

PROFIPRESS L II

немецкое деревообрабатывающее оборудование



Новое поколение прессов для склеивания щитов

Впервые установка PROFIPRESS L II была представлена и даже продана на выставке Ligna-2011. Первая машина отправилась в Австрию. Производитель высококачественных мукомольных мельниц склеивает заготовки из массивной древесины твердых пород. Для этого используется ТВЧ-пресс для склеивания буковых щитов толщиной от 10 до 90 мм. Невероятно компактный пресс PPL II привлекает не только своей незначительной занимаемой



площадью, но и производительностью. За счет расположенного снизу генератора, данная установка идеально подходит как для мелких, так и средних цехов. Время на прессование, при использовании материала толщиной даже 90 мм, составляет 3 минуты, что является рекордным показателем. Новый тип конструкции эффективно влияет на подачу высокочастотной энергии в клеевой шов. Далее происходит сокращение вспомогательного времени до минимума одновременно для загрузки и разгрузки зоны

прессования. Благодаря короткому времени на переналадку, склеивание становится эффективным, даже при изменении параметров щитов. Цилиндры пресса с ходом 250 мм, для разной ширины наполнения, создают давление по отдельности. Легко очищаемая зона прессования из высококачественной стали завершает процесс склеивания.

Склеивание в поле высокой частоты? Мы покажем преимущества!

Уже несколько лет на рынке продаются инновационные ТВЧ-прессы для склеивания древесины. И на это есть свои причины, ведь преимущества явно преобладают.

За счет склеивания ламелей на высокочастотных прессах достигается **лучшее качество склейки шва**. При этом швы быстро склеиваются на 100%. Склеенные щиты уже готовы для дальнейшей обработки, и контроль качества может проводиться прямо на продукции.

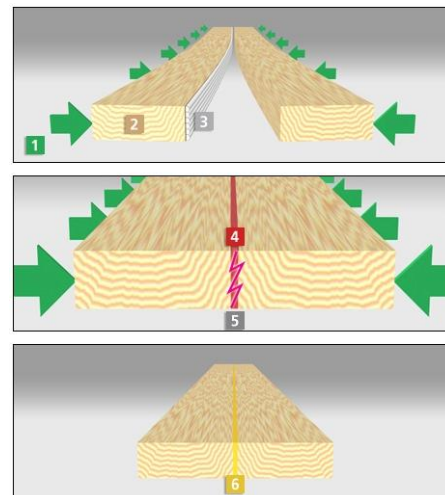
С использованием высокочастотной техники, по сравнению с любой другой, достигается **наименьшее время на прессование**. Вследствие чего возможны более высокие показатели производительности. Специально для прессов проходного типа можно значительно укоротить зону прессования. Затраты по времени для смены размеров, длины заготовки и толщины также сокращаются до минимума.

Особенно при склеивании заготовок твердых пород на прессе с подогревом горячей водой возникает сильное напряжение в заготовках, которое в последствие может привести к получению соединительных швов плохого

качества. При использовании ТВЧ-пресса **заготовки при всем процессе прессования остаются холодными**, они не подвергаются напряжению и в щите не образуется коробления. Швы плотно склеены, и поверхность щита, в любом случае, остается ровной.

Так как заготовка во время склеивания не нагревается, **уменьшается объем потребляемой энергии**. Потребление энергии и затраты при использовании ТВЧ существенно ниже, чем при использовании горячих прессов. Автоматическое регулирование генератора оптимизирует расход мощности и повышает производительность.

Качество и техника, которые убеждают! В последние годы из производственной линейки DimterLine было продано, более 200 ТВЧ-прессов для склеивания ламелей щит.



Более подробную информацию можно получить у специалистов компании «Stankowoodgroup».

197110 Санкт-Петербург, Петровский пр., д.22, т. (812) 6430043, www.stankowood.ru