

BSP / CLT Presslinie für Mehrschicht- Baumaterial

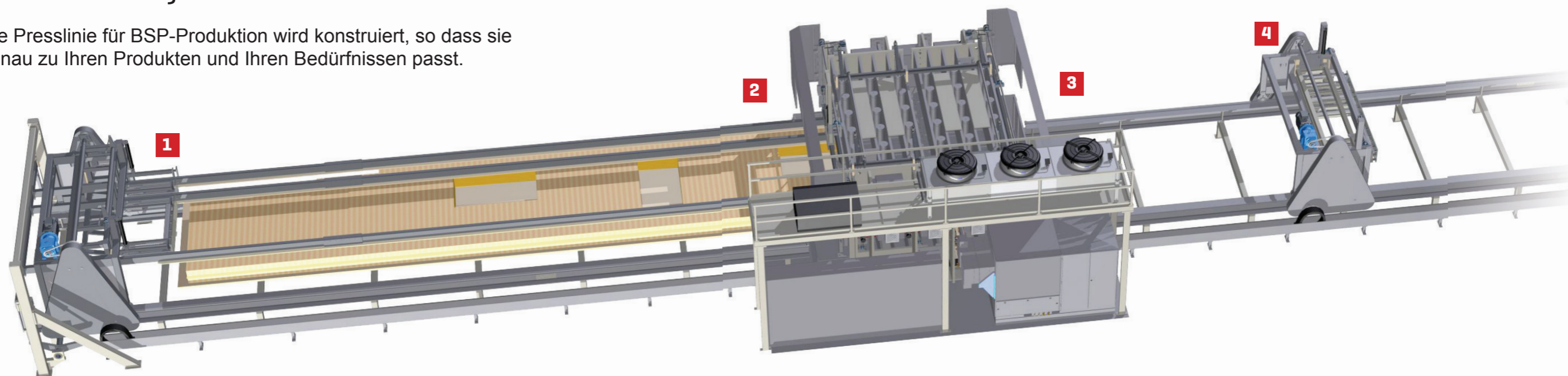


KALLESOE
MACHINERY A/S

KAPAZITÄT

[7,5 Stunden]: 75 m³ - 80 m³

Die Presslinie für BSP-Produktion wird konstruiert, so dass sie genau zu Ihren Produkten und Ihren Bedürfnissen passt.



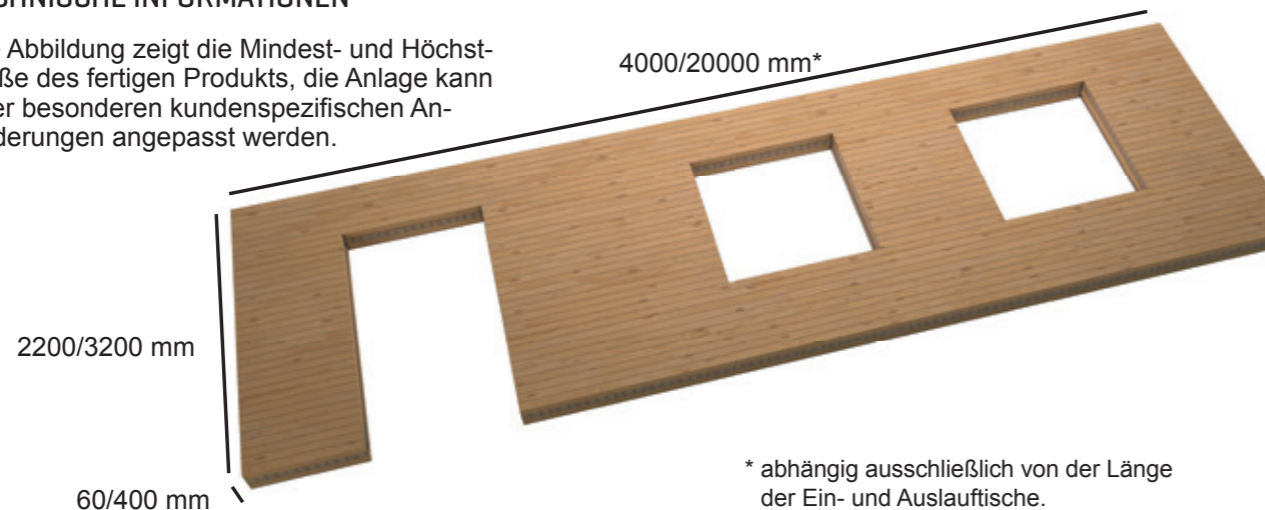
BSP / CLT PRESSLINIE

Diese Hochfrequenzpresse von Kallesoe Machinery stellt die leistungsfähigste Anlage auf dem Markt für die Herstellung von vorgefertigten BSP-Elementen dar. Die Presse ist eine besonders leistungsfähige Produktionseinheit mit hoher Kapazität und sehr kurzen Presszeiten.

Um Kosten einzusparen, ist es möglich, Holz und Kleber dort auszulassen, wo in den Elementen Türen und Fenster vorgesehen sind.

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Die Abbildung zeigt die Mindest- und Höchstmaße des fertigen Produkts, die Anlage kann aber besonderen kundenspezifischen Anforderungen angepasst werden.



* abhängig ausschließlich von der Länge der Ein- und Auslauftische.



1 Bevor das BSP-Element in die Presse geleitet wird, wird es geformt und in der gewünschten Schichtzahl auf eine Kunststoffplatte aufgelegt. Zwischen jede Schicht wird Kleber aufgetragen. Um Kosten einzusparen, ist es möglich, Holz und Kleber dort auszulassen, wo in den Elementen Türen und Fenster vorgesehen sind. Es ist möglich, mehrere Schichten übereinander aufzuladen, vorausgesetzt dass die Höchsthöhe von 400 mm nicht überschritten wird. Wenn das Auflegen der Schichten abgeschlossen ist, wird die Kunststoffplatte mit dem(den) Element(en) zu dem Einlegetisch vor der Presse geleitet.



2 Die BSP-Elemente werden in die Presse geschoben – Elemente über 4 Meter werden stufenweise gepresst. Bei jeder Stufe durch die Presse dienen zwei Druckwagen als bzw. Stirndruck und Gegenhalt am jeweiligen Ende des Elements. Diese Wagen können über die Elemente hinwegfahren, um ihre Funktion als Druck und Gegenhalt (letzter Wagen) auszuführen, was eine schnellere Bearbeitungszeit ermöglicht. Zylinder auf den Wagen können auf die Form des Elements in der Längsrichtung eingestellt werden, was z.B. bei der Giebelherstellung vorteilhaft ist.



3 Die vollautomatische Presse hat von der oberen Druckplatte einen Lamellierdruck von 10 kg/cm². Dieser Druck wird von kräftigen Hydraulikzylindern erzeugt. Alle Zylinder können einzeln abgesperrt werden und ermöglichen so die genaue Anpassung des Druckmusters an die Form des Elements, beispielsweise über Löcher für Fenster und Türen. Die Hochfrequenzpresse ist mit einem hochleistungsstarken und zuverlässigen Hochfrequenzgenerator ausgestattet, der bis 200 kW erzeugen kann. Die Presse hat 6 Anpassungen, die die Leistung einstellen und anpassen, um die optimale Aushärtung des Klebers zu gewährleisten.



4 Nach beendetem Presszyklus werden die Elemente auf den Auslauftisch geschoben. Der Druckwagen dieses Tisches fährt über die Elemente hinweg und schiebt es/sie zur weiteren Verarbeitung vorwärts. Die Bearbeitungszeit hängt von der Leimtype, der Lamellenstärke und der Anzahl von Schichten ab. Die Anlage kann kundenspezifisch nach Ihren Erfordernissen konstruiert werden.

EINE KALLESOE MACHINERY-LÖSUNG SICHERT IHNEN:

- Robuste und zuverlässige Produkte
- Einfache und logische Bedienung
- Flexible Lösungen
- Hohe Kapazität und niedrigen Energieverbrauch
- Produktionssteigerung

TECHNISCHE DATEN

Generator: 200 kW

Kapazität pro Schicht
(7,5 Stunden): 75 m³ - 80 m³

WARUM EINE **KALLESOE**- LÖSUNG WÄHLEN

Kallesoe Machinery hat eine langjährige und stolze Tradition in der Entwicklung und Herstellung von Lamelliersystemen und Anlagen für Kunden weltweit.

Unsere flexiblen und maßgeschneiderten Lösungen sind kundenspezifisch gestaltet, um den physischen Rahmen und den Anforderungen des Kunden nachzukommen.

Wir legen Wert auf hohe Qualität, Leistung und Zuverlässigkeit, was es für unsere Kunden natürlich macht, eine Kallesoe Machinery-Lösung zu wählen.

Lesen Sie mehr über unsere Produkte und Möglichkeiten:

www.kallesoe-as.com

