Su persona de contacto:

**Klaus Müller**

Márketing

Responsable de comunicación

Teléfono: +49 9341 86-1125

Fax: +49 9341 86-1411

Klaus.Mueller@weinig.com

**Julio 2016**

#### Fecha

NOTA DE PRENSA

**Prensa encoladora ProfiPress L II 2500:   
más potencia y flexibilidad para la producción de tableros de madera maciza**

**Para el encolado de la madera maciza, la mayoría de las empresas artesanales utiliza aún prensas a estrella o prensas de bastidor. Como alternativa, una solución con posibilidad de automatización como la PPL II 2500 de Weinig Dimter bien merece ser considerada.**

Los factores "productividad" y "flexibilidad" determinan cada vez más el negocio diario en las empresas artesanales. A menudo, las tecnologías convencionales llegan a un punto crítico. Esto también aplica al encolado de laminas de madera maciza. La simplificación y la automatización de procesos permiten aumentar significativamente la eficiencia. Si bien los procedimientos de alta tecnología como el endurecimiento por alta frecuencia incrementan la calidad del producto final, deben ser vistos en términos de eficiencia económica. Y, desde luego, las condiciones espaciales en el taller desempeñan un papel importante. La prensa encoladora PPL II 2500 de Weinig Dimter se ha concebido especialmente para este contexto y ofrece además la ventaja de un manejo sencillo en la operación racional de un solo hombre. Se utiliza allí donde las prensas a estrella y de bastidor requieren un trabajo manual laborioso. Para ello, el diseño horizontal de la PPL II 2500 con banco de prensado horizontal es sustancialmente responsable. La carga complicada de diferentes niveles de trabajo como la que requieren las construcciones más antiguas se elimina. Por lo demás, no es necesario fijar ni inmovilizar las láminas individuales. En función de la etapa de expansión como versión particularmente compacta "Basic" o "Confort", la madera se coloca de manera sencilla mediante carga frontal o mesa de alimentación y se alimenta en el banco de prensado. El vaciado del banco de prensado se realiza automáticamente mediante un listón de descarga o una cinta transportadora. Para el manejo pueden utilizarse opcionalmente un mando a dos manos o bien una pantalla táctil. Para el encolado, y en función de las necesidades, se ofrecen diferentes métodos. La versión básica dispone de una encoladora con rodillo montada sobre una estación de encolado móvil. Un transporte de alimentación y salida accionado y sincronizado garantiza una aplicación uniforme de cola y evita su corrimiento. La velocidad de avance puede ajustarse y, con ello, adaptarse perfectamente al tiempo de trabajo y de ciclo. El encolado semiautomático constituye la primera etapa de una racionalización más amplia. La principal ventaja es la facilidad de manejo de las laminas mediante cinta transportadora. La aplicación exacta de cola resultante de ello garantiza una reducción del consumo de cola de hasta un 50 %. Opcionalmente, el banco de prensado puede cargarse mediante una cinta transportadora. Esto permite una alimentación y un vaciado simultáneos y proporciona un aumento de la capacidad de la máquina, especialmente en el funcionamiento en vías múltiples. En el extremo superior de las opciones de expansión está la aplicación automática de cola con formación final de capa completamente automática. Gracias a una presión uniforme es posible lograr una calidad de encolado particularmente buena en la prensa encoladora. La fijación de la capa de láminas se realiza mediante placas de presión que se insertan sencillamente en el banco de prensado. No se requiere una fijación mediante tornillos o elementos auxiliares similares. El descenso y la elevación del banco de prensado se lleva a cabo hidráulicamente. Un teclado con selectores permite activar y desactivar los cilindros de prensado por separado. El ciclo de prensado mínimo, en función de la madera y del tipo de cola es de 1 minuto.

La PPL II 2500 Comfort puede actualizarse con poco esfuerzo como prensa de alta frecuencia simple y eficiente. En función de la madera, la cola y el producto, la prensa puede producir hasta 400 m² de tableros de madera maciza por turno. La característica del endurecimiento inteligente con alta frecuencia (HF), es que aquí solo se calientan las juntas. La madera mantiene de este modo la temperatura y permanece libre de tensiones.

De manera estándar, la PPL II 2500 puede prensar tableros con una anchura de 1150 a 1350 mm y una longitud de 400 a 2500 mm en una sola pasada. El espesor de lámina a procesar es de 10 a 60 mm. Con el espesor opcional ofrecido de 90 mm, la fuerza de prensado máxima es de 240 kN. La conexión de aire comprimido requerida es de 6 – 8 bar y la conexión eléctrica, de 400 V/50 Hz.

La prensa encoladora Weinig Dimter alcanza un valor añadido máximo en los campos de aplicación más diversos. Se la utiliza en la fabricación de muebles así como en la producción de cocinas modulares, encimeras e interiores en general. También las escaleras, las puertas y los marcos pertenecen a los dominios de la prensa encoladora. Mediante las diferentes etapas de expansión, que incluyen la disciplina suprema del encolado con alta frecuencia, la prensa encoladora puede adaptarse estupendamente a las necesidades individuales.

Fotos:

1. ProfiPress L II 2500 Basic: prensa encoladora compacta con carga frontal manual
2. Encoladora con rodillo de uso flexible con presión superior
3. Banco de prensado con placas de presión fácilmente intercambiables para diferentes alturas de encolado
4. ProfiPress L II 2500 Comfort: versión de gama alta de la prensa encoladora con formación de capa completamente automática
5. Endurecimiento de alta frecuencia como opción para la más alta calidad del producto final