

VERKAUFSKONTAKT

Ledinek Maschinen und Anlagen GmbH
Herr Bernhard Fandl
Völkermarkter Strasse 1A-9150 Bleiburg

T: +43 4235 5104

M: +43 664 1818 593

F: +43 4235 5103

E: bernhard.fandl@ledinek.com

6.0 Polypress 4 × 12+R8

Die POLYPRESS ist zur flexiblen Herstellung von geraden und gebogenen Bauteilen sind somit aus Brettschichtholz geeignet. Ihre spezielle Konstruktion ermöglicht Anpassung an verschiedenste Belegungen und Abtreppungen in kürzester Zeit. Kleinste Losgrößen rationell produzierbar.

Übergabeeinheit mit Aufstellarmen

Die Lamellen werden vom vorherigen Querförderer in die schräge Übergabeeinheit transportiert. Von dort werden die Lamellen mit Aufstellarmen der nachfolgenden Schrägstapeleinheit übergeben.

Schrägstapelanlage zur Paketbildung und Übergabe der Pakete an die Presse

Dient zur Stapelung der Lamellen in ein Paket. Dieses Paket wird automatisch in das der Pressbett übergeben. Die Stapelung ist für 13,5m lange Lamellen geeignet! (Anpassen Holme und Holzfluchten an Gegebenheiten!)

Schrägstapelung:

Stapelbreite:	max. 2.500 mm
Motorleistung - Stapeln:	je Schwenkgabel 0,55 kW
Motorleistung - Senk-/Hebebewegung:	je Schwenkgabel 0,55 kW
Pneumatische Zuhaltung der Presspakete:	10 Stk.

CNC gesteuerte Presse für gebogene und gerade Bauteile aus Brettschichtholz

- Schwerer Stahlkonstruktionsgrundkörper in verwindungsfreier Ausführung mit integrierter versenkbarer schräger Stapelanlage zur Paketbildung und Übergabe der Pakete an die Verpressung.
- Presseeinheiten mit großdimensionierten Gleitführungen und gelagerten großdimensionierten Trapezgewindespindeln mit 70 mm Durchmesser – selbsthemmend, schwere Axiallagerung.
- Presseeinheiten mit Schrauben auf Grundkonstruktion befestigt.
- Jede Presseinheit ist mit einem jeweils zweigeteilten Positionierschuh und

Überhöhungen, Formen sowie gerade Binder lassen sich ohne Anpassungen oder Einlegesegmente herstellen. Die Pressschuhe sind geteilt um enge Radien produzieren zu können.

- Positionier- und Pressschuhe sind um ca. 2 mm pro 300 mm nach innen geneigt und dürfen sich bei voller Presskraft max. je 1 mm nach außen neigen.
- Seitlich auftretende Kräfte werden auch aufgefangen.
- Bogenbinder mit Überhöhung und Binderbreite lt. Skizze können hergestellt werden.
- Schraubspannvorrichtungen (jede Spanneinheit mit eigener Schraubspannvorrichtung und mit eigenem Servomotor zum Pressen der Binder) mit Führungen über die gesamte Pressbettlage (Positionierschuhe um 1.500 mm verfahrbar, Pressschuhe um ca. 4.000 mm verfahrbar).
- Spindelabdeckung – fix, über allen Gewindespindeln - begehbar.
- Schmierung über mehrere zusammengeführte Schmierleisten. Schmierstellen gut zugänglich.
- Presse besteht aus einem geraden und einem gebogenem Teil. Beide Teile können separat oder zusammengeschaltet benützt werden.

TECHNISCHE DATEN

Pressbettlänge – gerader Teil:	12.000 mm
Pressbettlänge – gebogener Teil:	ca. 8.000* mm

** Nutzbare Länge ist von der Position des Binders in der Presse abhängig!*

Alternativ ist durch Fa. Moser bis Ende Jänner 2014 folgende Möglichkeit wählbar:

Pressbettlänge – gerader Teil: 13.500 mm

Pressbettlänge – gebogener Teil:	ca. 6.500* mm
----------------------------------	---------------

** Nutzbare Länge ist von der Position des Binders in der Presse abhängig!*

Einspannbreite:	200 bis 2.500 mm
Einspannhöhe – gerader Teil:	80 bis 300 mm
Einspannhöhe – gebogener Teil:	ca. 200* mm

** Abhängig von Lamellenanzahl, Lamellendicke, Lamellenbreite und Abstand zwischen den Druckschuhen!*

Binderüberhöhung:	lt. Zeichnung
-------------------	---------------

Minimaler Radius:	lt. Zeichnung
Maximaler Einstellwinkel der Pressschuhe:	$\pm 30^\circ$

Öffnungsbreite max.: so groß wie platzmäßig möglich, min. 4,0m

(Lichte zwischen Hallensäulen und Störkante Presse ist durch Fa. Moser mit 100mm definiert.)

Horizontalhub:	max. 4.000mm
Anzahl der Presseinheiten – gerader Teil:	24 Stk.
Anzahl der Presseinheiten – gebogener Teil:	14 Stk.
Breite der Druck- bzw. Positionierschuhe:	ca. 350 mm

Druck- und Positionierschuhe sind 2- geteilt und bieten die Möglichkeit dass bauseitige Schuhe darübergesteckt werden können.

Höhe der Druck- bzw. Positionierschuhe:	ca. 300 mm
Teilung der Druck- bzw. Positionierschuhe:	500 mm
Presskraft pro Druckelement (auf 500 mm Länge):	30 bis 150 kN
Spezifischer Druck:	bis 1,0* N/mm ²

** Beim gebogenen Teil der Presse ist abhängig von Lamellenanzahl, Lamellendicke, Lamellenbreite und Abstand zwischen den Druckschuhen!*

Zulässige Umgebungstemperatur:	20 bis 50 °C
Motorleistung Verpressung:	SERVO je Einheit 2,2 kW
Motorleistung Positionierung:	SERVO je Einheit 0,37 kW

3.2 FUNKTIONSBESCHREIBUNG DER ANLAGE

1. "Pressbild" – Eingabe:

- Positionen für alle Presseeinheiten einzelnen am MP 277 10“ Touch programmierbar, oder manuell mit Tasten anfahrbar oder über Datenübertragung von AV die Positionen übernehmen und nach Freigabe anfahren.

2. Pressvorgang:

- Positionierschuhe werden in der Position fix voreingestellt, Pressschuhe warten in geöffneter Stellung.
- Schrägstapelanlage senkt sich und übergibt das Lamellenpaket an die Presse.
- Es folgt hydraulische Seitenpressung (eine oder zwei Seitendruckvorrichtungen) zusammen mit Vorverpressung durch die Pressschuhe, zuerst an der mittleren Presseeinheiten und dann wiederholend auf jeder 5- oder beliebig wählbarer Presseeinheiten (alle 2,5 bis ten 4 m) mit ca. 100 kN Vorspannkraft.
- Positionierschuhe sowie Pressschuhe sind drehbar gelagert und passen sich automatisch der Form des Binders an. Wiederholen der Seitenverpressung am beliebigen Pressbock ist manuell wählbar. Ablauf ist automatisch oder manuell möglich.
- Nach Erreichen der Vorspannkraft schalten die Pressmotore automatisch ab. Wenn die Vorspannkraft wegen der Vorpressung an anderen Pressböcken fällt, schalten sich die Pressmotore automatisch an und erneuern die Vorspannkraft.
- Nachdem der Binder mit der Vorverpressung in die gewünschte Form gebracht wurde, erfolgt die Pressung. Die Pressböcke werden nacheinander (von der der Mitte aus) in beide Richtungen nachgespannt.

3. Automatische Überprüfung des Drucks in voreinstellbaren Zeitabständen und nach Bedarf automatische Erneuerung der Presskraft.

4. Druckaufbau mittels Servoantriebe und hydr. Kurzhubzylinder.

5. Gesamte Spannzeit:

- bis ca. 20 Minuten pro Presse bzw. im geraden Teil
- Vorspannung mit Seitendruck, Nachpositionierung und voller Druckaufbau.

Positionierung der Fixseite mittels Positioniermotoren und Absolutgebern. Positionier Daten werden über Profibus oder Ethernet Schnittstelle von übergeordneten Steuerung übertragen.