

HOLZFENSTER-PRODUKTION

**EINE FORTLAUFENDE FERTIGUNG VOM START BIS
ZUM IMPRÄGNIEREN DER EINZELTEILE UND
VERPRESSEN DER FENSTERRAHMEN
- DAS WÄRE RATIONELL UND EFFEKTIV -**

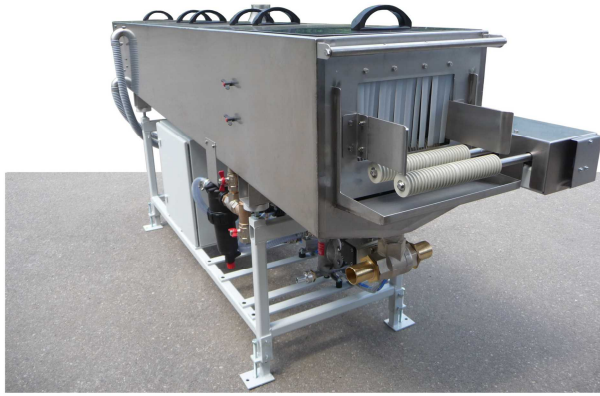


Durch eine Komplettierung Ihrer Anlage: Vom Hobeln, Beschicken der Bearbeitungsanlage, Abtransport der fertigen Einzelteile zum Imprägnieren und Puffern vor der Rahmenpresse, lässt sich die Leistung Ihrer Fensteranlage nochmals deutlich erhöhen, denn es werden Transportwege eingespart und Arbeitszeiten verkürzt.

Griffbereit liegen die fertigen Fensterhölzer vor der Presse.

= so ist es rationell und effektiv =

Fragen Sie uns, wir beraten Sie gerne.



Eine zuverlässige Technik im geschlossenen Edelstahltunnel mit eingebautem Turbo-Gebläse, dass bedeutet:
im Vergleich zur Druckluft preiswerte Lufterzeugung und ein optimales Abblasbild am imprägnierten Fensterholz

Nach dem Imprägnieren automatisch auf einem Querförderer abgelegt, zum Trocknen und anschließendem Verleimen und Pressen.



ODER



Mit diesem Abstapelautomat schnell, zuverlässig und übersichtlich lagenweise im Regalwagen mit unterschiedlichen Längen, Breiten, Dicken und Profilen schonend ablegen und bei Raumtemperatur Trocknen

Ein Regalwagen mit 11 Etagen entspricht einer 11-fach genutzten Lagerfläche.
Den Wagen nachfahren, die Hölzer zwischenlagern, treffsicher finden und problemlos entnehmen, das ist platz- und zeitsparend.

