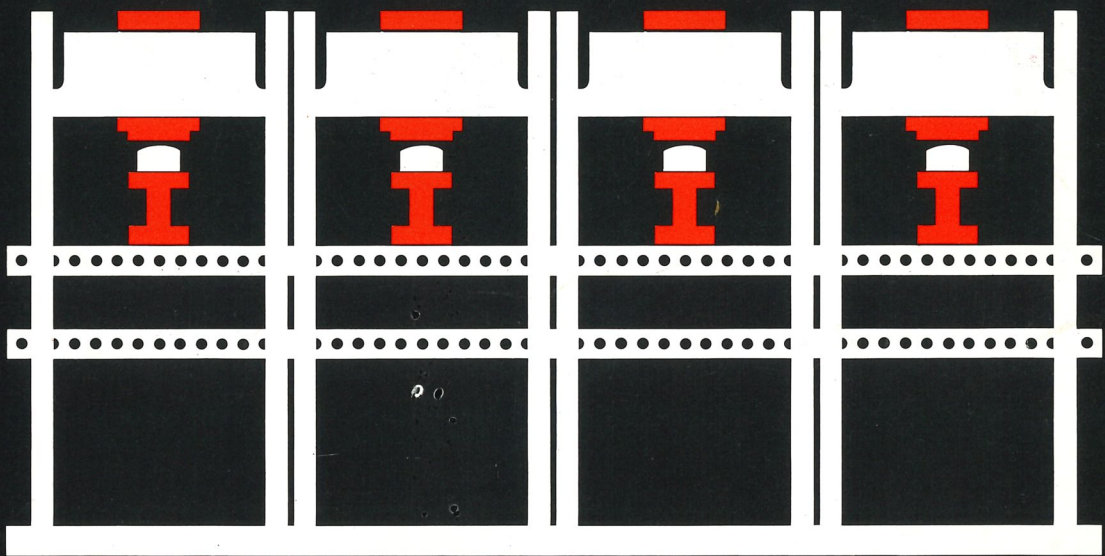




D99

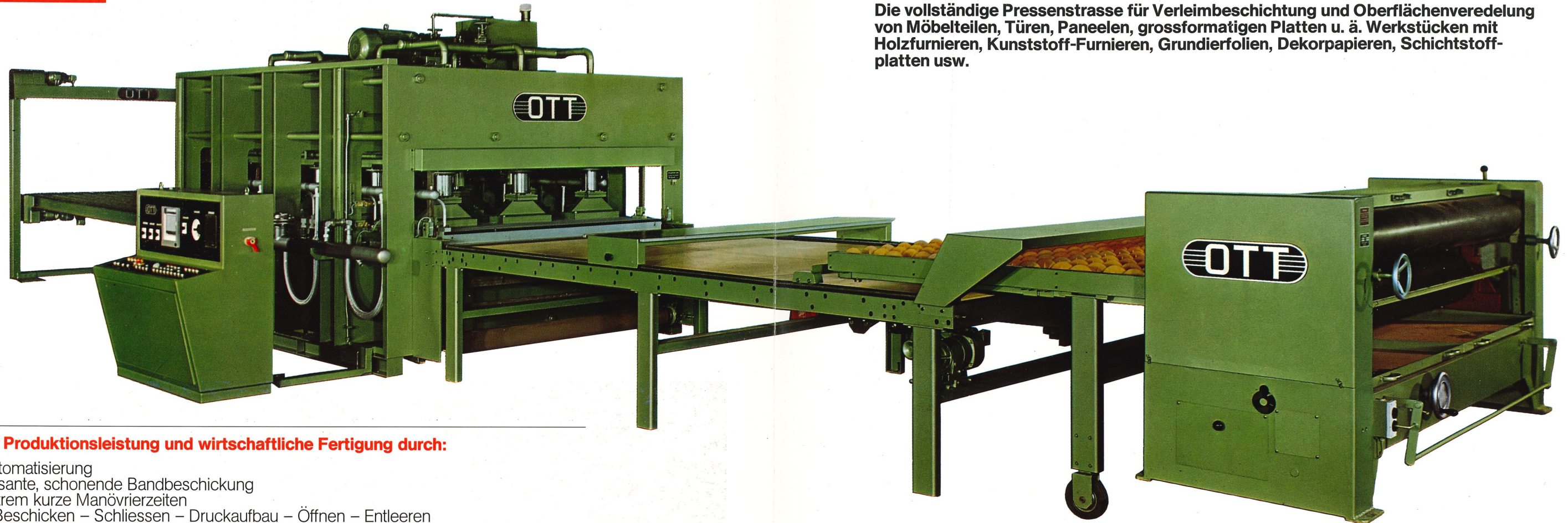


Press-System D99



Kurztakt-Durchlauf-Pressanlage 'D99'

Die vollständige Pressenstrasse für Verleimbeschichtung und Oberflächenveredelung von Möbelteilen, Türen, Paneelen, grossformatigen Platten u. ä. Werkstücken mit Holzfurnieren, Kunststoff-Furnieren, Grundierfolien, Dekorpapieren, Schichtstoffplatten usw.



Hohe Produktionsleistung und wirtschaftliche Fertigung durch:

- Automatisierung
- Rasante, schonende Bandbeschickung
- Extrem kurze Manövrierzeiten
– Beschicken – Schliessen – Druckaufbau – Öffnen – Entleeren
- Genaue Temperaturführung an den Heizplatten
- Kürzeste Press- und Taktzeiten

Qualitätssteigerung durch:

schwere, ungeschweisste Lamellenbauweise mit neuer statischer Konzeption für optimale Druckverteilung
Werkstückschonender Bandtransport vor und in Presse.

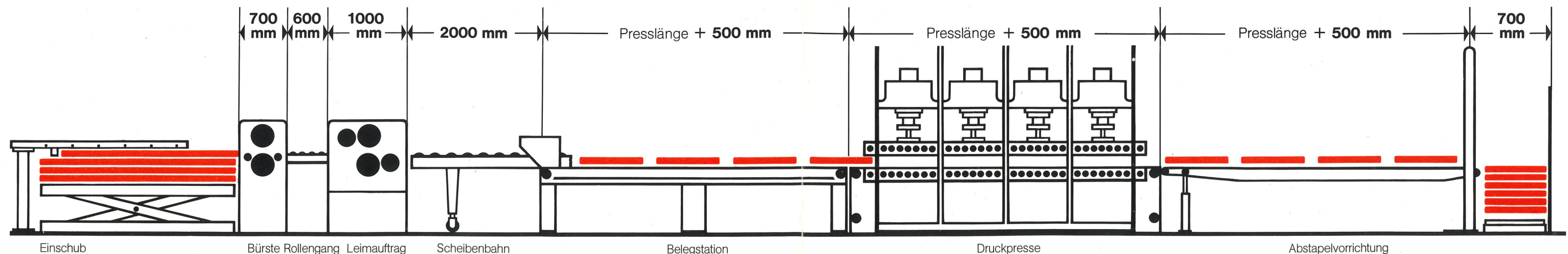
Kosten senken durch:

Automatische Einschubvorrichtung
Automatische Abstapelvorrichtung
Funktionsautomatik aller einzelnen Maschinen in der Strasse

Seriengrössen

Presslängen	mm	2800 · 3200 · 3600 · 4200 · 5000 · 6000 · 7000 · 8000 · 9000 · 10000
Pressbreiten	mm	1400 · 1600 · 1800 · 2000 · 2200 · 2400 · 2600 · 2800
Pressdruck	kp/cm ²	5-6 · 7-9 · 10-12 · 15-20

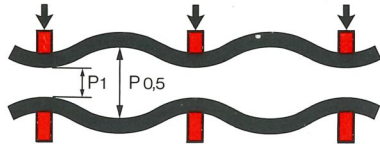
Andere Grössen auf Anfrage
Die komplette Pressenstrasse besteht ausschliesslich aus bewährten OTT-Produkten.



Optimale Druckverteilung

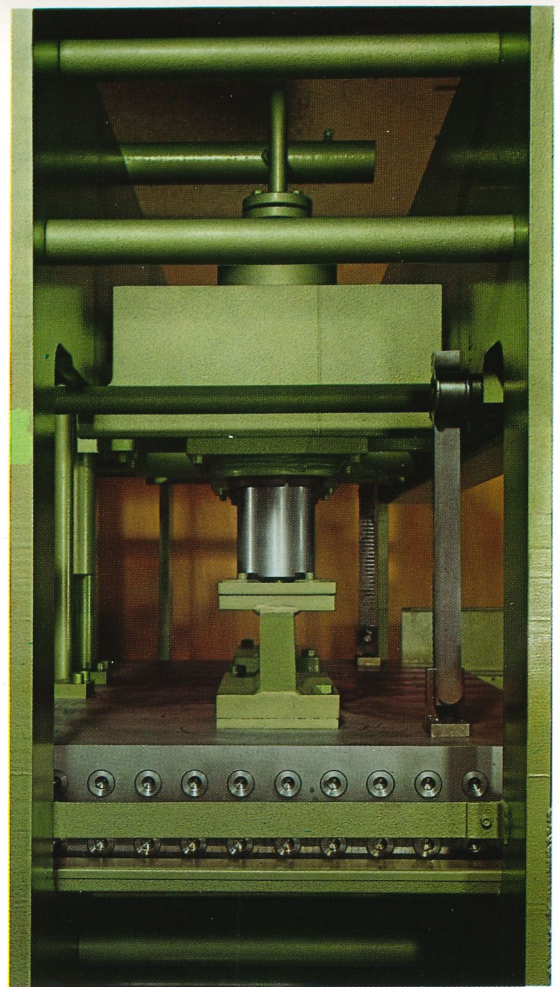
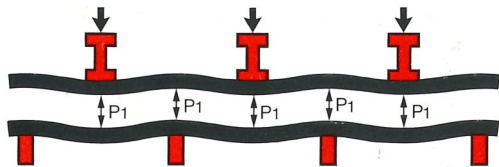
Vergangenheit

Presszylinder in Pressjoch eingebaut. Im Jochbereich Druckspitze = p_1 , wenig Druck = $p/2$ zwischen den Pressjochen. Deshalb hoher Gesamtpressdruck und hoher spez. Pressdruck notwendig, um über Gesamtfläche einwandfrei zu pressen.



Gegenwart

Presszylinder zwischen den Pressjochen. Über Druckstücke wird der Pressdruck exakt auf die gesamte Fläche übertragen. Die Abstände der Pressjochen, die Heizplattenstärke und die Druckstücke sind genau berechnet. Optimale Druckverteilung = p_1 über Gesamtpressfläche. Beste Oberflächenqualität schon bei geringem Gesamtpressdruck.



Schwerer Presskörper

mit optimaler Druckverteilung durch neue statische Konzeption, Oberdruckpresse in ungeschweisster Lamellenausführung mit feststehendem unterem Presstisch und Parallelführung und hydraulischem Rückzug für obere Druckplatte.

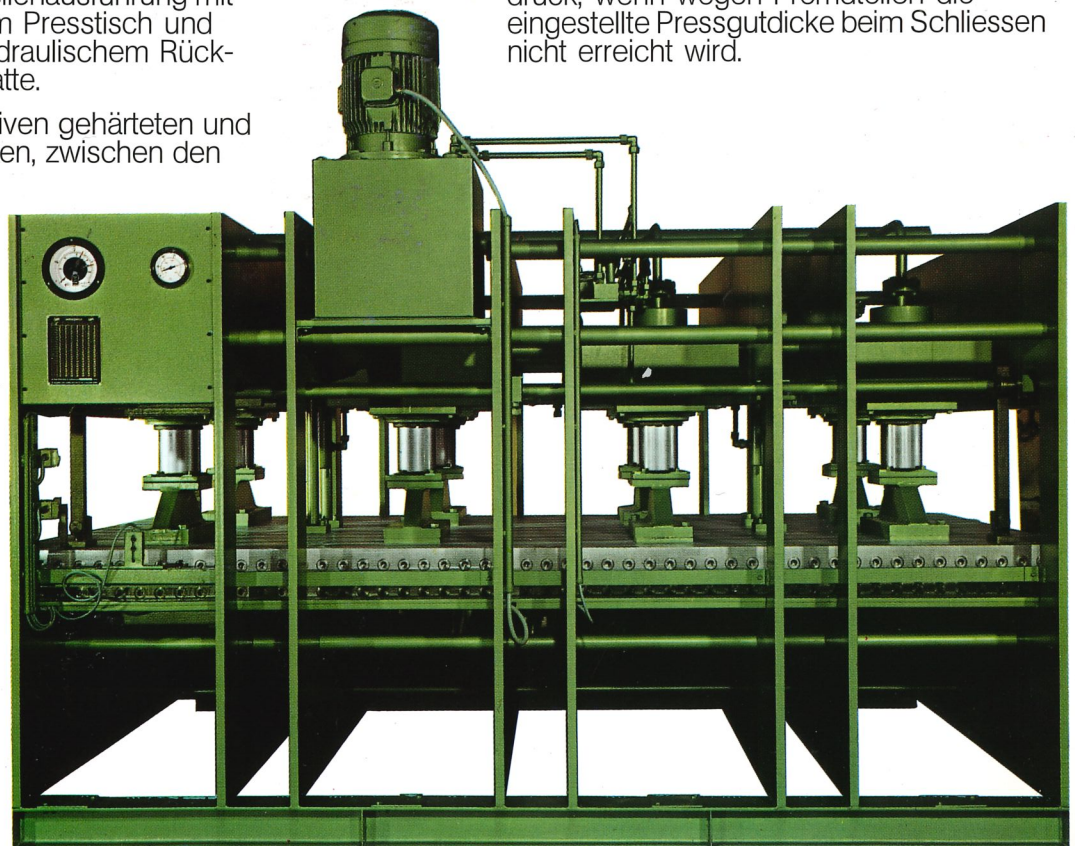
Presszylinder mit massiven gehärteten und geschliffenen Stahlkolben, zwischen den Lamellen angeordnet.

Über Druckbrücken wird der Pressdruck exakt auf die gesamte Fläche übertragen. Der Abstand der Lamellen, die Heizplattenstärke und die Druckbrücken sind genau errechnet.

Massive Stahlheizplatten mit gebohrten Kanälen. Durchmesser und Zahl der Heizfelder für optimale Temperaturführung ausgelegt.

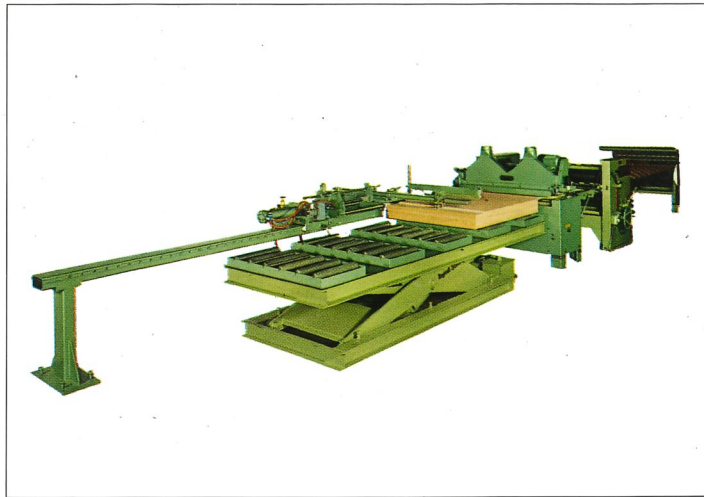
Zubehör:

Sicherheitsschaltung sperrt den Hochdruck, wenn wegen Fremtteilen die eingestellte Pressgutdicke beim Schliessen nicht erreicht wird.



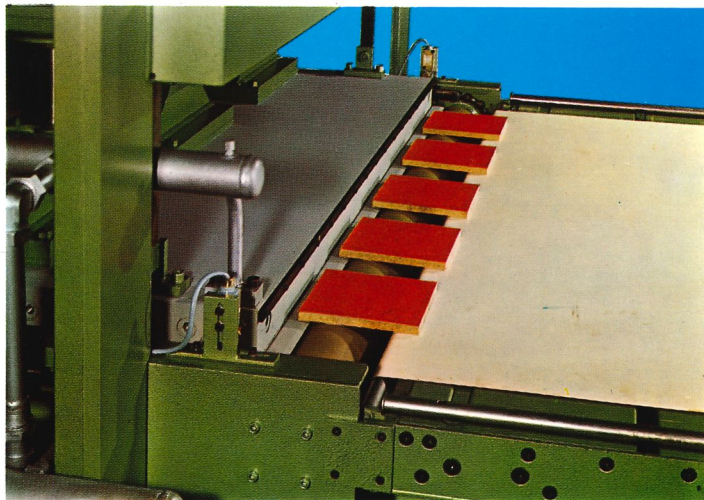
Einschub

Type EBL – Längseinschub (Bild)
Type EBQ – Quereinschub
für Werkstücke ab 6 mm Stärke,
auf Sonderwunsch ab 3 mm Stärke.
Einschub von einem und mehreren Arbeits-
teilen nebeneinander pro Arbeitstakt.
Sekundenschnelle Verstellung der
Einschubautomatik auf andere Werkstück-
größen:
Schwerlasthebebühne mit aufgesetzter
Rollenbahn bis max. 1800 mm Stapelhöhe.



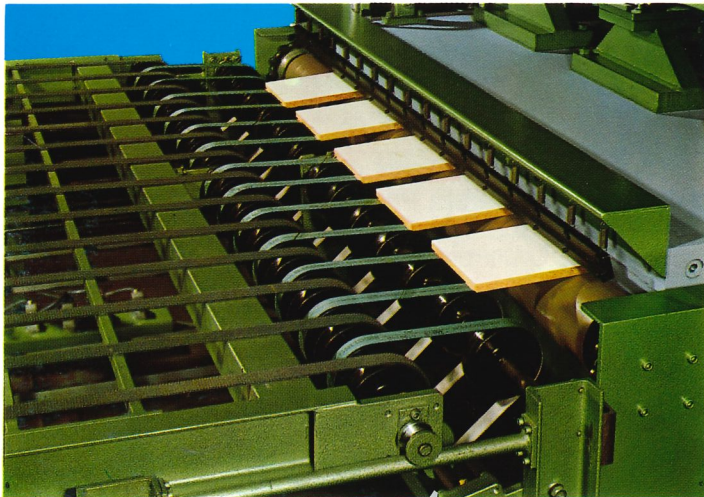
Einlauf

Schonende Übergabe der Werkstücke
vom Belegeband in die Presse.
Minimale Werkstückgröße 200 x 200 mm.



Auslauf

Exaktes Übergeben vom Pressraum zum
Abstapler durch Zwischenriementransport.



Abstapelgerät

Zum gleichzeitigen Auskühlen und kanten-
gleichem Abstapeln für querbeschickte
Arbeitsteile, einzeln oder in Bundaufteilung
nebeneinander. Stapelhöhe max. 2000 mm.
Automatische Höhenanpassung an den
vorhandenen Stapel über Elektronik mit
Ultra-Schall-Steuerung.

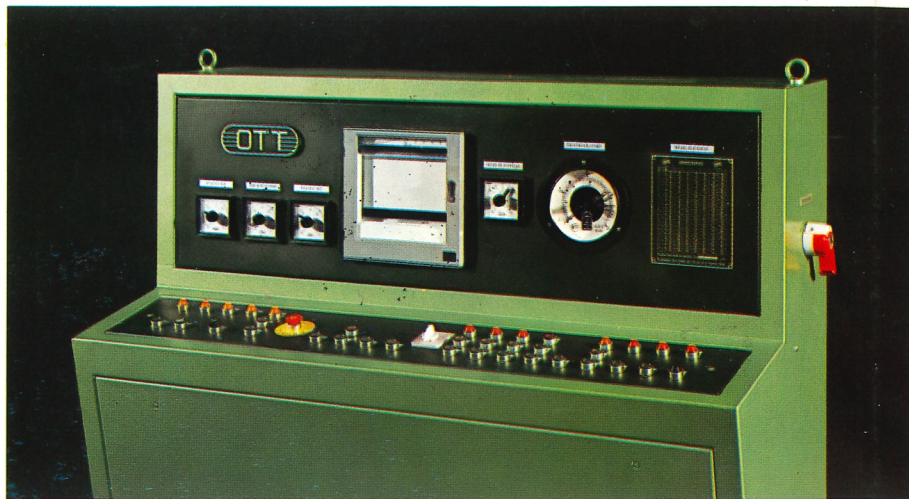


Elektro- Steuerpult

Übersichtliche Anordnung aller Bediener- und Überwachungsinstrumente sowie kompletter Installation nach VDE und Vorschriften anderer Länder.

Alle stromführenden Leiter sind mit den Verbrauchern der gesamten Pressanlage über Steckkontakte installiert, dadurch kurze Montagedauer.

Auf Wunsch:
Linienschreiber für Druck und Temperaturaufzeichnung.



Pressenbeheizung

Die Beheizung der Durchlaufpresse erfolgt herkömmlich mittels Dampf oder Heisswasser über bestehende Heizanlagen.

Auf Wunsch liefern wir bewährte Thermoölheizautomaten für regelbare Betriebstemperaturen von 30–250° C.



Wenn die Aufstellung der Heizautomaten in Pressennähe möglich ist, liefern wir komplett montierte Heizanlagen mit allen Anschlussrohren.

Die Abbildung zeigt eine direkt neben einer Pressanlage installierten Heizanlage mit zwei zusätzlich installierten elektronisch gesteuerten Regelkreisen.

Konstruktions- und Maßänderungen bleiben vorbehalten.



Hydraulische Furnierpressen
Durchlaufpressen
Kantenanleimmaschinen
Spezialmaschinen

Paul Ott GmbH+Co. KG
Maschinenfabrik
Postfach 1540
7050 Waiblingen-Neustadt
Telefon (07151) 81001
Telex 07 24 326