
Das Keilzinken-Taktzentrum der Type MKZ hat ebenfalls zwei separat aufgestellte Fräsaggregate, wobei das Werkstück über eine Wechseinheit von Fräse zu Fräse verschoben wird. Bei großem Unterschied der ankommenden Werkstücklängen wird dieser Systemaufbau eingesetzt. Je nach Leistung und Platzbedarf kann zwischen den Typen TKZ oder MKZ ausgewählt werden.



- |                          |                            |                                    |                  |
|--------------------------|----------------------------|------------------------------------|------------------|
| 1 Schwerlastrollenbahn   | 5 Kappsäge                 | 9 Leimangabe                       | 13 Querförderer  |
| 2 Vakuumentapelung       | 6 Abfallband               | 10 Taktpresse mit Vorschubaggregat | 14 Schaltschrank |
| 3 Beurteilungsrollenbahn | 7 Rollenbahn mit Auswerfer | 11 mitlaufende Säge                |                  |
| 4 Feuchtemessung         | 8 Transport                | 12 Paketstapelanlage               |                  |

## Fräs-Pressen-Kombination Type GFP

Mit der Type GFP bieten wir eine Fräs-Pressen-Kombination mit berührungsloser Leimangabe, womit die Leistung der Standard Kompakt-Keilzinkenanlage wesentlich erhöht wird. Die Anlage kann auch mit Leimkamm ausgerüstet werden. Die Presskraft ist wählbar zwischen 6 - 50 Tonnen.



- |                       |                            |   |                      |
|-----------------------|----------------------------|---|----------------------|
| 1 Querförderer        | 6 Kappsäge                 | 11 Transporteinrichtung                       | 15 Längenmessung     |
| 2 Kippentapelanlage   | 7 Abfallband               | 12 Leimangabe                                 | 16 Paketstapelanlage |
| 3 Leistenentsorgung   | 8 Rollenbahn mit Auswerfer | 13 Keilzinken-Taktpresse mit Vorschubaggregat | 17 Querförderer      |
| 4 Beurteilungsstation | 9 Beschickungsmagazin      | 14 Ablängsäge                                 | 18 Schaltschrank     |
| 5 Feuchtemessung      | 10 Keilzinken-Fräsmaschine |   |                      |

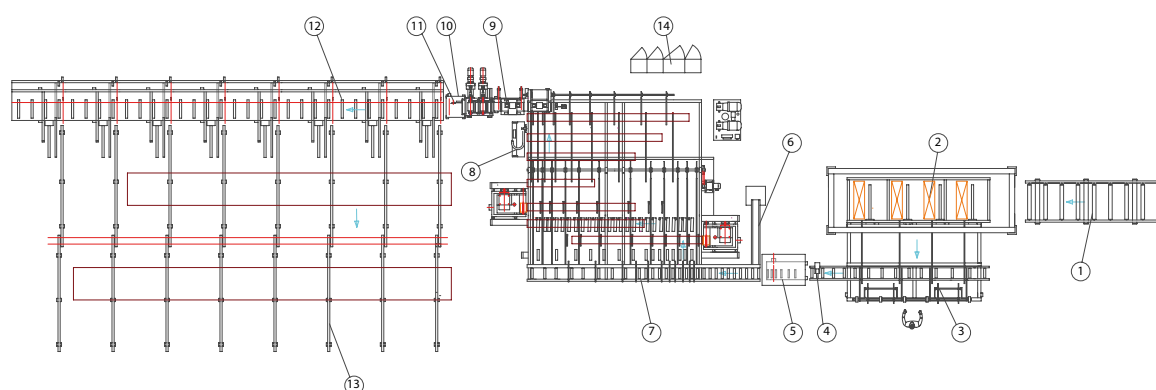
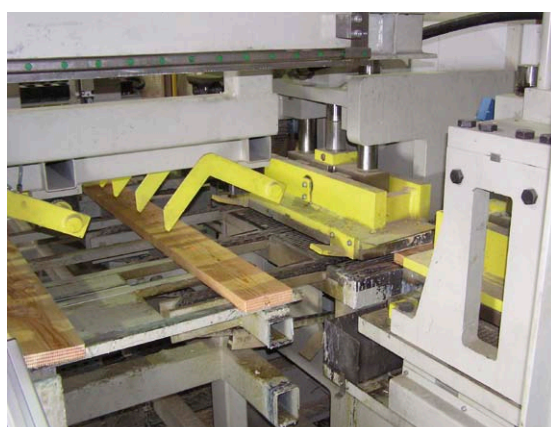
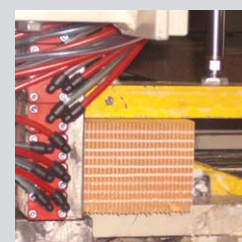


# Keilzinken Taktzentrum Type TKZ

Das Keilzinken-Taktzentrum der Type TKZ, ist ausgerüstet mit zwei Fräsaggregaten, berührungsloser Zinkenbeileimung sowie mit einer effizienten Taktpresse.

Diese Anlage ist als die Leistungsstärkste auf dem Markt zu bezeichnen.

Ein Speed-Paket mit Servomotoren und einer effektiven Ablaufsteuerung, erhöhen die Produktionsleistung deutlich.



- |                         |                               |                             |                      |
|-------------------------|-------------------------------|-----------------------------|----------------------|
| 1 Schwerlastrollenbahn  | 5 Kappsäge                    | 9 Keilzinken-Taktpresse mit | 12 Paketstapelanlage |
| 2 Vakuumentstapelanlage | 6 Abfallband                  | Vorschubaggregat            | 13 Querförderer      |
| 3 Beurteilungstation    | 7 Keilzinken-Taktfräsmaschine | 10 Ablängsäge               | 14 Schaltschrank     |
| 4 Feuchtemessung        | 8 Leimangabe                  | 11 Längenmessung            |                      |





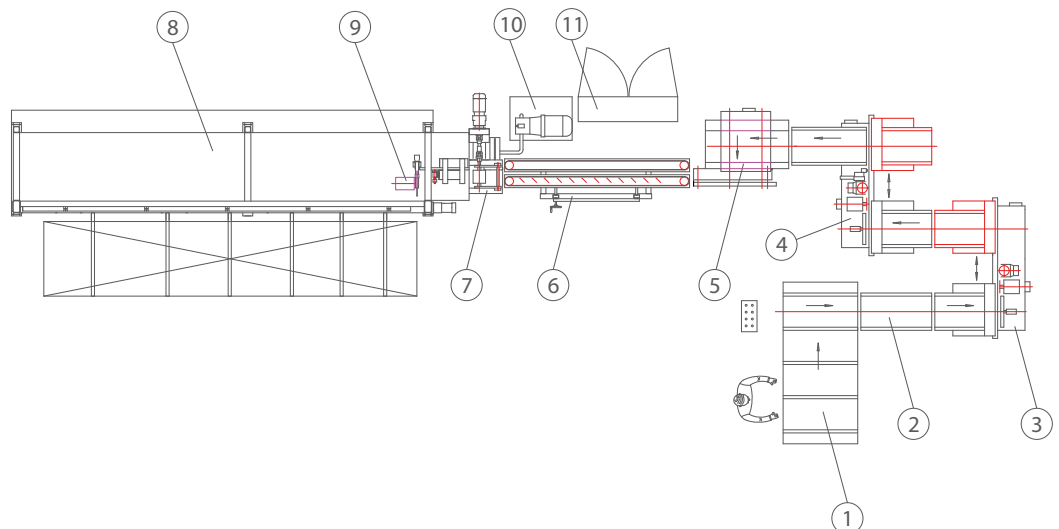
# Vollautomatische Paket-Keilzinkenanlage Type VPK

Die Anlage ist zum paketweisen Fräsen unterschiedlich langer Werkstücke innerhalb eines Werkstückpaketes konzipiert. Spannung der Werkstücke durch drucküberwachte horizontale und vertikale Spannelemente. Der Vorschub des Frästisches ist frequenzgeregelt und stufenlos einstellbar. Wahlweise können die Hölzer horizontal oder vertikal bearbeitet werden.

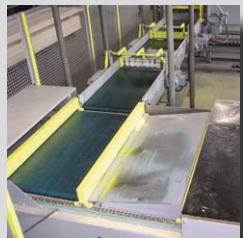
Der Leimauftrag erfolgt mittels Leimkamm und Membranpumpe. Die Werkstücke



werden abgekippt oder direkt übergeben. Die Einfädelstrecke besteht aus einer starren und einer gefederten vertikal angeordneten Kettenbahn. Eine hohe Leistung wird durch gleichzeitiges Befüllen und Verpressen, der hydraulischen Stirnseitenpresse ermöglicht. Zum Kappen der Endlänge wird eine elektronische Längenmessung angeboten. Für die Beschickung der Anlage können verschiedene Systeme eingesetzt werden. Ebenso ist die Integration einer automatischen Stapelanlage möglich.

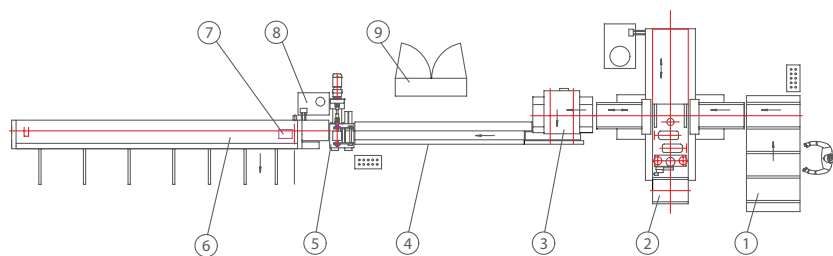
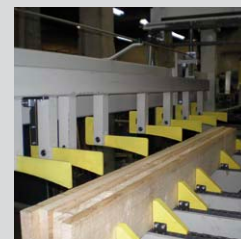


- |                                    |                                      |                                |                  |
|------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------|------------------|
| 1 Automatische Beschickungsmagazin | 4 Paketfräsmaschine 2 mit Leimangabe | 7 Doppelwalzen-Vorschubeinheit | 11 Schaltschrank |
| 2 Förderband                       | 5 Übergabe- und Abkippstation        | 8 Stirnseiten-Strangpresse     |                  |
| 3 Paketfräsmaschine 1              | 6 Einfädelstrecke                    | 9 Ablängsäge                   |                  |
|                                    |                                      | 10 Hydraulikaggregat           |                  |



# Vollautomatische Paket-Keilzinkenanlage Type SPK

Fächerpaketierung vor Keilzinken-Zentralfräsmaschine mit zwei festen Transporttischen und einem verfahrbaren Bearbeitungsaggregat, sowie zwei Frässpindeln mit zwei Zerspanern und einseitiger oder zweiseitiger Leimangabe. Übergabe- und Wendestation mit Abkippvorrichtung zur Einfädelstrecke. Stabile Doppelwalzen-Vorschubeinheit und robuster Stirnseitenpresse, ausgerüstet mit feststehender Ablängsäge.

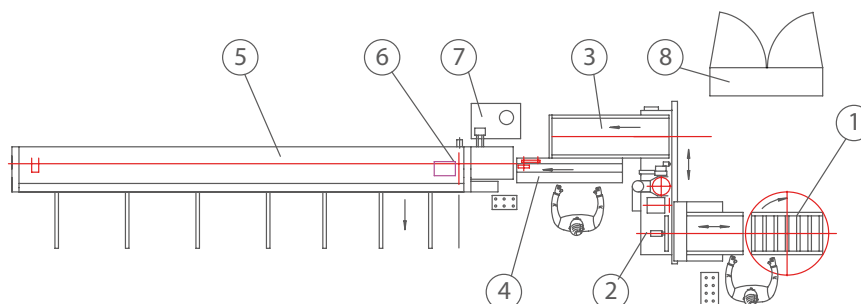


- |                                      |                                |                     |                 |
|--------------------------------------|--------------------------------|---------------------|-----------------|
| 1 Beschickungseinrichtung            | 3 Übergabe- und Wendestation   | 6 Stirnseitenpresse | 9 Schaltschrank |
| 2 Zentralfräsmaschine mit Leimangabe | 4 Einfädelstrecke              | 7 Ablängsäge        |                 |
|                                      | 5 Doppelwalzen-Vorschubeinheit | 8 Hydraulikaggregat |                 |

# Halbautomat. Paket-Keilzinkenanlage Type HPK



Manueller Drehtisch vor Keilzinken-Fräsmaschine. Fräsvorschub mit frequenzgeregeltem Getriebemotor. Ein feststehendes Fräsaggregat mit Hubspindel, Zerspaner und einem fahrbaren Frästisch inkl. Leimangabe. Übernahmeförderband mit Einfädelstrecke zur manuellen Vereinzelung der Werkstücke, sowie automatischer Einfädelung in die Stirnseitenpresse mit Kappsäge.



- |                                    |  |                     |                 |
|------------------------------------|--|---------------------|-----------------|
| 1 Manueller Drehtisch              | 3 Übergabeförderband                       | 5 Stirnseitenpresse | 8 Schaltschrank |
| 2 Paketfräsmaschine mit Leimangabe | 4 Einfädelstation mit Transporteinrichtung | 6 Ablängsäge        |                 |
|                                    | 7 Hydraulikaggregat                        |                     |                 |





## Automatische Beschickungen für Kapp- und Keilzinkenanlagen

Für einen rationellen Betriebsablauf sorgen unsere automatischen Beschickungssysteme. Paket-Entstapelung über Kipptisch oder Vakuum-Umsetzer. Einzel- oder als Lage werden die Werkstücke automatisch dem Bediener oder der Anlage zugeführt. Ausgestattet mit einer automatischen Stapelleistenentsorgung, ist ein effektiver Produktionsablauf gewährleistet. Entstapelungen zum Beschicken von KVH-Lamellen sind ebenfalls erhältlich.



## Langholz-Stapelanlagen für gehobelte und ungehobelte Werkstücke

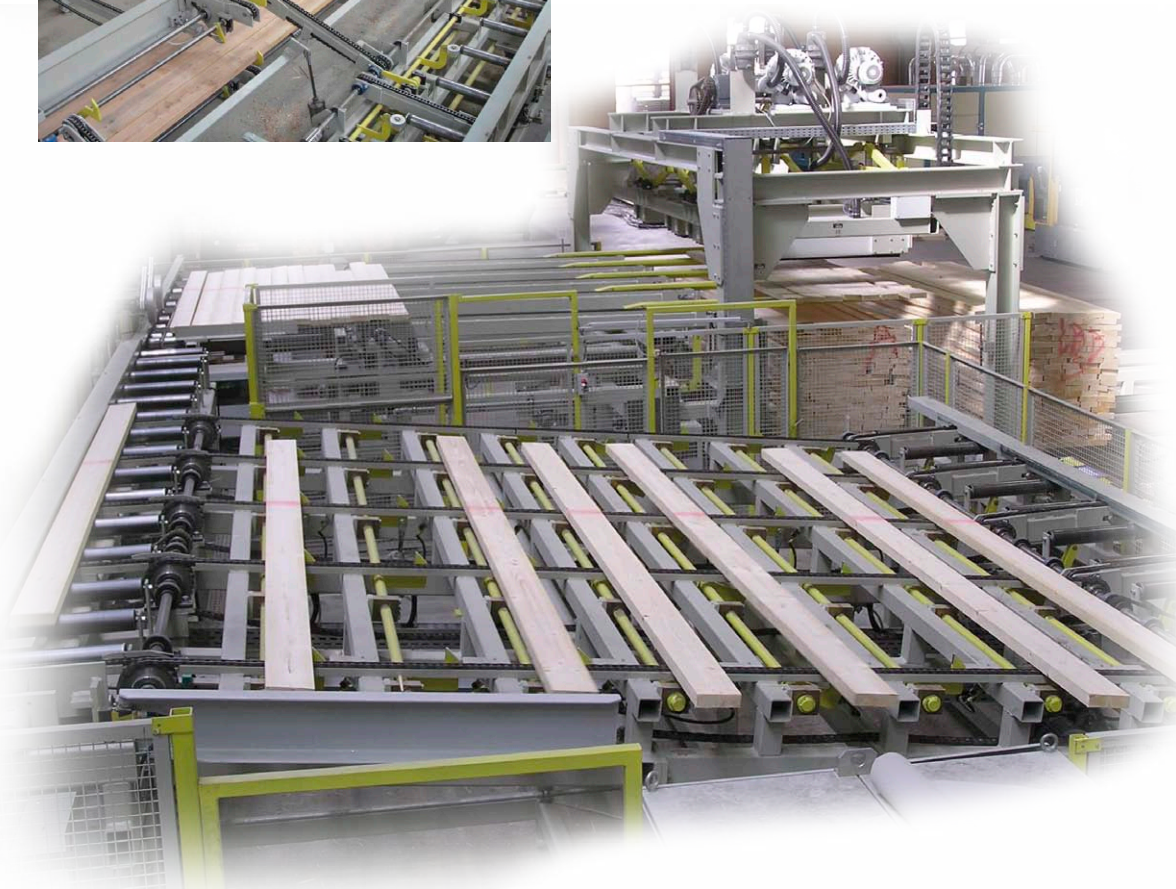


Stapelanlagen mit dazugehörigem Querlager zur Aushärtung von verleimter Ware sind im Standardprogramm von SMB enthalten. Desweiteren werden die Anlagen zur Stapelung von langer Hobelware eingesetzt. Folier- und Umreifungsanlagen werden mit angeboten und können jederzeit integriert werden.





Für Anlagen zur Produktion von Leimholz, sei es BSH / KVH und Duo-Trio Balken, stellen wir Ihnen unsere jahrelange Erfahrung gerne zur Verfügung.





## Elektronische Fehlerstellen-Kappsäge Type KK 700 / 900 und Type SKS 550

Im Rahmen von Komplettlösungen bieten wir, zur besseren Wertschöpfung des Holzes, leistungsstarke Kappanlagen an. Die Beschickung der Kappsäge übernehmen verschiedene Entstapelungseinheiten aus unserem Programm.



Vollautomatische Strichererkennung und einfache Handhabung zeichnen diese Maschine seit Jahren aus. Integriert in die entsprechende Mechanisierung kann sie als Vollautomat betrieben werden.



Bei geringeren Leistungsansprüchen kommt die elektronische Fehlerstellenkappsäge Type SKS 550 zum Einsatz.



## Biegebruch- und Scherprüfgerät



Verwindungssteifes Stahl-Schweißgestell mit verstellbaren Werkstückauflagen, 18-fach auf die Holzstärke gerechnet. 2900 mm äußerster Auflageabstand. Eine Auflage schwenkbar angeordnet. Positionierung der Auflagen mittels Skala. Verstellbare Lastelemente mittels Skala auf Drittel einstellbar. Frequenz geregelter Antriebsmotor mit Schneckengetriebe und Trapezgewindespindel zum stufenlosen einstellen der Geschwindigkeit.

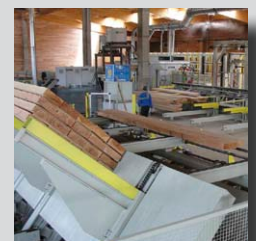
Hottinger-Baldwin-Kraftmeßdose mit elektronischer Verstärkungseinheit. Anzeige des Bruchwertes und der Biegefestigkeit über Display.



Alle von von SMB geplanten und produzierten Anlagen, können mit verschiedenen Zusatzkomponenten ausgestattet werden. Abfall und Stapelleistenentsorgungen werden in die Produktionsabläufe integriert. Spapel- und Entstapelungsanlagen für Langhölzer sind in verschiedenen Versionen erhältlich.



Sonderkappanlagen, wie mitlaufende Kappaggerate oder Leimbinderkappsägen werden in verschiedenen Ausführungen hergestellt. Beschickung und Zuführung mittels individueller Anlagen.







**SMB Maschinenbau GmbH**  
**Adalbert-Stifter-Straße 32**  
**D-89269 Vöhringen**

Tel: + 49 7621 79 20 50  
Fax: + 49 7621 79 20 51  
[smb@fuchs-almabois.com](mailto:smb@fuchs-almabois.com)  
[www.fuchs-almabois.com](http://www.fuchs-almabois.com)

