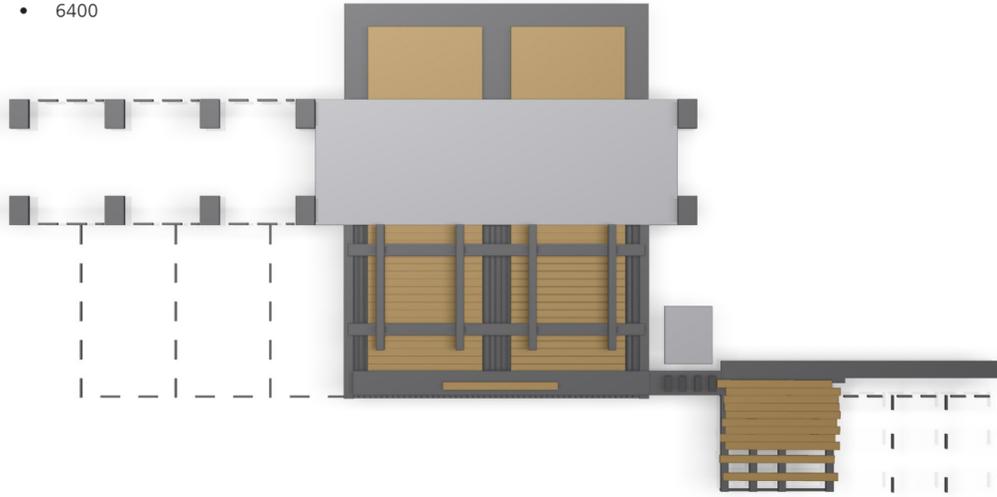


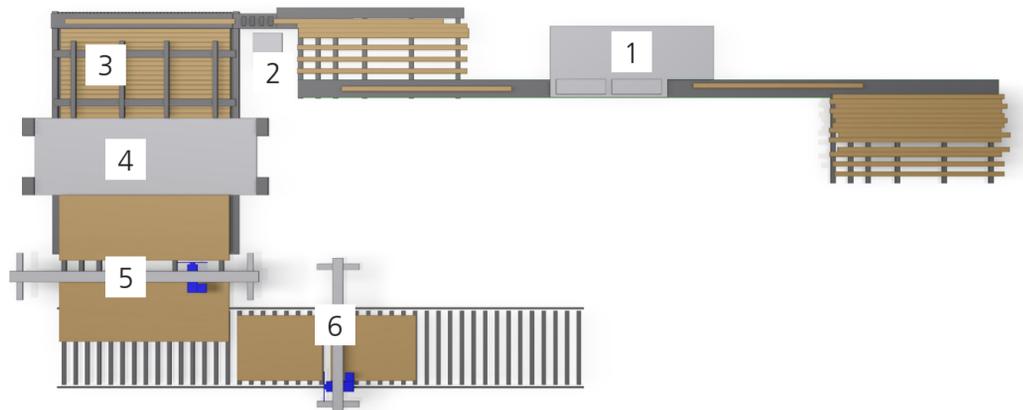
Обзор размеров машин данной серии

- 2500
- 3600
- 5400
- 6400



Установка для склейки щита

- 1 Высокоточный строгальный станок
- 2 Клеевой узел
- 3 Стол формирования щита
- 4 Пресс
- 5 Поперечная пила
- 6 Продольная пила

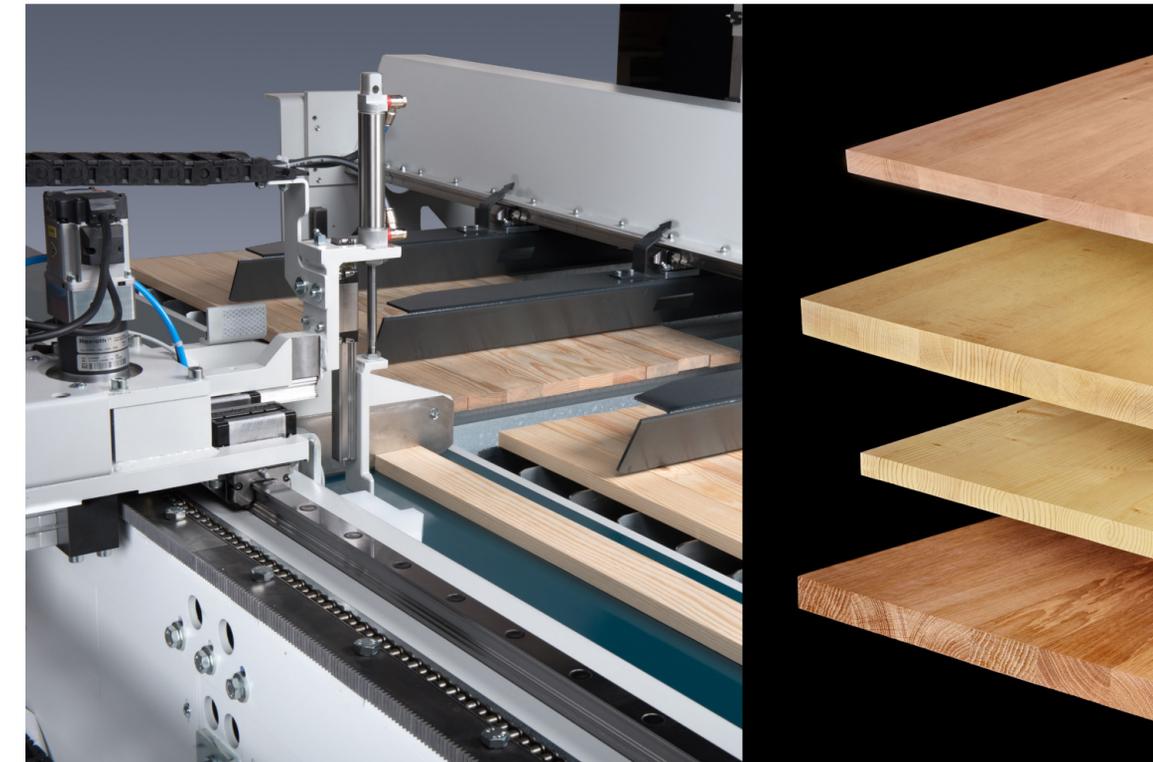


0516/ST/250\_0006-1RU



WEINIG ProfiPress T

Наилучшее решение для промышленного производства щита из массива



Направление Раскрой / Склеивание

WEINIG DIMTER GMBH & CO. KG  
 Rudolf-Diesel-Str. 14-16  
 89257 Illertissen  
 Германия

Телефон +49 7303 15-0  
 Факс +49 7303 15-199  
 info-cutting@weinig.com  
 www.weinig.com



# WEINIG ProfiPress T

## Наилучшее решение для промышленного производства щита из массива

Упростите Вашу производственную повседневность увеличением количества тактов. ProfiPress T - наш тактовый пресс с поперечной подачей для заготовок длиной от 400 до 6400 мм. Благодаря рафинированной техники, возможно производство щитов разной длины и ширина в одной загрузке. Возможна работа максимум в шесть "ручьев" - Вы обретаете наивысшую гибкость при привычной высокой производительности. Привычное WEINIG-качество - само собой разумеется. Вы определяете комплектацию. Извлекайте выгоду из множества возможностей комплектовать Ваш ProfiPress T из различных модулей - возможна и модульная дооснастка.

### Важные технические данные

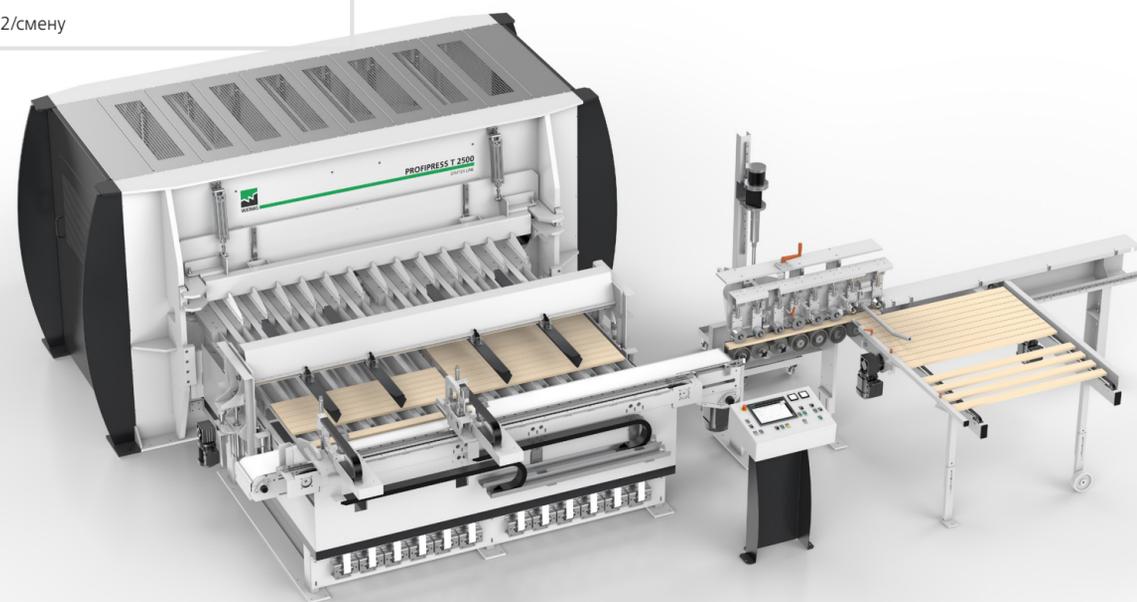
Размер зоны прессования:	Длина от 2500 до 6400 мм х ширина 1300 мм
Ширина ламели :	30 - 150 мм в щите одинаковая или разная
Длина щита:	400 - 6400 мм
Ширина щита:	> 100 мм, свободный выбор
Породы древесины:	твёрдые и мягкие
Тип клея:	все пригодные для работы с токами высокой частоты
Мощность генератора:	20 - 80 кВт
Производительность:	250 - 1200 м2/смену

### Умная техника нагрева

Нагрев токами высокой частоты сокращает время прессования, обеспечивает прочную склейку щита без появления напряжений в древесине.

### Опционально:

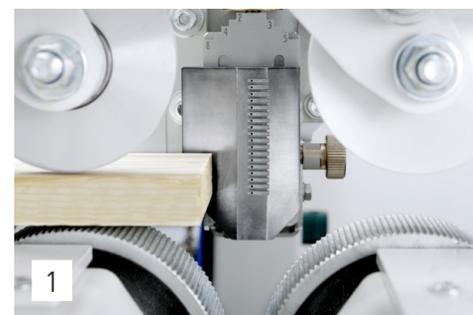
Полностью автоматическое управление токами высокой частоты для оптимальной подачи энергии



### 1 Прецизионное клеенанесение

Обеспечивает точное нанесение полосок клея

- Первокласное качество склейки
- Уменьшение расхода клея до 50%
- Уменьшение загрязнения пресса
- Уменьшение времени прессования



### 2 Позиционирующий упор

Автоматически перемещающийся позиционирующий упор для работы в несколько "ручьев", с идеальным позиционированием ламелей.

Сервоуправляемый формирователь щитов подаёт ламели с наивысшей скоростью и с наивысшей точностью.



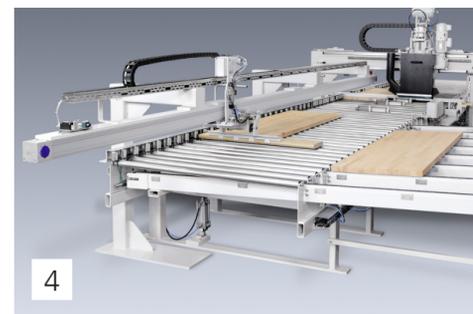
### 3 Верхний прижим

Верхний прижим гарантирует оптимальное и бесперебойное формирование щита на подающем столе и исключает разрушение щита.



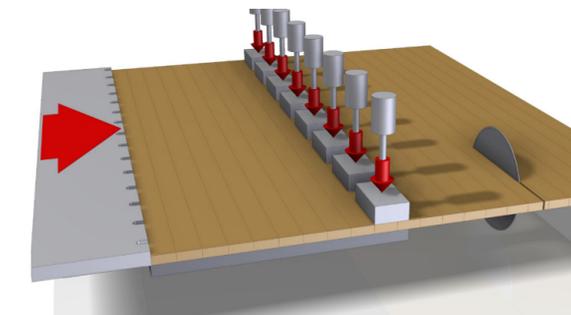
### 4 Раскрой

Пила на выходе из зоны прессования раскраивает щит бесконечной длины параллельно стыкам на необходимую ширину. Вторая пила раскраивает щит по длине.



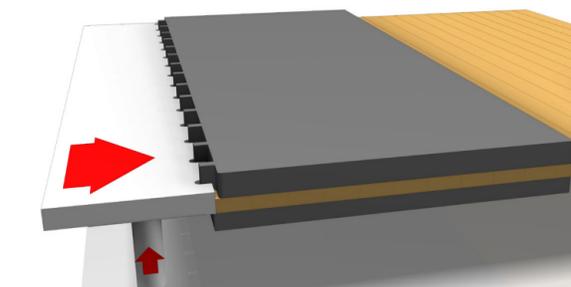
### Зарекомендовавшая себя техника Dimter

Гидравлический толкатель в передней части и одиночные тормозные и удерживающие элементы в задней части пресса гарантируют полное давление прессования на все стыки. Такая техника позволяет производить бесконечный щит, который на выходе раскраивается на нужную ширину поперечной пилой.



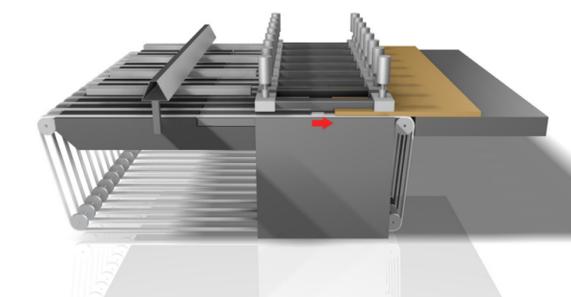
### Независимость от толщины древесины

Толкатель и верхний прижим "заезжают" друг в друга и настраиваются автоматически на толщину древесины при переходе на производство другого продукта. Это обеспечивает простоту управления и увеличение производственного времени. Гарантирует равномерное давление, прямые края и параллельность при позиционировании ламелей



### Автоматическая выгрузка и наполнение пресса

Синхронно перемещаемые ремни автоматически освобождают и заполняют пресс. Благодаря этому значительно снижается время перенастройки пресса при переходе на другую толщину древесины.



### Сменные профили в зоне прессования

Быстрая и простая чистка зоны прессования благодаря съёмным профилям на верхней и нижней плитах зоны прессования. Снимаются и устанавливаются на место за несколько минут.

