Контактное лицо:

**Клаус Мюллер**

Маркетинг

Руководитель отдела коммуникации

Тел. +49 9341 86-1125

Факс +49 9341 86-1411

Klaus.Mueller@weinig.com

**Июль 2016 г.**

#### Дата

СООБЩЕНИЕ ДЛЯ ПРЕССЫ

**Пресс для склеивания ProfiPress L II 2500 больше производительности и гибкости при производстве щитов из массивной древесины**

**На большинстве небольших предприятий для склеивания массивной древесины все еще используются рамные прессы и ваймы. Альтернативой этому является такое автоматизируемое решение, как пресс PPL II 2500 от Weinig Dimter, о котором действительно стоит задуматься.**

Ежедневная деятельность небольших предприятий все больше определяется такими факторами, как производительность и гибкость. При этом обычные технологии зачастую упираются в пределы возможного. Это также относится к ламинированию панелей из массивной древесины. Благодаря облегчению условий труда и автоматизации технологических процессов в данном случае можно значительно увеличить эффективность работы. Такие высокотехнологичные методы, как отверждение клея под воздействием тока высокой частоты, повышают качество конечной продукции, однако они должны рассматриваться с учетом их рентабельности. И конечно же, определенную роль играет наличие необходимой площади в цеху. Пресс для склеивания PPL II 2500 от Weinig Dimter специально разработан с учетом вышеперечисленных условий и помимо этого предлагает преимущества простоты в управлении с использованием рационального режима для всего одного оператора. Он применяется там, где рамные прессы и ваймы требуют значительного объема ручного труда. Это возможно благодаря горизонтальной конструкции PPL II 2500 с горизонтальной плитой пресса. Не требуется трудоемкая укладка разных рабочих слоев, как это требуется в старой конструкции. Кроме того, не нужно разжимать или зажимать крепление отдельных ламелей. В зависимости от уровня комплектации в особенно компактной версии Basic или Comfort детали просто укладываются спереди или на подающий стол и поступают на плиту пресса. Снятие готовой продукции к плиты осуществляется автоматически специальной планкой или ленточным транспортером. Для работы с прессом можно выбрать двуручную систему управления или же систему управления с сенсорным экраном. В зависимости от поставленных требований нанесение клея возможно с помощью различных методов. В базовой версии предлагается нанесение клея вальцами посредством передвигающегося на роликах узла для нанесения клея. Оснащенные приводами и синхронизированные устройства транспортировки деталей на входе и выходе обеспечивают равномерное распределение клея и предотвращают избыточное нанесение клея. Оператор может регулировать скорость подачи, что позволяет хорошо настроить работу оборудования с учетом времени рабочего цикла. Первым уровнем дальнейшей рационализации является полуавтоматическое нанесение клея. Главное преимущество в данном случае заключается в простоте загрузки ламелей с помощью ленточного транспортера. Получаемое при этом точное распределение клея гарантирует уменьшение его расхода до 50 процентов. В качестве опции детали могут подаваться на плиту пресса конвейером. Это позволяет одновременно загружать новые детали и снимать уже готовую продукцию. Такой метод рекомендуется для увеличения пропускной способности пресса, особенно при работе с несколькими конвейерами. Высшей ступенью расширения возможностей является автоматическое нанесение клея с последующей автоматизированной укладкой слоев уже смазанных клеем ламелей. Равномерное приложение давления позволяет достичь особенно хорошего качества склеивания. Фиксация слоя ламелей производится прижимными пластинами, которые просто укладываются в пресс. Крепление винтами или подобными вспомогательными приспособлениями не требуется. Опускание и подъем плиты пресса выполняется с помощью гидравлики. Для включения и выключения отдельных гидроцилиндров пресса имеется панель переключателей. В зависимости от вида древесины и сорта клея цикл прессования занимает от одной минуты.

PPL II 2500 Comfort с небольшими затратами можно дополнительно оснастить для получения простого и эффективного пресса для отверждения клея током высокой частоты. В зависимости от древесины, клея и конечного продукта на данном пресса можно изготавливать до 400 м² щитов из массивной древесины в смену. Характерной особенностью интеллектуального метода отверждения клея током высокой частоты (HF) является то, что при его использовании нагреваются только сами места склеивания, то есть швы между деталями. Само же дерево сохраняет обычную температуру, благодаря чему в нем не возникают внутренние напряжения.

В стандартном исполнении пресс PPL II 2500 может обрабатывать щиты шириной 1150–1350 мм и длиной 400–2500 мм за один рабочий цикл. Толщина используемых ламелей может составлять от 10 до 60 мм. В качестве опции предлагается обработка деталей толщиной 90 мм. Максимальное усилие прессования составляет в этом случае 240 кН. Для пресса требуется подача сжатого воздуха с давлением 6–8 бар и электропитание 400 В/50 Гц.

Пресс для склеивания Weinig Dimter позволяет максимально использовать имеющиеся ресурсы в самых разных областях применения. Он пригоден для изготовления мебели, производства встраиваемых кухонь, столешниц и деталей интерьера. Не менее успешно этот пресс справляется с компонентами для лестниц, дверей и рам. Благодаря разным возможностям расширения вплоть до высокотехнологичного склеивания с использованием тока высокой частоты этот пресс можно идеально адаптировать к любым индивидуальным потребностям клиентов.

Фотографии:

1. ProfiPress L II 2500 Basic: компактный пресс с ручной загрузкой деталей спереди
2. Удобное нанесение клея вальцами с верхним прижимом
3. Плита пресса с просто заменяемыми прижимными пластинами для склеивания деталей разной высоты
4. ProfiPress L II 2500 Comfort: версия уровня High-End для склеивания с полностью автоматическим созданием слоев
5. Отверждение клея током высокой частоты как опция для максимального качестве конечной продукции