



TÖMBÖSÍTŐ PRÉS

HYDRAULICKÝ LIS NA LEPENÉ HRANOLY

PRASA KLEJĄCA

ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПРЕСС

LAMINATE PRESS

Typ.: PBWE





**MŰSZAKI ADATOK
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
TECHNICKÉ ÚDAJE
DANE TECHNICZNE
TECHNICAL DATES.**

Hasznos felület Полезная площадь Pracovná dĺžka stroja Powierzchnia robocza Usable surface	
Hossz: Длина:	
Dĺžka: Діуґось: Length:	3 m, 4.5 m, 6 m
Szélesség: Ширина: Dĺžka: Діуґось: Width:	1.3 m
Tömbösíthető keresztmetszet: Сечение: Prierez lisovaného materiálu: Przekrój możliwy do uzyskania Cross section:	20mm x 80 mm, 40 x 220 mm
Asztalszög: Наклон стола: Sklon stola k zvislej polohe: Nachylenie stołu do pionu: Table ankle to the vertical:	8 °
Prés egységek távolsága: Расстояние между прессами: Vzdialenosť lisovacích jednotiek: Odległość jednostek prasujących: Distance of pressing unit:	500 mm
Prés erő egységként: Сила прессы каждой единицы: Lisovacia sila / jednotka: Siła prasowania jednostki: Pressing force per unit:	4.5 t (5.6 t)
Ciklus idő kb.: Примерное время цикла:	30 min
Czas cyklu ok.: Cycle period appr.:	
Ragasztózás: Склеивание: Nanášanie lepidla: Nakładanie kleju: Gluing:	gépi При помощи станка strojom maszynowo by machine
Préselés: Прессование: Lisovanie: Prasowanie: Pressing:	gépi При помощи станка strojom maszynowo by machine
Leszorítás: Прижим: Prítlak: Docisk: Fixing:	pneumatic
Villamos teljesítmény felvétel: Потребляемая энергия: Spotreba energie: Pobór mocy elektrycznej: Consumer power:	2.5 kW
Beépítési helyigény: Необходимая площадь: Rozmer lisu: Zapotrzebowanie na miejsce: Build in space demand:	2 x L m

A gép felépítése:

A gép váza merev, nehéz keretszerkezetű présegységből áll. A leszorító gerendák görgőkön tetszőleges helyre húzhatók. Hidraulikus rendszere egy szivattyús, hidr. akkumulátoros, több körös.

A gép kialakítása lehetővé teszi tetszőleges hosszúságú formát. Lehetőség van a gép többszörözésére is egyetlen hidraulikus tápegységgel. A hidraulikus tápegység energiatakarékos, a résolaj veszteséget hidr. akkumulátoros egységgel pótolja. Többszörözött gépek esetén lehetőség van egyik gép feltöltésére, miközben a másik gép prés üzemmódban van. Egy gépen belül három prés egységenként a hidr. rendszer szakaszolható /kb. 1 m/. Így egy gépen belül is lehetséges többféle munkavégzésre egy időben.

A gép működése:

A hosszított összeragasztott és összehérselt lécek egyik oldalának ragasztózása a ragasztó egység hajtott hengerei között történik. Innen görgősoron át kerül a présasztalra. Kézi beigazítás után a leszorító gerendákat a kívánt helyekre kell húzni, ahol megtörténhet a pneumatikus leszorítás. A leszorítást követően préselésre kerül az összeállított tábla. A préselés egyszerű karos szeleppel történik.

Budowa maszyny:

Rama maszyny składa się z maszynowej, krzyżowej konstrukcji prasy. Belki dociskowe na rolkach można przesunąć w dowolne miejsce. System hydrauliczny z jedną pompą, z akumulatorami hydraulicznymi, wieloobwodowy. Konstrukcja maszyny umożliwia uzyskanie formy dowolnej długości. Istnieje możliwość zwielokrotnienia długości maszyny przy zastosowaniu jednej hydraulicznej jednostki zasilającej. Hydrauliczna jednostka zasilająca jest energooszczędna, ubytki oleju na uszczelnkach uzupełnia z hydraulicznej jednostki akumulatorowej. W maszynach zwielokrotnianych istnieje możliwość załadunku jednej maszyny podczas, gdy druga jest w trakcie działania. W ramach jednej maszyny można uzyskać grupowanie co trzy jednostki dociskowe /ok. 1 m/. W ten sposób jedną maszyną można wykonywać równocześnie kilka zadań.

Działanie maszyny:

Nakładanie kleju na jedną ze stron materiału połączonego wzdłużnie odbywa się na walcu nakładarki kleju. Stąd na linii rolkowej materiał trafia na stół do prasowania. Po ręcznym skorygowaniu ułożenia belki dociskowe należy przesunąć we właściwe miejsce, gdzie odbywa się ściskanie pneumatyczne. Po dociśnięciu odbywa się prasowanie złożonego elementu. Rozpoczęcie prasowania odbywa się poprzez uruchomienie zaworu ramieniowego.

The construction of the machine:

The frame of the machine is a solid and stiff pressing unit. The fixing beam can be pulled to any place on rollers. It's more circle hydraulic system consists of one vacuum pump, hydraulic battery.

The construction of the machine allows a variably long shape. It is also possible to multiply the machine with the assistance of one hydraulic power unit. This unit is an energy saver one, the loss of gap oil is replaced by a hydraulic battery unit. In case of multiplied machine function it is possible to fill up one machine while the other one is pressing. Within one machine the hydraulic system can be divided in every 3 pressing unit (app. 1 m).

Thus it is possible to carry on several type of work within one machine at the same time.

The operation of the machine:

The gluing of one side of the finger jointed, glued and pressed laths is being done among the powered wheels of the gluing unit. From here through a roller line it will be put on the pressing table. After a manual insert the fixing beam must be pulled to the desired places, where the pneumatic fixing can be done. After the fixing the composed board will be pressed. The pressing is done with a simple manual valve.

Построение станка:

Скелет станка состоит из твердого, тяжелого материала. Прижимающие балки могут передвигаться с помощью роликов в любое место. Гидравлическая система с насосом, гидр. аккумулятором.

Построение станка дает возможность для любой длины. Возможность создания цепи станков с единственной гидр. системой питания. Гидр. система питания не потребляет много энергии, Потерю масла восполняет за счет гидр. аккумулял. При построении цепи из станков есть возможность наполнения одного, пока другой находится в работе. В одном станке есть возможность разделения гидр. системы на 3 части (примерно по 1 м.). Таким образом, возможно, выполнять несколько работ на одном станке одновременно.

Работа станка:

Склеивание одной стороны сращенных реек происходит при помощи склеивающей единицы, и оттуда поступает в пресс. После механического распределения, нужно установить балки в необходимое место, где будет происходить прижимание. После прижима, составленная плита прессуется. Прессование происходит при помощи обыкновенного мануального клапана.

ZÉGER KFT.
3300 Eger Berva
Gyártelep 4.
Pf.: 8
tel: + 36 30 9433116
fax: + 36 36 518042
Mobil: +36 30 9433116
www.kinematic.hu
zegekft@gmail.com

Vyrobca: **ZÉGER** KFT.
Obchod. Zastupenie:
Michal Takač
tel./fax: 566373400,
mobil: 0905413632

Wojciech Słowik
SL Sp. z o.o.
Zarzecze 26, 36-041
Boguchwała
tel: 0-17 8636416, fax: 0-17
8637471
Mobil: 501 398073
e-mail: slowik-sl@rze.pl

PENNY-DOBROSZYCE
Sp. z o.o.
ul.Trzebnicka 20, 56-410
Dobroszyce
tel.: +48 71 314-12-11
fax: +48 71 314-15-60
biuro@penny.pl