Państwa osoba do kontaktu:

**Klaus Müller**

Marketing

Dyrektor ds. komunikacji

telefon +49 9341 86-1125

faks +49 9341 86-1411

Klaus.Mueller@weinig.com

**lipiec 2016**

#### Data

INFORMACJA PRASOWA

**Prasa do klejenia ProfiPress L II 2500: Większa wydajność i elastyczność w produkcji płyt z litego drewna**

**Do klejenia drewna litego stosuje się w większości zakładów rzemieślniczych jeszcze prasy gwiazdowe lub prasy ramowe. Alternatywnie warto jednak zastanowić się nad zautomatyzowanym rozwiązaniem, jak PPL II 2500 firmy Weinig Dimter.**

Czynniki determinujące produktywność i elastyczność mają coraz większy wpływ na codzienną pracę w zakładach rzemieślniczych. Konwencjonalne technologie sięgają tu często swoich granic. Dotyczy to również laminowania listew z litego drewna. Poprzez ułatwienie i automatyzację procesów można uzyskać znaczący wzrost wydajności. Zaawansowane technologie, takie jak utwardzanie metodą wysokoczęstotliwościową, zwiększają jakość produktu końcowego i należy je również oceniać pod kątem rentowności. W warsztacie istotną rolę odgrywają również warunki przestrzenne. Prasa do klejenia PPL II 2500 Weinig Dimter została zaprojektowana specjalnie dla tych warunków ramowych, a ponadto zapewnia łatwą obsługę w racjonalnej pracy jednoosobowej. Przydatna jest tam, gdzie prasy gwiazdowe i ramowe wymagają czasochłonnej pracy ręcznej. W głównej mierze PPL II 2500 zawdzięcza to swojej poziomej konstrukcji z leżącym łożem prasy. Nie ma tu konieczności skomplikowanego załadunku różnych poziomów roboczych, jak to jest w przypadku starszych konstrukcji. Ponadto, poszczególne listwy nie muszą być mocowane ani zaciskane. W zależności od stopnia rozbudowania, jako bardzo kompaktowa wersja Basic lub Comfort, drewno podawane jest przez podajnik przedni lub stół podający i wprowadzone na łoże prasy. Opróżnianie łoża prasy odbywa się automatycznie za pomocą listwy opróżniającej lub przenośnika taśmowego. Do sterowania dostępne są do wyboru albo sterownik oburęczny, lub ekran dotykowy. Klejenie odbywa się na różne sposoby, w zależności od wymagań. W wersji podstawowej podawanie kleju na walec odbywa się za pomocą rolkowej stacji klejącej. Napędzany i zsynchronizowany transport wejściowy i wyjściowy zapewnia równomierne nanoszenie kleju, zapobiegając rozmazywaniu kleju. Prędkość posuwu jest regulowana i dzięki temu można ją dobrze dopasować do czasu pracy i cyklu. Pierwszym etapem kolejnej racjonalizacji jest półautomatyczne klejenie. Główną zaletą jest łatwa obsługa listew za pomocą przenośnika taśmowego. Wynikające z tego dokładne nanoszenie kleju powoduje zmniejszenie zużycia kleju nawet o 50 procent. Opcjonalnie łoże prasa może być ładowane przez przenośnik taśmowy. To sprawia, że możliwe jest jednoczesne podawanie i opróżniania oraz zapewnia zwiększenie wydajności maszyny, w szczególności przy pracy wielotorowej. Na górnym końcu możliwości rozbudowy znajduje się automatyczne nanoszenie kleju z automatycznym tworzeniem warstw z klejonych listew. W prasie klejącej uzyskuje się szczególnie dobrą jakość klejenia dzięki jednolitemu naciskowi. Mocowanie warstwy listwy odbywa się za pomocą płyt dociskowych, które wkłada się po prostu w łoże prasy. Nie jest konieczne mocowanie za pomocą śrub lub podobnych środków pomocniczych. Opuszczanie i podnoszenie łoża prasy odbywa się hydraulicznie. Za pomocą listwy z przełącznikami wybierakowymi można indywidualnie włączać i wyłączać siłowniki dociskowe. Cykl dociskania wynosi w zależności od rodzaju drewna i od kleju od 1 minuty.

Prasę PPL II 2500 Comfort można w łatwy sposób doposażyć jako prostą i wydajną prasę wysokiej częstotliwości. W zależności od drewna, kleju i produktu można za pomocą tej prasy produkować do 400 m² płyt z litego drewna na zmianę. Charakterystyczne dla inteligentnego utwardzania metodą wysokiej częstotliwości (HF) jest to, że podgrzewane są przy tym tylko spoiny. Drewno zachowuje w ten sposób temperaturę i pozostaje wolne od naprężeń.

PPL II 2500 w wersji Standard może prasować płyty o szerokości od 1150 do 1350 mm oraz długości 400 i 2500 mm w trakcie jednego cyklu roboczego. Możliwa do obróbki grubość listew wynosi 10 do 60 mm. W przypadku opcjonalnie oferowanej grubości 90 mm, maksymalna siła nacisku wynosi 240 kN. Wymagane przyłącza to 6 – 8 bar dla sprzętu pneumatycznego i 400V / 50Hz dla urządzeń elektrycznych.

Prasa klejąca Weinig Dimter potwierdza swoją maksymalną wartość w najróżniejszych dziedzinach zastosowań. Jest ona również stosowana w produkcji mebli, jak na przykład przy produkcji kuchni do zabudowy, blatów oraz wystroju wnętrz. Również schody, drzwi i ościeżnice to mocne punkty w stosowaniu prasy klejącej. Dzięki różnym stopniom możliwej rozbudowy prasę można indywidualnie dostosować do najbardziej zaawansowanych zastosowań w postaci klejenia metodą wysokoczęstotliwościową (HF).

Zdjęcia:

1. ProfiPress L II 2500 Basic: Kompaktowa prasa klejąca z ręcznym załadunkiem przednim
2. Elastycznie stosowane podawanie kleju z dociskiem górnym
3. Łoże prasy z łatwo wymiennymi płytami dociskowymi dla różnych wysokości klejenia
4. ProfiPress L II 2500 Comfort: najbardziej zaawansowana prasa do klejenia z w pełni automatycznym tworzeniem warstw
5. Utwardzanie metodą wysokiej częstotliwości jako opcja dla zapewnienia najwyższej jakości produktu końcowego