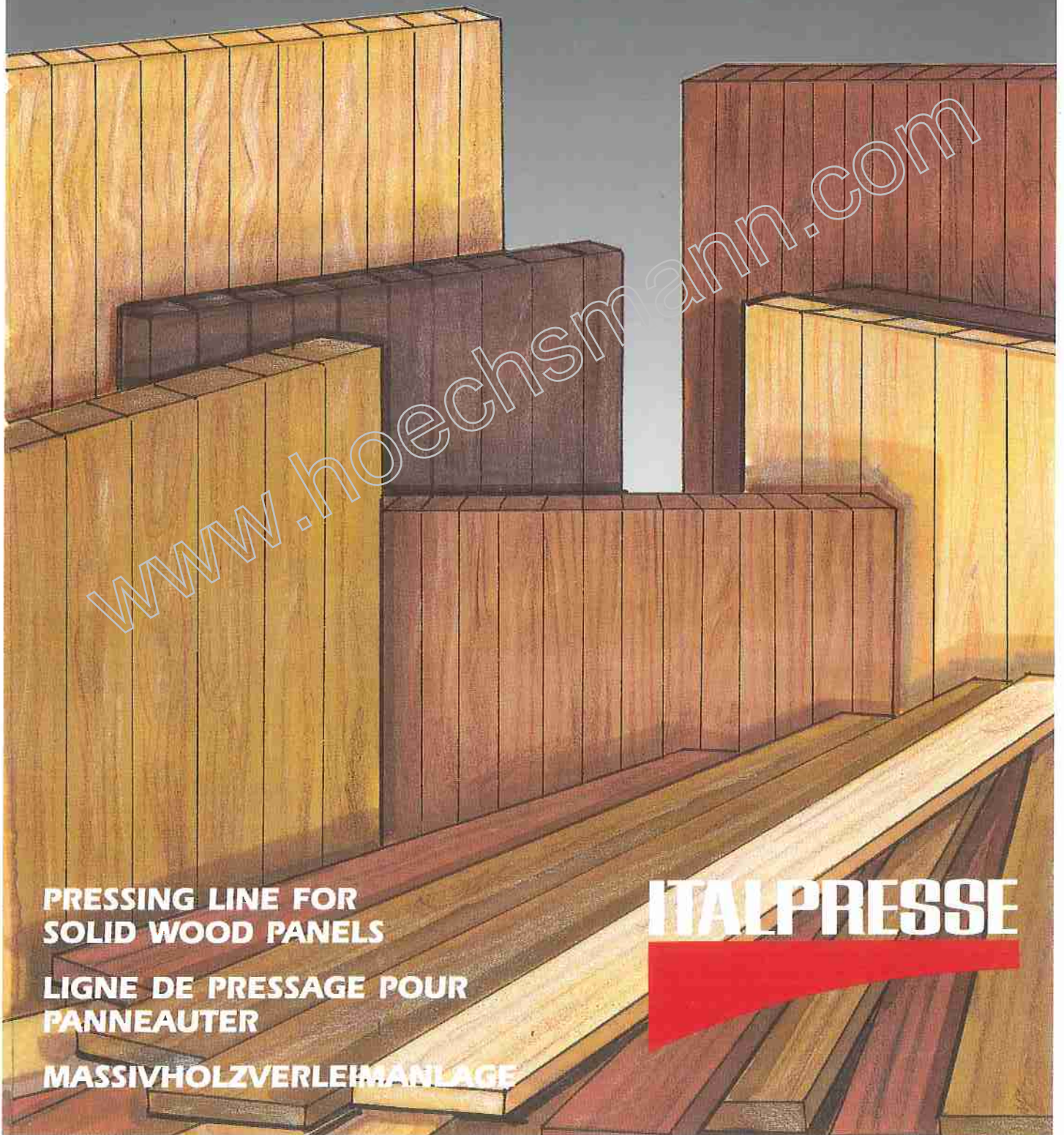


# PL/9 SPECIAL

IMPIANTO DI PRESSATURA  
PER LISTELLARE



PRESSING LINE FOR  
SOLID WOOD PANELS

LIGNE DE PRESSAGE POUR  
PANNEAUTES

MASSIVHOLZVERLEIMANLAGE

**ITALPRESSE**



# IMPIANTO DI PRESSATURA PER LISTELLARE

## PRESSING LINE FOR SOLID WOOD PANELS

### LIGNE DE PRESSAGE POUR PANNEAUTER

#### MASSIVHOLZVERLEIMANLAGE

**L**a linea listellare modello "PL/9 Special" è costituita da un banco di preparazione sul quale vengono depositati i listelli spalmati di colla sui fianchi. A operazione ultimata un pulsante dà inizio al ciclo di carico automatico nella pressa mediante un apposito spintore. Il piano mobile sale e la pressa è dotata di una traversa posteriore che contrasta i cilindri di spinta orizzontale. Questo sistema, chiamato a tapparella, permette di fare pannelli di misure anche più larghe del piano di pressa. Uno scaricatore a rotelle folli riceve il pannello o più pannelli incollati. L'incollaggio può avvenire attraverso un generatore ad alta frequenza o con piani riscaldati con olio diatermico, acqua calda o vapore. A richiesta può essere dotata anche di cilindri di spinta orizzontali posti sul lato stretto della pressa potendo in questo caso pressare su 4 lati.

Disponibile in 3 versioni: 1) mm 2500x1300 (97,5"x50,7")  
 Disponible in 3 versions: 2) mm 3000x1300 (117"x50,7")  
 Disponible en 3 versions: 3) mm 3500x1300 (136,5"x50,7")  
 Verfügbar in 3 Versionen:

Tipi di piani:	1) Assemblati	2) Massicci
Type of platens:	Assembled	Solid steel
Type de plateaux:	Assemble	Massif
Heizplattentyp:	Assemblierter	Massiv

Riscaldamento:	1) Pompa e caldaia
Heating system:	Pump and heating unit
Chauffage:	Pompe et chaudière
Heizgruppe:	Pumpe und Kessel

2) Boiler acqua
Water boiler
Boiler eau
Wasser Boyler

3) Boiler olio
Oil boiler
Boiler huile
Ol Boyler

The edge glueing press line model "PL/9 Special" comprises a composition table where the wood strips are positioned after being edge glued.

After the glueing and composition of the strips of wood, the automatic loading cycle is initiated by means of a pushbutton switch.

The mobile platen has an upstroke movement and the press has a beam upon which the horizontal cylinders exert their thrust. This system permits to produce panels longer than the press platens.

A free rollers unloading table receives the panels.

The glueing can take place by means of a high frequency generator or platens heated with diathermic oil, hot water or steam.

On request, it is also possible to place horizontal cylinders on the lateral side of the press, so that pressure is exerted on all four sides simultaneously.

La ligne à panneauter "mod. PL/9 Special" comprend la table de préparation sur laquelle on dépose les lattes déjà enduites de colle sur le chant.

Dès que terminée cette opération, en appuyant sur un bouton on démarre le cycle pour le chargement automatique en presse avec la barre de chargement.

Le plateau mobile monte et avec lui le presseur-postérieur qui une fois en pression contraste la poussée des cylindres horizontaux pendant le cycle.

Cet équipement permet d'obtenir des panneaux lattes de la dimensions plus importante de la largeur du plateau de la presse.

Une table de dechargement à rouleaux fous reçoit un ou plusieurs panneaux.

Le collage peut être exécuté ou avec un générateur à haute fréquence ou en utilisant des plateaux chauffés par huile diathermique, eau chaude ou vapeur.

Sur demande la presse peut être équipée avec des cylindres horizontaux de poussée placés sur le petit coté en manière de presser sur tous les quatres cotés de la presse.

Die Massivholzpress- und Breitenverleimanlage "PL/9 Special" besteht aus einem Vorlege- und Beschickungstisch mit automatischer Einschubvorrichtung, einer Anschlagsschiene und einem fest angebrachten Entladetisch. Die Horizontal-Druckzylinder sind beweglich.

Der Arbeitsablauf: Die Leisten werden nach der Leimangabe auf den Beschickungstisch vorgelegt. Durch einen manuellen Impuls wird die Presse durch die Einschubvorrichtung automatisch beschickt. Geschlossen wird die Presse von unten nach oben. Die Anschlagsschiene für den horizontalen Gegendruck arbeitet im Presszyklus mit.

Das automatische Entladen der Presse erfolgt gleichzeitig mit dem neuen Beschickungsvorgang. Die besonderen Vorteile der Maschine: Stabil, leistungsstark und flexibel. Totzeiten werden fast völlig ausgeschlossen. Die Anlage kann mit Hochfrequenzgenerator oder mit massiven, gebohrten Stahlplatten für Thermoil, Warmwasser oder Dampf ausgerüstet werden. Auf Wunsch kann die Presse mit weiteren seitlichen Druckzylindern auf der schmälere Seite für gleichzeitiges Pressen von allen vier Seiten ausgerüstet werden. Hohe Verleimqualität durch hohen Seitendruck und Taktverleimung bei ruhendem Werkstück.

# PL/9

## SPECIAL /A



Pressa con chiusura dall'alto con tavolo di composizione sia in esecuzione manuale che automatica adatta per la produzione di pannelli singoli e in continuo.

*Press with downstroke movement and composition table both in manual and automatic execution, suitable for the production of single and continuous panels.*

*Presse à panneauter équipée avec plateau mobile supérieur et table de composition permettant le chargement automatique ou manuel en presse. Installation est apte à la production de singles panneaux et du panneautage en continu.*

*Presse in Oberkolben Ausführung mit manuellem oder automatischem Belegetisch zur einzeln und endlosen Herstellung von Massivholzplatten.*



# IMPIANTO DI PRESSATA PRESSING LINE FOR S LIGNE DE PRESSAGE MASSIVHOLZVE



Particolare del dispositivo di scarico in cui è ben  
idraulici che contrastano attraverso una approp  
cilindri orizzontali. In tal modo è possibile la pro  
in continuo, per lo stesso motivo il pianale di sca  
mobile.

*Detail of the unloading device; showing the hydr  
holds the beam upon which the horizontal cylinde  
kind of device it is possible to produce panels of un  
the unloading table works in conjunction with the*

*Détail du dispositif de déchargement. Il est bien vis  
oléodynamiques qui contrastent avec une traverse  
cylindres horizontaux. Cela rend possible la produ  
continu. Pour cette raison la table de déchargement  
de la presse.*

*Detail der Entladevorrichtung; Anschlagsschiene  
Neutralisierung des Horizontaldruckes. Der Entla  
Preßtisch fest montiert. Somit können endlosverle  
hergestellt werden.*



# STRUTTURA PER LISTELLARE SOLID WOOD PANELS POUR PANNEAUTER VERLEIMANLAGE

È visibile il gruppo di cilindri  
sulla traversa la spinta dei  
riduzione di pannelli listellari  
struttura è solidale col piano

*Visible cylinders group which  
exert their thrust. With this  
limited length. For this reason  
mobile platen.*

*Visible le groupe des cylindres  
appropriée la poussée des  
de panneaux lattés en  
est solidaire avec le plateau*

*Mit Hydraulikzylindern zur  
betisch ist am beweglichen  
ante Massivholzplatten*

Tavolo di composizione su cui vengono posizionati i listelli  
preventivamente spalmati di colla.  
Una barra motorizzata provvede al carico dei listelli in pressa e  
contemporaneo scarico dei pannelli pressati.

*Table de composition sur laquelle on place les  
lattes préalablement enduites de colle.  
Une barre motorisée effectue le chargement des  
lattes en presse et dans le même temps le  
déchargement des panneaux composés.*

*Vorlege- und Beschickungstisch, auf den die Leisten  
nach der Leimangabe aufgelegt werden.  
Automatische Einschubvorrichtung zum Be- und  
Entladen der Presse.*



# PL/9 SPECIAL

Composition table where the wood strips are positioned after being edge glued. A motorized bar provides both the infeed of the strips into the press and the outfeed of the pressed panels.





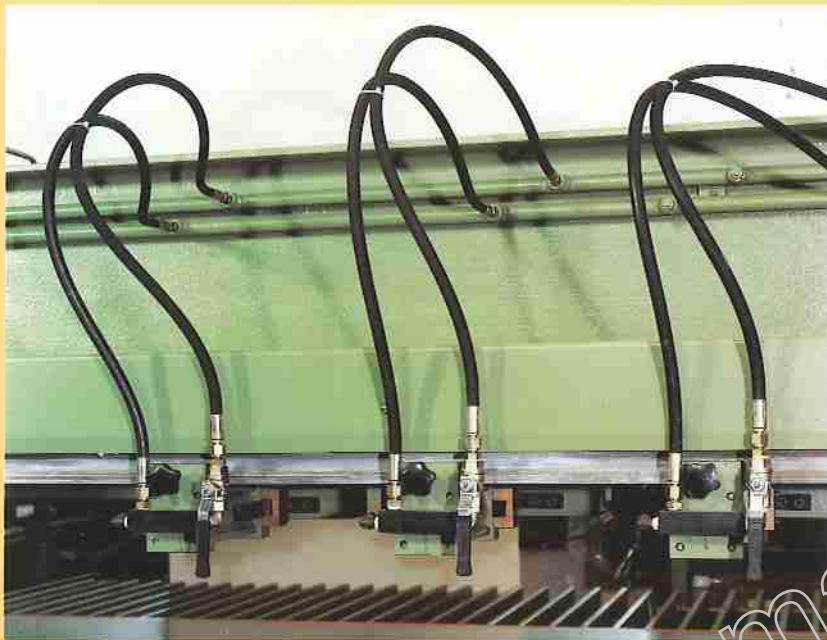


Pressa completa di cilindri idraulici per la spinta orizzontale posti sul lato posteriore; sul lato frontale è visibile la piastra di contrasto. Un apposito quadro elettrico controlla la sequenza automatica del ciclo di pressatura.

Press complete with hydraulic horizontal thrust cylinders, placed on the back side. The fence is visible on the front side. An electric control board is also included for the automatic sequence of the pressing cycle.

Presse équipée avec des cylindres oleodynamiques installées sur le côté postérieur pour la poussée horizontale; sur le côté en front il est visible la plaque de contraste. Du tableau de bord on commande la sequence automatique du cycle de pressage.

Presse mit hydraulischen Horizontaldruckzylindern, auf der Rückseite ist die Anschlagseine erkennbar. Der automatische Presszyklus wird elektronisch gesteuert und kontrolliert.



Particolare dei cilindri di spinta orizzontale scorrevoli su apposita piastra, per il loro ottimale posizionamento in relazione alla configurazione del carico.

*Detail of the horizontal thrust cylinders which can be adjusted on the fence for optimal positioning in reference to the dimensions of the strips to be pressed.*

*Détail des cylindres horizontaux de poussée glissants sur le guide, a fin d'obtenir un optimal positionnement en rapport aux panneaux en presse.*

*Teilansicht eines verstellbaren hydraulischen Horizontaldruckzylinders: Bei mehreren Plattensituationen wird eine optimale Positionierung der Zylinder gewährleistet.*

In primo piano è visibile uno dei pistoni idraulici che agisce sulla traversa che contrasta la spinta dei cilindri orizzontali. È ben visibile la robusta struttura di sostegno e l'apposito meccanismo per evitare che la traversa possa creare ostacoli durante la fase di scarico.

*Close up of the hydraulic cylinders which holds the beam upon which the horizontal cylinders exert their thrust. The robust mechanical construction provides a smooth operation during the unloading phase.*

*En premier plan il est visible un des cylindres oleodynamiques qui actionne la traverse pour contraster la poussée des cylindres horizontaux. On peut noter la robuste structure du support et l'approprié mecanisme étudié pour éviter que la traverse puisse créer obstacle pendant la phase de dechargement.*

*Der hydraulische Kolben, der auf die Anschlagsschiene wirkt, zeichnet sich durch hohe Strukturfestigkeit aus. Die spezielle Konstruktion gewährleistet einen störungsfreien Entladevorgang.*



# ITALPRESSE

**ITALPRESSE ENGINEERING S.p.A.**

**Sede Legale e Amministrativa:**

24060 BAGNATICA (BG) - ITALIA - Via delle Groane, 15

Tel. +39 035 681122 - Fax +39 035 682682

e-mail: info@italpresse-eng.com - internet:www.italpresse-eng.com