

OSB N +F Produktionslinie: Produktionslinie für die Kantenbearbeitung und das Kantenfräsen von OSB, MDF, Holzspänen, Paneelen und anderen Holzplatten.

Unsere Firma – **SWISS KRONO Kft.** – bietet eine komplette, gebrauchte OSB-Produktionslinie für Kantenfräsen zum Verkauf an, die sich in der Fabrik in Vásárosnamény befindet.

Die Linie besteht aus 4 Fräsmaschineneinheiten und den entsprechenden Serviceeinheiten:

Fräsmaschinen-Typ: **HOMAG FL 68/10/2** (Produktionsjahr 1992)

Bei beiden Fräsmaschineneinheiten ist die rechte Seite fix, und die linke Seite kann je nach Breite und Länge des Werkstücks eingestellt werden.

Das Werkstück wird durch eine spezielle Kette mit stufenloser Geschwindigkeitsregelung durch die Maschine transportiert. Das Werkstück wird von oben durch ein spezielles Klebeband stabilisiert und die Höhe kann je nach Dicke des Werkstücks eingestellt werden.

Die Fräsmaschineneinheit und die dazugehörigen Serviceeinrichtungen werden automatisch gesteuert.

Die Einstellungen der Fräswerkzeuge kann manuell erfolgen.

Technische Eigenschaften:

Stufenloser Vorschub 10 -66 m/Min.

Stückdicke 12-30 mm

Minimale Arbeitsbreite für Längsfräser 595 mm

Minimale Arbeitsbreite für Querfräser 2050 mm

Maximale Arbeitsbreite für Längsfräser 675 mm

Maximale Arbeitsbreite für Querfräser 2500 mm

Die Breite der Vorschubkette beträgt 60 mm

Auf der rechten Seite der Maschine befindet sich ein Vorschublineal, das verstellbar ist. Die pneumatischen Rollen auf der linken Seite dienen dazu, das Werkstück nach rechts zu schieben.

Die erste Fräseinheit führt Längsnut durch: auf der Eingangsseite 2 Stk. Vidia- Werkzeuge, dann 3 Stück Diamantfräswerkzeuge, auf der linken Seite 2 Stk. Vidia-Werkzeuge und 3 Stk. Diamant-Fräser die Bearbeitung durch.

Die zweite Fräseinheit führt Quernut durch: auf der Eingangsseite führen 2 Stk. Vidia – Werkzeuge, dann 3 Stk. Diamant-Fräser, auf der linken Seite 2 Stk. Vidia-Werkzeuge und 3 Stk. Diamant-Fräser die Bearbeitung durch.

Das Werkstück wird durch 2 spezielle Ketten mit stufenloser Geschwindigkeitsregelung durch die Maschine transportiert. In der Quervorschubkette sind Stützen für den Transport des Werkstücks platziert.

Für den Betrieb der Maschineneinheit werden 6 bar Druckluft benötigt.

Alle Transporteinheiten sind für das Beladen und Entladen von Fräseinheiten erhältlich.

Wir können Spezialisten zur Verfügung stellen, die die Technologie erlernen.