Vs. Referente:

**Klaus Müller**

Marketing

Direttore Comunicazioni

Telefono +49 9341 86-1125

Fax +49 9341 86-1411

Klaus.Mueller@weinig.com

**Luglio 2016**

#### **Data**

COMUNICATO STAMPA

**Pressa per incollaggio ProfiPress L II 2500: Più potenza e flessibilità per la produzione di pannelli in legno massello**

**Per l’incollaggio del legno massello molte aziende artigianali utilizzano ancora presse rotative e multiple. In alternativa vale la pena considerare una soluzione automatizzabile come la PPL II 2500 di Weinig Dimter.**

Fattori come produttività e flessibilità sono sempre più decisivi nell’attività quotidiana delle imprese artigianali. Le comuni tecnologie utilizzate in questo ambito mostrano spesso i propri limiti. Questo vale anche per la laminazione delle lamelle di legno massello. Con la semplificazione e l’automazione dei cicli di processo è possibile ottenere un evidente miglioramento dell’efficienza. Procedure high-tech come l’indurimento ad alta frequenza aumentano la qualità del prodotto finito e devono essere valutate anche dal punto di vista della convenienza. Naturalmente, anche le condizioni di spazio dell’officina hanno un ruolo importante. La pressa per incollaggio PPL II 2500 di Weinig Dimter è studiata in particolare per rispondere a queste condizioni, offrendo inoltre il vantaggio di una maggiore facilità di utilizzo in una razionale modalità con operatore unico. Si inserisce dove le presse rotative e multiple richiedono impegnative operazioni manuali. Ciò si deve in particolare alla struttura orizzontale di PPL II 2500 con piano anch’esso orizzontale. La scomoda alimentazione con diversi livelli di lavoro richiesta dalle precedenti configurazioni diventa un ricordo del passato. Viene meno anche la necessità di tendere o fermare con morse le singole lamelle. A seconda del livello di configurazione nella versione compatta Basic o nella versione Comfort è possibile disporre il legno con caricamento frontale o banco di alimentazione e inviarlo al piano di pressatura. Lo scarico del piano della pressa avviene automaticamente tramite un braccio di scarico o un nastro trasportatore. Per i comandi sono disponibili, a scelta, il comando a due mani o il touchscreen. Sono disponibili inoltre diverse procedure di incollaggio a seconda delle richieste. Nella versione base è disponibile un sistema di incollaggio con rulli per la stazione di incollaggio scorrevole. Il trasporto motorizzato e sincronizzato in ingresso e uscita consente una applicazione uniforme della colla e evita l’imbrattamento. La velocità di avanzamento è regolabile e può quindi essere regolata facilmente in base ai tempi di lavorazione e alla durata dei cicli. La prima fase di una ulteriore razionalizzazione è l’incollaggio semiautomatico. Il principale vantaggi in questo caso è la facilità di movimentazione delle lamelle tramite nastro trasportatore. L’esatta stesura della colla che ne consegue garantisce una riduzione del consumo di adesivo fino al 50 percento. Il piano di pressatura può essere opzionalmente caricato tramite nastro trasportatore. In questo modo si ottiene uniformità di carico e scarico, con un potenziale aumento della capacità della macchina, in particolare in caso di utilizzo su più linee. All’apice delle possibilità di configurazione troviamo l’incollaggio automatico con formazione completamente automatizzata degli strati di lamelle incollate. La pressione uniforme consente di ottenere una qualità di incollaggio particolarmente elevata nella pressa di incollaggio. Il fissaggio degli strati di lamelle avviene tramite piastre di pressione spinte semplicemente nel piano di pressatura. Non è necessario il fissaggio con viti o altri elementi simili. L’abbassamento e sollevamento del piano avviene con meccanismo idraulico. La tastiera con selettori permette di attivare e disattivare i cilindri di stampaggio. Il ciclo di pressatura, in base al tipo di legno e colla, parte da 1 minuto.

PPL II 2500 Comfort si può configurare ancora più facilmente come pressa ad alta frequenza efficiente e semplice. In base a legno, colla e prodotto, questa pressa permette di realizzare fino a 400 m² pannelli in legno massello per turno. L’indurimento intelligente ad alta frequenza (HF) è caratterizzato dal fatto che si riscaldano solo i giunti. Il legno mantiene quindi la temperatura e rimane privo di tensioni.

PPL II 2500 può pressare pannelli standard con una larghezza tra 1150 e 1350 mm e una lunghezza tra 400 e 2500 mm in un ciclo di lavoro. Lo spessore di lamelle lavorato va da 10 a 60 mm. Con lo spessore opzionale di 90 mm la potenza di pressatura massima è di 240 kN. Sono necessari allacciamenti da 6 – 8 bar per l’aria compressa e da 400 V/ 50 HZ per il sistema elettrico.

La pressa per incollaggio Weinig Dimter garantisce la massima redditività nelle più diverse applicazioni. Si utilizza per la produzione di mobili come per la produzione di cucine incorporate, piani per tavoli e arredamento di interni in genere. Anche scale, porte e telai rientrano tra le possibili applicazioni di questa pressa per incollaggio. I diversi livelli di configurazione permette di adattarla persino alla disciplina principe dell’incollaggio HF secondo le esigenze più specifiche.

Foto:

1. ProfiPress L II 2500 Basic: pressa per incollaggio compatta con carico frontale manuale
2. Incollaggio con sistema flessibile di stesura a rullo con sovrappressione
3. Piano con piastre di pressione facilmente sostituibili per diverse altezze di incollaggio
4. ProfiPress L II 2500 Comfort: versione high-end della pressa di incollaggio con formazione automatica degli strati
5. Indurimento ad alta frequenza come opzione per la massima qualità del prodotto finito