

sergiani Reihe

Hydraulische Pressen mit elektronischer Steuerung



WIR MACHEN DRUCK BEI INNOVATIONEN

Sergiani 1946



Sergiani 1946



Sergiani 1946



SEIT 1946

Heiz- und Kaltplattenpressen mit manueller Beladung



sergiani gs
sergiani gs-f

Heizplattenpressen mit automatischer Beladung



sergiani gs-a

Kaltpressen mit manueller und automatischer Beladung



sergiani pf

Pressen für Tischlerplatten



sergiani gsl-a
sergiani gsl-k

Pressen für Schichtholzplatten



sergiani gsl-kl

Vertikale Spannzylinder für Schichtholz- und Tischlerplatten



sergiani stv

Pressen zur Biegung von Platten



sergiani gs-c

Prägepressen



sergiani mvs

Vakuumpressen



sergiani vb series

Pressen für 3d Beschichtung



sergiani 3d form
sergiani 3d form hp

Automatische Einraumpressen im Dauerzyklus



sergiani mvc

Automatische Mehrraumpressen



sergiani las
sergiani bvc
sergiani mlt

FLEXIBILITY



Komplettes Angebot an Lösungen, Pressen und Linien mit Automation, für alle Anwendungen im Holzbereich.

PRODUCTIVITY



Pressen und Fertigungslinien in Ausführungen für die Anforderungen vom Kleinbetrieb bis zur Großindustrie.

POWER



Pressen mit einer breiten Auswahl an Pressdrücken, die den verschiedenen Ansprüchen der Materialien entgegenkommen.

VERSATILITY



Reichhaltige Auswahl an Anwendungen für alle Prozesse im Holzbereich: von der Beschichtung von Platten bis zur Herstellung von Mehrschichtplatten.

QUALITY



Präzision, verbunden mit besonderen Technologien und hochwertigen Komponenten, ermöglicht die besten Ergebnisse beim Pressen.

CUSTOMIZATION



Innovative Lösungen um den verschiedenen Kundenanforderungen durch individuell gestaltete Ausführungen entgegenzukommen.

ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHE

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

Konstruktive Qualität
Höchste Präzision der mechanischen Bearbeitungsvorgänge sorgt für eine hohe Qualität der Oberfläche und **beste Widerstandsfähigkeit** bei allen Bearbeitungsphasen.

Hydraulikzylinder
Der **Schaft** besteht aus einer sehr **dick verchromten geschliffenen Stahllegierung**, die Dichtungen sind extrem widerstandsfähig, um eine lange Lebensdauer und eine **perfekte Abdichtung** zu gewährleisten.

Automatischer Ausschluss einer Reihe von Presskolben
Ermöglicht die Bearbeitung von kleindimensionierten Platten ohne Opferplatten (Standard für Pressen mit 8-10 Zylindern, Option für die Version mit 6 Zylindern)

Doppelt ausgeführte Zahnstange, Ritzel-Führungen und Torsionsstäbe gewährleisten eine perfekte Ebenheit der Pressfläche.



Kontrolle der Ebenheit
Zum Schutz der Pressentische im Falle eines Fehlers des Bedieners bei der Beladung. (Option)



Hydraulisches Steuergerät, das Herz der Presse
Hohe Leistungsfähigkeit und dauerhafte Zuverlässigkeit, mit Hochqualitäts-Bauelementen. Die doppelte Pumpe liegt im Hydraulikölbad und ist mit Wechselventil ausgestattet, um schnell von der Pumpe mit hohem Durchsatz und niedrigem Druck auf die Pumpe mit niedrigem Durchsatz und Hochdruck umzuschalten.

MERKMALE

Möglichkeit von Beladung auf 3 Seiten, erhöhte Flexibilität und einfache Bedienung.

Möglichkeit, die Presse mit Zwischenplatten auszustatten, für eine höhere Produktionskapazität (Option)



Siemens-Bedienungspanel mit Touchscreen-Funktion
Das Bedienungspanel ist mit einer Software ausgestattet, die automatisch den hydraulischen Druck berechnet, die Heizanlage steuert, eine komplette Systemdiagnose vornimmt und Arbeitsparameter programmiert und speichert. (Option)



Sicherheitsseil laut CE-Norm gekennzeichnet, ermöglicht die einfache Beschickung auf den 3 Pressenseiten.



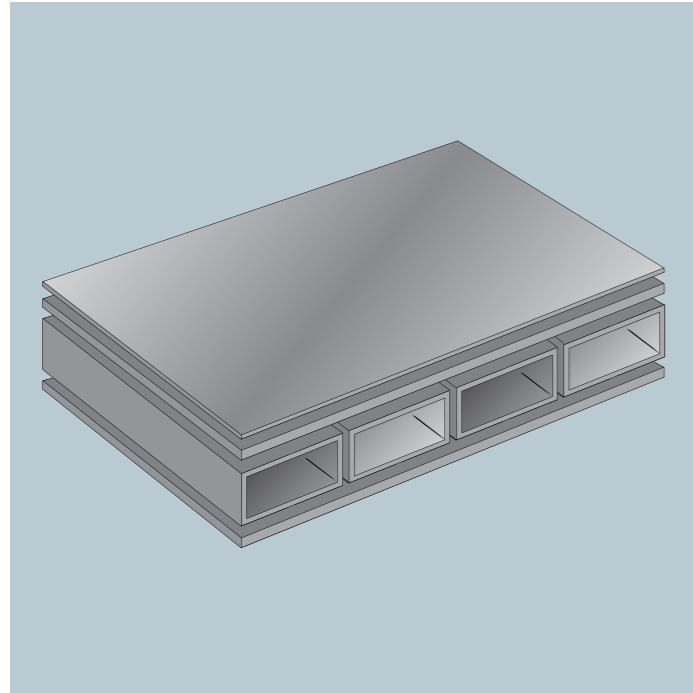
TECHNISCHE DATEN

Modell	Tischabmessung (mm)	Anzahl Druckzylinder - Durchmesser (mm)	Hub/ Öffnung (mm)	Pressdruck (Tonnen)
gs 4/20	2500x1300	4 - 55	500/500	20
gs 4/60	2500x1300	4 - 70	400/400	60
gs 6/30	3000x1300	6 - 55	500/500	30
gs 6/90	2500x1300	6 - 70	400/400	90
gs 6/120	2500x1300	6 - 85	450/450	120
gs 6/120	2500x1600	6 - 85	450/450	120
gs 6/70	3000x1300	6 - 70	400/400	70
gs 6/90	3000x1300	6 - 70	400/400	90
gs 6/120	3000x1300	6 - 85	450/450	120
gs 6/90	3100x1300	6 - 70	400/400	90
gs 6/120	3100x1300	6 - 85	450/450	120
gs 6/120	3000x1400	6 - 85	450/450	120

TECHNISCHE DATEN

Modell	Tischabmessung (mm)	Anzahl Druckzylinder - Durchmesser (mm)	Hub/ Öffnung (mm)	Pressdruck (Tonnen)
gs 6/120	3100x1600	6 - 85	450/450	120
gs 6/90	3500x1300	6 - 70	400/400	90
gs 6/120	3500x1300	6 - 85	450/450	120
gs 8/160	3000x1300	8 - 85	450/450	160
gs 8/160	3100x1300	8 - 85	450/450	160
gs 8/160	3100x1600	8 - 85	450/450	160
gs 8/110	3500x1300	8 - 70	400/400	110
gs 8/160	3500x1300	8 - 85	450/450	160
gs 8/160	3800x1600	8 - 85	450/450	160
gs 10/200	3500x1300	10 - 85	450/450	200
gs 10/200	3800x1600	10 - 85	450/450	200

ERHÄLTICHE VERSIONEN

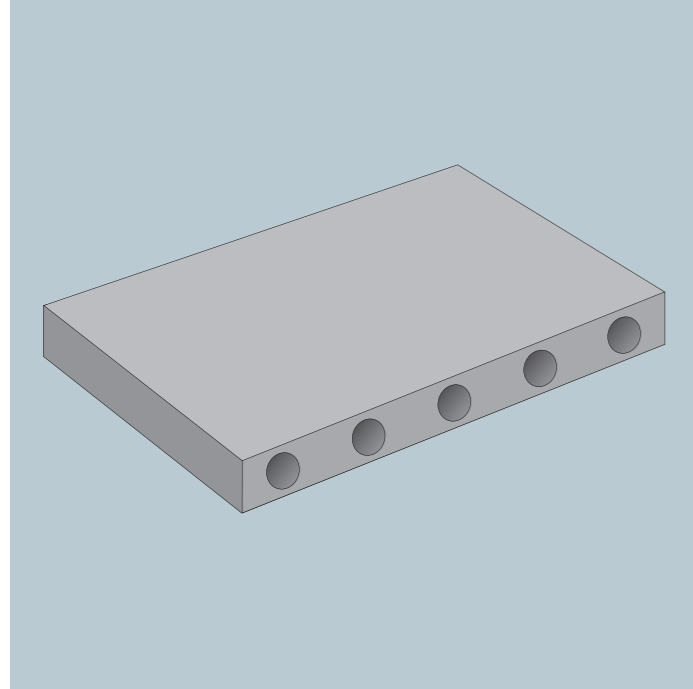


VERSION MIT MONTIERTEN TISCHEN

- Max. Betriebstemperatur 120 °C
- Spezifischer Betriebsdruck max. 5 Kg/cm²
- Druck der Heizflüssigkeit 0,5 bar

Beinhaltet:

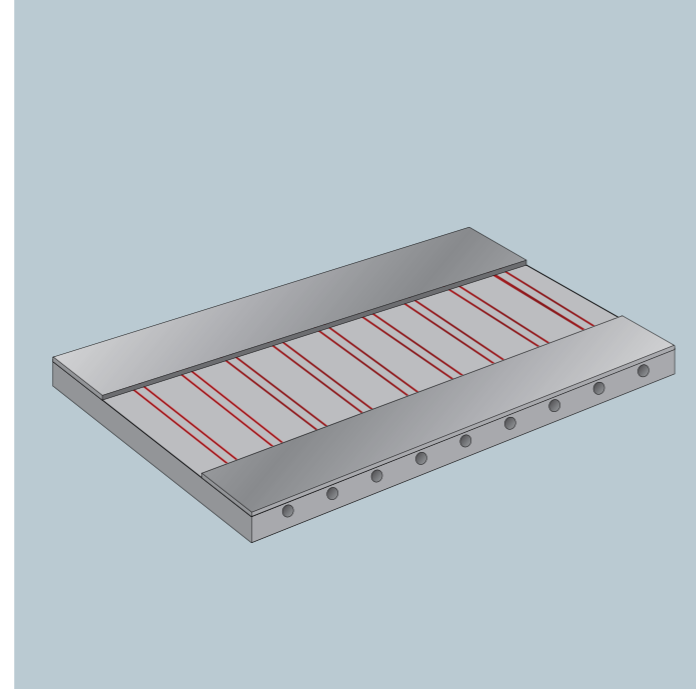
1. Aluminiumoberfläche für bessere Endbearbeitungsqualität der gepressten Oberfläche und Temperaturverteilung;
2. Kalibrierte Stahlbleche;
3. Heizschlange aus Stahl zum Umlauf der Heizflüssigkeit;
4. Füllrohre, die an jeder Stelle des Tisches eine gleichmäßige Temperaturverteilung garantieren.



VERSION MIT MASSIVEN TISCHEN

- Max. Betriebstemperatur bis zu 250 °C (als Option - Std 120°C)
- Spezifischer Betriebsdruck max. 30 Kg/cm²
- Druck der Heizflüssigkeit 10 bar

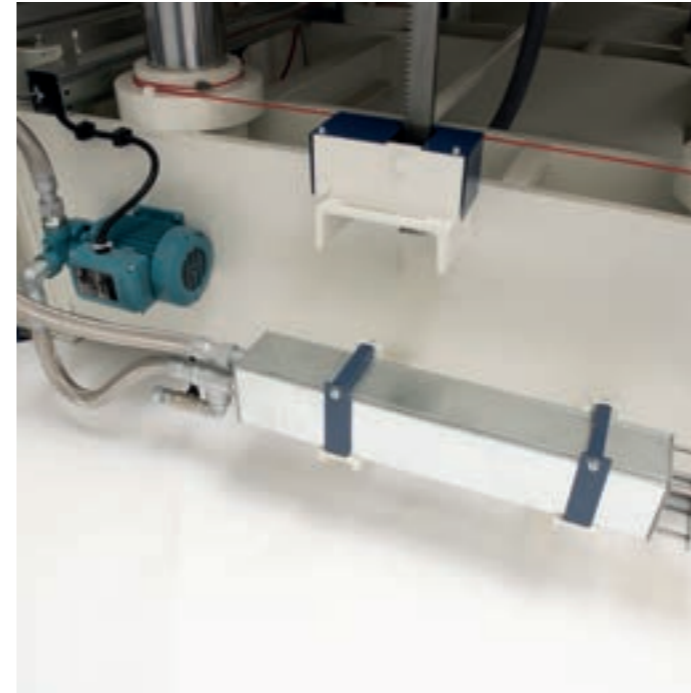
Besteht aus einem Stahlblech mit 40 mm Stärke mit Bohrungen für den Kreislauf der Heizflüssigkeit. Die Arbeitsflächen der Tische sind mit einer Mylar-Folie geschützt. Auf Anfrage sind geschliffene Tische für eine bessere Feinbearbeitung erhältlich.



VERSION MIT ELEKTRISCHEN TISCHEN

- Max. Betriebstemperatur 120 °C
- Spezifischer Betriebsdruck 10 Kg/cm²

Der Tisch besteht aus einer Auflage aus Spanplatte und einer Aluminiumfolie mit integrierten Heizwiderständen.



HEIZVORRICHTUNGEN

- Version ohne Heizgenerator: die Presse ist mit einem Sammler am Einlauf und einem am Auslauf ausgestattet, die an die Heizanlage des Kunden angeschlossen werden.
- Version mit Boiler für diathermisches Öl komplett mit Pumpe zum Wasserrücklauf und Ausdehnungsgefäß. Max. Betriebstemperatur Standard 120°C, auf Anfrage 150°C -180°C -200°C (höhere Leistung des Boilers, Isolierstoff und Kühlanlage inklusive).
- Version mit Wasserboiler komplett mit Pumpe zum Wasserrücklauf und Ausdehnungsgefäß. Max. Betriebstemperatur 90°C.



VERSION MIT UNBEHEIZTEN TISCHEN

- **PF Tische.** Die Tische der PF Version bestehen aus einer Faserplatte mit Aluminiumüberzug.
- **PL Tische.** Die Tische der PL Version bestehen aus bearbeitetem Blech, um perfekte Ebenheit, bessere Robustheit und eine lange Lebensdauer zu gewährleisten.

ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHEN

TECHNOLOGISCHE VORTEILE



Die Vorrichtung zur Spannung der Mylar-Folie ermöglicht einfaches und schnelles Auswechseln.



Sicherheitsseil laut CE-Norm gekennzeichnet, ermöglicht die einfache Beschickung auf den 3 Pressenseiten.



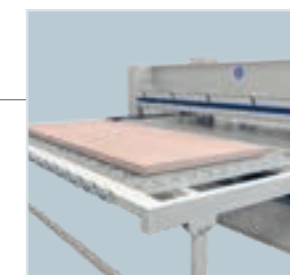
MERKMALE

sergiani Reihe

Hydraulische Heizplattenpressen mit automatischer Beladung



Elektronische Steuerung aller Maschinenfunktionen über das Siemens Bedienungspanel mit Touchscreen-Funktion.

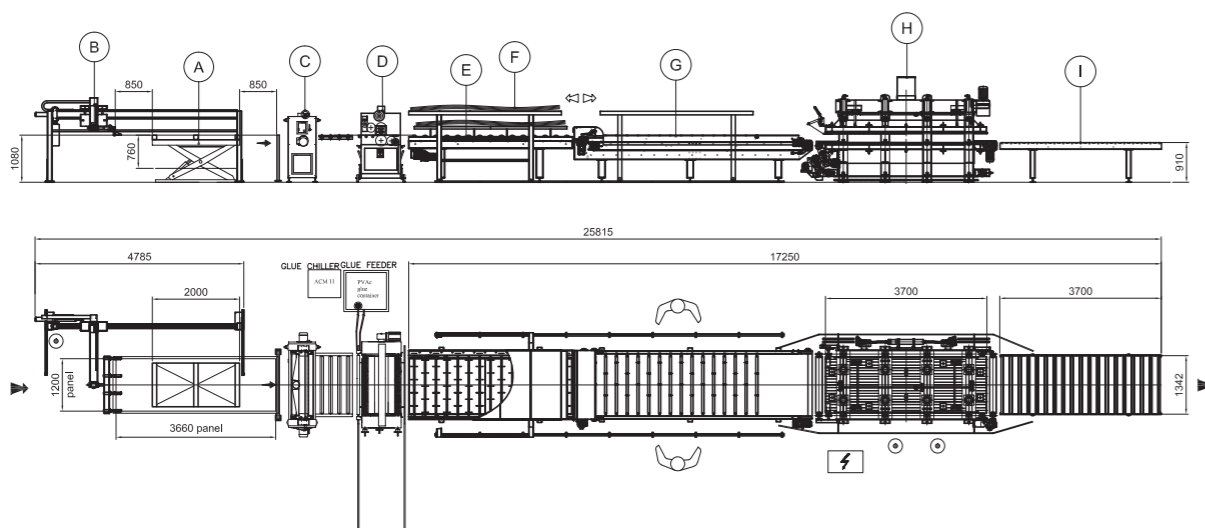


Entladetisch mit Losrollen.



Zuverlässiges und leistungsfähiges Lade/Entladesystem durch das stufenlose Mylar-Bewegungssystem.

Vielseitig anwendbar dank der Quer- oder Längsbeschickung und der individuell konfigurierbaren Bearbeitungslinien.



TECHNISCHE DATEN

Modell	Tischabmessung (mm)	Anzahl Druckzylinder - Durchmesser (mm)	Hub/ Öffnung (mm)	Pressdruck (Tonnen)
gs-a 6/90	2500x1300	6 - 70	200/120	90
gs-a 6/120	2500x1300	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/120	2500x1600	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/90	3000x1300	6 - 70	200/120	90
gs-a 6/120	3000x1300	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/90	3100x1300	6 - 70	200/120	90
gs-a 6/120	3100x1300	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/120	3000x1400	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/120	3100x1600	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/90	3500x1300	6 - 70	200/120	90

TECHNISCHE DATEN

Modell	Tischabmessung (mm)	Anzahl Druckzylinder - Durchmesser (mm)	Hub/ Öffnung (mm)	Pressdruck (Tonnen)
gs-a 6/120	3500x1300	6 - 85	200/120	120
gs-a 8/160	3000x1300	8 - 85	200/120	160
gs-a 8/160	3100x1300	8 - 85	200/120	160
gs-a 8/160	3100x1600	8 - 85	200/120	160
gs-a 8/110	3500x1300	8 - 70	200/120	110
gs-a 8/160	3500x1300	8 - 85	200/120	160
gs-a 8/160	3800x1600	8 - 85	200/120	160
gs-a 10/200	3500x1300	10 - 85	200/120	200
gs-a 10/200	3800x1600	10 - 85	200/120	200

ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHEN MERKMALE

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

Folgende Optionen sind verfügbar:

- der bewegliche Tisch oben kann in mehrere unabhängige Tische unterteilt werden, für höhere Flexibilität bei der Produktion;
- Transportketten mit Motorantrieb zur automatischen oder manuellen Beschickung mit wegschwenkbaren Rollen, um die Beladungsphase zu erleichtern;
- Überzug der oberen beweglichen Tische durch robustes Blech für eine bessere Oberflächenqualität des Produkts.

Konstruktive Qualität

Die robuste Struktur wurde mit standardisierten und verschweißten Stahlträgern realisiert. Das konstruktive Design gewährleistet eine hohe Stabilität und Steifheit in jeder Arbeitsphase.

Die **Struktur** der oberen beweglichen Tische und des unteren festen Tisches besteht aus **verschweißten und auf Präzisionsschablonen montierten Trägern**.

Längs- oder Querbeschickung mit 1000 mm Standard Hub, verschiedener Hub erhältlich auf Anfrage.



Doppelt ausgeführte Zahnstange – Ritzeln Führungen und Torsionsstäbe gewährleisten eine perfekte Kontrolle der Ebenheit.



Sicherheitsseil laut CE-Norm gekennzeichnet, ermöglicht die einfache Beschickung auf den 3 Pressenseiten.



Hydraulikaggregat, besteht aus einer Doppelpumpe mit entsprechendem Elektromotor ausgestattet, die im Hydraulikölbad liegt, für maximale Haltbarkeit und Geräuschlösigkeit. Beim Nachgeben des Materials, sichert die automatische Wiederherstellung des Drucks die Erhaltung des eingestellten Drucks.



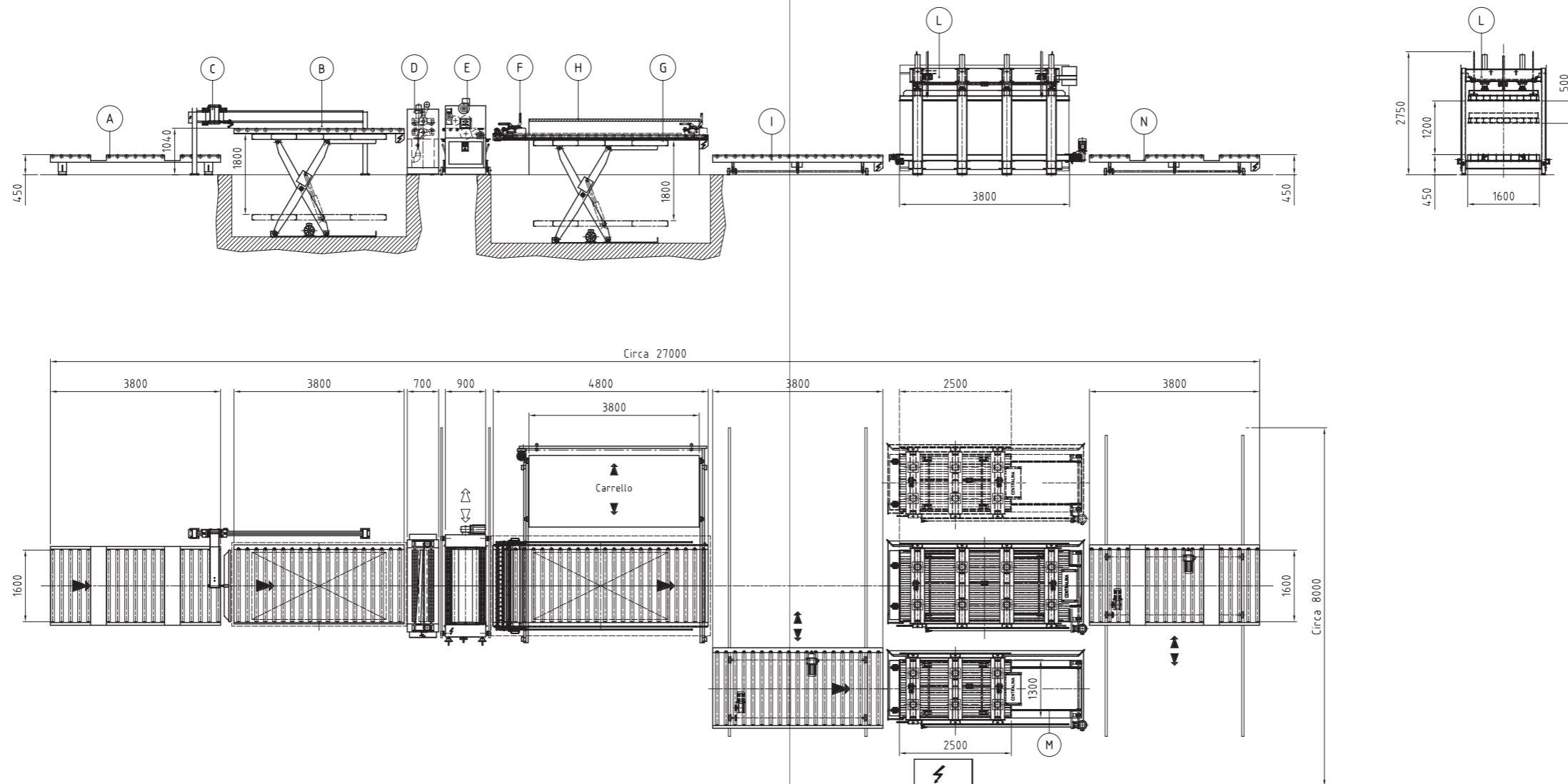
Siemens-Bedienungspanel mit Touchscreen-Funktion
Das Bedienungspanel ist mit einer Software ausgestattet, die automatisch den hydraulischen Druck berechnet, die automatische Tischöffnung über Schaltuhr steuert, eine komplette Systemdiagnose vornimmt und Arbeitsparameter programmiert und speichert. (Option)



Hydraulikzylinder
Der Schaft besteht aus einer sehr dick verchromten geschliffenen Stahllegierung, die Dichtungen sind extrem widerstandsfähig, um eine lange Lebensdauer und eine perfekte Abdichtung zu gewährleisten.

ERHÄLTICHE VERSIONEN

Individuell gestaltete Lösungen für Anlagen zur Herstellung der Platten.



TECHNISCHE DATEN - Version mit Querbeschickung

Modell	Tischabmessung (mm)	Anzahl Druckzylinder - Durchmesser (mm)	Hub/ Öffnung (mm)	Beschickungs-seite	Pressdruck (Tonnen)
pf-t 4/90 25-13	2500x1300	4 - 90	500/1000	2500	90
pf-t 6/120 25-13	2500x1300	6 - 90	500/1000	2500	120
pf-t 8/160 25-13	2500x1300	8 - 90	500/1000	2500	160
pf-t 4/90 30-13	3000x1300	4 - 90	500/1000	3000	90
pf-t 6/120 30-13	3000x1300	6 - 90	500/1000	3000	120
pf-t 8/160 30-13	3000x1300	8 - 90	500/1000	3000	160
pf-t 4/90 35-13	3500x1300	4 - 90	500/1000	3500	90
pf-t 6/120 35-13	3500x1300	6 - 90	500/1000	3500	120
pf-t 8/160 35-13	3500x1300	8 - 90	500/1000	3500	160

TECHNISCHE DATEN - Version mit Längsbeschickung

Modell	Tischabmessung (mm)	Anzahl Druckzylinder - Durchmesser (mm)	Hub/ Öffnung (mm)	Beschickungs-seite	Pressdruck (Tonnen)
pf-l 4/90 25-13	2500x1300	4 - 90	500/1000	1300	90
pf-l 6/120 25-13	2500x1300	6 - 90	500/1000	1300	120
pf-l 8/160 25-13	2500x1300	8 - 90	500/1000	1300	160
pf-l 4/90 30-13	3000x1300	4 - 90	500/1000	1300	90
pf-l 6/120 30-13	3000x1300	6 - 90	500/1000	1300	120
pf-l 8/160 30-13	3000x1300	8 - 90	500/1000	1300	160
pf-l 6/120 35-13	3500x1300	6 - 90	500/1000	1300	120
pf-l 8/160 35-13	3500x1300	8 - 90	500/1000	1300	160
pf-l 8/160 35-16	3500x1600	8 - 90	500/1000	1600	160

ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHEN

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

MERKMALE



Ausladetisch aus verzinkten dreieckigen Stahlprofilen.



Automatische Beschickung der Tischlerplatten in die Presse, Versionen mit automatischer Zusammenstellung der Platten erhältlich.

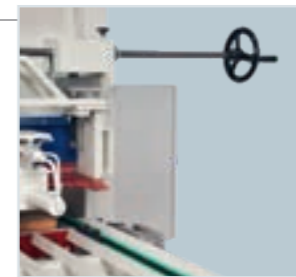
Auflagetisch bestehend aus verzinkten dreieckigen Stahlprofilen um die Kontaktfläche mit Leim auf ein Minimum zu verringern und die Reinigung des Tisches zu erleichtern.

Manuelle Ausschaltung der Horizontalzylinder je nach Plattenlänge.

Der vertikale Schubtisch gewährleistet die Ebenheit der Platte.



Unabhängiger hinterer Druckbalken zur ununterbrochenen Bearbeitung von Platten.



Möglichkeit von Höheneinstellung der Druckblätter. (Option)



Siemens-Bedienungspanel mit Touchscreen-Funktion
Das Bedienungspanel ist mit einer Software ausgestattet, die automatisch den hydraulischen Druck berechnet, die Heizanlage steuert, eine komplette Systemdiagnose vornimmt und Arbeitsparameter programmiert und speichert.



Drei ölhydraulische Steuergeräte für die unabhängige Einstellung des Vertikal- und Horizontaldrucks und des hinteren Druckbalkens.

Erhältliche automatische Ausführungen:

- fester Beschickungstisch;
- Beladeteppich;
- Vertikalmagazin;
- Horizontale Einlegeeinrichtung mit Transportketten + Rollen.

Alle automatischen Ausführungen beinhalten: vertikale Leimauftragsvorrichtung, Positioniervorrichtung für die Zusammenstellung der Tischlerplatten durch einstellbare Anschläge, über Pneumatikzylinder betätigt.

Folgende Optionen sind verfügbar:

- Beweglicher Tisch oben;
- Besäumvorrichtung am Auslauf der Presse zum Schnitt der Platten und zur Optimierung der Reststücke (Bild 1);
- Wasser-, Öl- oder Hochfrequenzheizung je nach gewünschter Produktivität.

Eine Ausführung von sergiani gsl-k mit manueller Plattenbeschickung und Einzeltaktzyklus ist auch erhältlich.

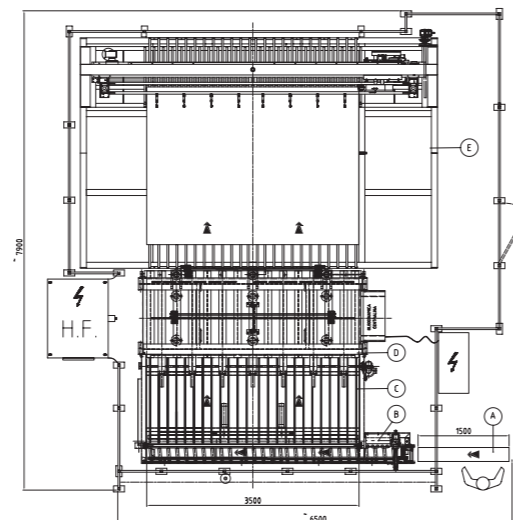


Bild 1

TECHNISCHE DATEN

Max. empfohlene Arbeitsdicke: 40mm

Modell	Tischabmessung (mm)	Vertikaldruck (Tonnen)	Seitlicher Druck (Tonnen)	Druck (Tonnen)
gsl-a 25-13	2500x1300	38,4	7,5	30
gsl-a 30-13	3000x1300	57,6	9	30
gsl-a 35-13	3500x1300	57,6	10,5	30

Max. empfohlene Arbeitsdicke: 80mm

Modell	Tischabmessung (mm)	Vertikaldruck (Tonnen)	Seitlicher Druck (Tonnen)	Druck (Tonnen)
gsl-a 25-13	2500x1300	38,4	20	30
gsl-a 30-13	3000x1300	80	24	30
gsl-a 35-13	3500x1300	80	28	30

ERHÄLTICHE VERSION

Version für hohe Produktivität bis zu 1100 m² pro Tag dank der Verringerung von Standzeiten während der Bearbeitung und schnellere Plattenzusammenstellung.

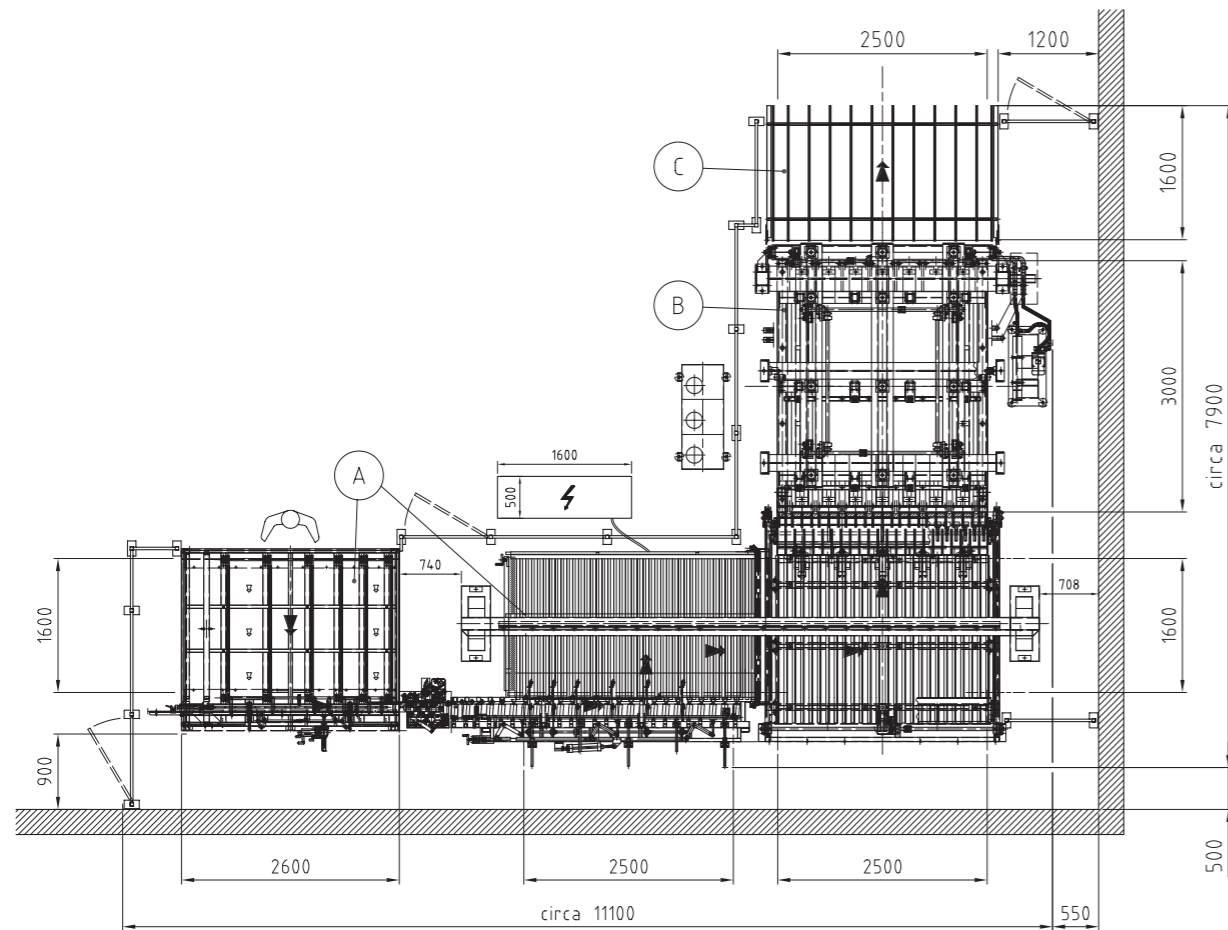


Bild veröffentlicht mit
der Zustimmung von
De Vries Trappen B.V.

ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHE

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

MERKMALE

sergiani Reihe

Presse zur Produktion von Tischlerplatten und Schichtholzplatten mit automatischer Be-/Entladung

Hohe Produktivität

Automatische Produktion von großdimensionierten Platten und Optimierung des Produktionszyklus.

Unterschiedliche Systeme zur automatischen Zusammenstellung mit horizontaler oder vertikaler Leimauftragsvorrichtung je nach Kundenanforderung.

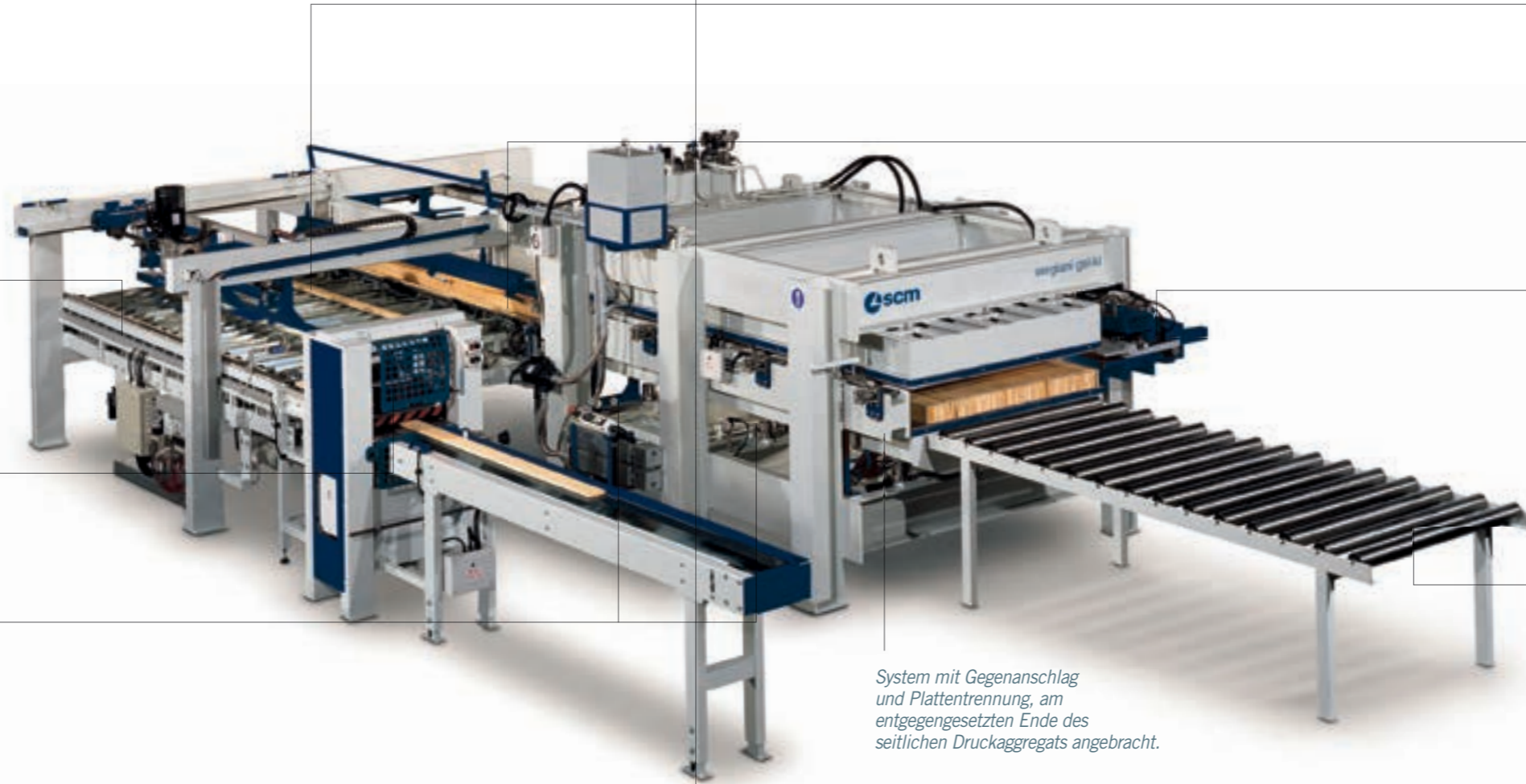
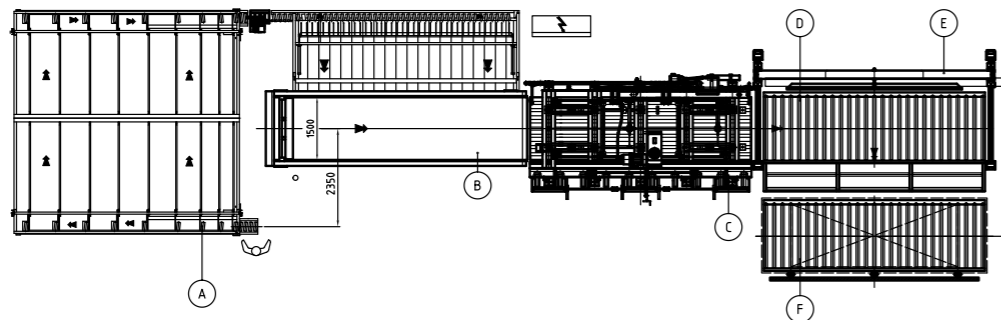
Pneumatisches Heben der Rollen um den Werkstückdurchgang ohne Leimauftrag zu ermöglichen, je nach eingestelltem Auftragsprogramm.

Der Vertikaldruck des Tisches gewährleistet eine perfekte Ebenheit des Endprodukts.

Wasser-, Öl- oder Hochfrequenzheizung je nach gewünschter Produktivität.

ERHÄLTlich MIT UNTERSCHIEDLICHEN LÄNGEN BIS ZU 20 METER

Konfiguration von Pressen und automatischen Fertigungslinien zur Produktion von Platten und Schichtholzbalken.



Die Kämme sind senkrecht zwischen den Riemen eingefügt. Sie positionieren die Leisten auf den Beschickungstisch mit einer Drehung um 90°.

Haltevorrichtung für Schichtholzplatten auf dem Beschickungstisch, bestehend aus einer Kippvorrichtung

Das seitliche Pressaggregat, gemäß der ausgewählten maximalen Arbeitsstärke dimensioniert, gewährleistet die beste Druckverteilung und Anleimqualität.

Unterschiedliche Entladelösungen gemäß den Kundenanforderungen.

System mit Gegenanschlag und Plattentrennung, am entgegengesetzten Ende des seitlichen Druckaggregats angebracht.

3 Versionen zur Bearbeitung von Platten mit max. empfohlene Abmessungen der Seiten: 40 mm – 80 mm – 150 mm

TECHNISCHE DATEN Max. empfohlene Arbeitsdicke: 40 mm				
Modell	Tischabmessung (mm)	Vertikaldruck (ton)	Seitlicher Druck (ton)	Zylinderhub (mm)
gsl-kl 25-13	2500x1300	50	7,5	200
gsl-kl 30-13	3000x1300	60	9	200
gsl-kl 35-13	3500x1300	70	10,5	200
gsl-kl 45-13	4500x1300	90	13,5	200
gsl-kl 53-13	5300x1300	110	15	200
Max. empfohlene Arbeitsdicke: 80 mm				
gsl-kl 25-13	2500x1300	50	20	200
gsl-kl 30-13	3000x1300	60	24	200
gsl-kl 35-13	3500x1300	70	28	200
gsl-kl 45-13	4500x1300	90	36	200
gsl-kl 53-13	5300x1300	110	40	200

TECHNISCHE DATEN Max. empfohlene Arbeitsdicke: 150 mm				
Modell	Tischabmessung (mm)	Vertikaldruck (ton)	Seitlicher Druck (ton)	Zylinderhub (mm)
gsl-kl 25-13	2500x1300	50	38	200
gsl-kl 30-13	3000x1300	60	46	200
gsl-kl 35-13	3500x1300	70	54	200
gsl-kl 45-13	4500x1300	90	69	200
gsl-kl 53-13	5300x1300	110	77	200

ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHE

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

MERKMALE

sergiani Reihe

Vertikaler Spannzylinder für Schichtholzplatten mit
manuellem Be-/Entladen

Flexible und kostengünstige Lösung für die
Produktion von Schichtholzbalken.
4 Versionen je Balkenlänge: 125 mm - 150 mm -
200 mm - 250 mm
Längen von 3000 bis Vielfachen von 3000 mm

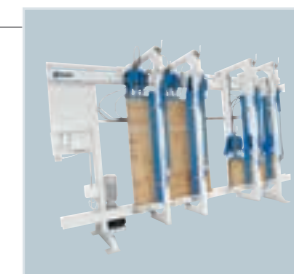
Hub der vertikalen Hydraulikzylinder
90 mm für die Versionen stv und stv ra.
200 oder 500 mm für die Version stv hp.

Qualität der Struktur
Die robuste Struktur, die optimierte
Druckverteilung (2 Zylinder pro Meter)
und die Spannbalken gewährleisten
die Qualität des gepressten Produkts.

Version sergiani stv hp: die Auflage
der Lamellen wird bearbeitet nachdem
die Balken zusammengebaut und
auf Präzisionsschablonen geschweißt
wurden, für eine bessere Qualität des
gepressten Produkts.



Partialisierung der Druckzylinder
entsprechend der Balkenlänge, die
hergestellt werden soll.



sergiani stv ra: Version erhältlich
mit Höhenverstellung der
vertikalen Druckzylinder.

Bewegliche horizontale Schieber
zur Aufreihung von Platten und
Balken.



TECHNISCHE DATEN

Modell	Tischabmessung (mm)	Vertikaldruck (ton)	Anzahl vertikale Druckzylinder - Durchmesser (mm)	Anzahl Querbalken zur vorderen Spannung	Zylinderhub (mm)
--------	---------------------	---------------------	---	---	------------------

Max. empfohlene Arbeitsdicke: 125 mm mit Höheneinstellung der vertikalen Druckzylinder

stv ra 30-13-125	3000x1300	24	6 - 50	4	90
stv ra 40-13-125	4000x1300	32	8 - 50	4	90
stv ra 60-13-125	6000x1300	48	12 - 50	6	90

Max. empfohlene Arbeitsdicke: 250 mm mit Höheneinstellung der vertikalen Druckzylinder

stv ra 30-13-250	3000x1300	48	12 - 50	4	90
stv ra 40-13-250	4000x1300	64	16 - 50	4	90
stv ra 60-13-250	6000x1300	96	24 - 50	6	90

TECHNISCHE DATEN

Modell	Tischabmessung (mm)	Vertikaldruck (ton)	Anzahl vertikale Druckzylinder - Durchmesser (mm)	Anzahl Querbalken zur vorderen Spannung	Zylinderhub (mm)
--------	---------------------	---------------------	---	---	------------------

Max. empfohlene Arbeitsdicke: 150 mm

stv 40-13-150	4000x1300	32	8 - 50	4	90
stv 60-13-150	6000x1300	48	12 - 50	6	90
stv 80-13-150	8000x1300	72	18 - 50	8	90
stv 120-13-150	12000x1300	112	28 - 50	12	90

Max. empfohlene Arbeitsdicke: 200 mm

stv 60-13-200	6000x1300	56	14 - 50	6	90
stv 80-13-200	8000x1300	72	18 - 50	8	90
stv 90-13-200	9000x1300	84	21 - 50	10	90
stv 120-13-200	12000x1300	112	28 - 50	12	90
stv 140-13-200	14000x1300	128	32 - 50	16	90

Max. empfohlene Arbeitsdicke: 250 mm

stv 60-13-250	6000x1300	112	28 - 50	6	90
stv 80-13-250	8000x1300	128	32 - 50	8	90
stv 90-13-250	9000x1300	160	40 - 50	10	90
stv 120-13-250	12000x1300	224	56 - 50	12	90
stv 140-13-250	14000x1300	256	64 - 50	16	90

TECHNISCHE DATEN

Modell	Tischabmessung (mm)	Vertikaldruck (ton)	Anzahl vertikale Druckzylinder - Durchmesser (mm)	Anzahl Querbalken zur vorderen Spannung	Zylinderhub (mm)
--------	---------------------	---------------------	---	---	------------------

Max. empfohlene Arbeitsdicke: 150 mm

stv hp 30-10-150	3000x1000	25	6 - 65	3	200
stv hp 30-15-150	3000x1500	25	6 - 65	3	500
stv hp 45-10-150	4500x1000	40	10 - 65	5	200
stv hp 45-15-150	4500x1500	40	10 - 65	5	500
stv hp 60-10-150	6000x1000	50	12 - 65	6	200
stv hp 60-15-150	6000x1500	50	12 - 65	6	500
stv hp 90-10-150	9000x1000	80	20 - 65	10	200
stv hp 90-15-150	9000x1500	80	20 - 65	10	500

Max. empfohlene Arbeitsdicke: 220 mm

stv hp 30-10-220	3000x1000	45	6 - 90	3	200
stv hp 30-15-220	3000x1500	45	6 - 90	3	500
stv hp 45-10-220	4500x1000	75	10 - 90	5	200
stv hp 45-15-220	4500x1500	75	10 - 90	5	500
stv hp 60-10-220	6000x1000	90	12 - 90	6	200
stv hp 60-15-220	6000x1500	90	12 - 90	6	500
stv hp 90-10-220	9000x1000	150	20 - 90	10	200
stv hp 90-15-220	9000x1500	150	20 - 90	10	500



ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHEN MERKMALE

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

Pressen zur Kaltbiegung von Massivholz und Mehrschichtplatten.



Doppelt ausgeführte Zahnstange- Rizelführungen und Torsionsstäbe gewährleisten eine perfekte Kontrolle der Ebenheit.

Konstruktive Qualität
Höchste Präzision der mechanischen Bearbeitungsvorgänge sorgt für eine hohe Qualität der Oberfläche und **beste Widerstandsfähigkeit** bei allen Bearbeitungsphasen.



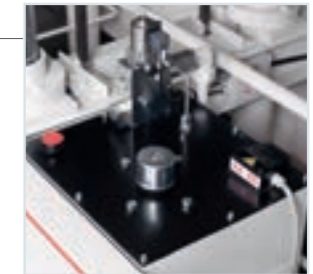
Hydraulikzylinder
Der **Schaft** besteht aus einer **sehr dick verchromten** geschliffenen **Stahllegierung**, die Dichtungen sind extrem widerstandsfähig, um eine lange Lebensdauer und eine **perfekte Abdichtung** zu gewährleisten.

EINFACHE UND SCHNELLE ENTFERNUNG DER PRESSFORM.



Flexibel
Ein seitlicher Kolben mit verstellbarem Kopf kann zusätzlich ausgewählt werden, um auch Teile mit großer Krümmung anpressen zu können.

Mögliche Auswahl zwischen einer **KALT** oder einer **HOCHFREQUENZ** Version für gesteigerte Produktivität.



Hydraulisches Steuergerät, das Herz der Presse
Hohe Leistungsfähigkeit und dauerhafte Zuverlässigkeit, mit Hochqualitäts-Bauelementen. Die doppelte Pumpe liegt im Hydraulikölbad und ist mit Wechselventil ausgestattet, um schnell von der Pumpe mit hohem Durchsatz und niedrigem Druck auf die Pumpe mit niedrigem Durchsatz und Hochdruck umzuschalten. Dieses System ermöglicht den Einsatz von relativ kleinen Motoren und daher einen niedrigeren Energieverbrauch.

Erhältlich mit beweglichem Tisch oben oder unten je nach gewünschter Ladehöhe.

TECHNISCHE DATEN

Modell	Tischabmessungen (mm)	Pressdruck (ton)	Anzahl Zylinder - Durchmesser (mm)	Hub/Öffnung (mm)	Spezifischer Betriebsdruck (Kg/cm ²)
gs-c 2/30	1000x400	30	2 - 70	400/800	5
gs-c 2/30	1000x700	30	2 - 70	400/800	4,5
gs-c 2/40	1500x700	40	2 - 85	450/800	4,5
gs-c 3/60	1800x700	60	3 - 85	450/800	4,5
gs-c 4/80	2000x1000	80	4 - 85	450/800	4
gs-c 6/120	2500x1200	120	6 - 85	450/800	4
gs-c 6/120	3000x1200	120	6 - 85	450/800	3

ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHE

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

MERKMALE

Pressen zur Formgebung.

Struktur aus großdimensioniertem Stahlblech für hohe Belastbarkeit während der Bearbeitung.



PRODUKTIVITÄT: bis zu 3 Zwischenplatten zur Steigerung der Produktivität.

Flexibel dank unserer Software, die alle Maschinenparameter steuert, wie z.B.: Arbeitsdruck, Pressdauer, Anzahl der Pressungen, Entgasung, Tischöffnung, Einstellung von Schnitttiefe und Arbeitstemperatur.

Tische aus Massivstahl durch diathermisches Öl bis zu 250°C erhitzt, mit Bohrungen zur Schnellspannung von eventuellen Formen.

Erhältlich mit beweglichem Tisch oben oder unten.

TECHNISCHE DATEN					
Modell	Tischabmessungen (mm)	Pressdruck (ton)	Anzahl Zylinder - Durchmesser (mm)	Hub/ Öffnung (mm)	Spezifischer Betriebsdruck (Kg/cm ²)
mvs 2/100	600x350	100	2 - 140	250/250	50
mvs 4/200	900x500	200	4 - 140	250/250	55
mvs 6/300	1200x500	300	6 - 140	350/350	60
mvs 6/300	1400x500	300	6 - 140	350/350	50
mvs 6/300	1600x500	300	6 - 140	350/350	45
mvs 6/300	1800x600	300	6 - 140	350/350	35
mvs 4/600	1900x600	600	4 - 240	400/400	55
mvs 3/400	2200x600	400	3 - 240	400/400	40
mvs 5/1000	2500x600	1000	5 - 580	400/400	65
mvs 10/2000	2200x1100	2000	10 - 280	400/400	90

Erhältlich in verschiedenen Versionen mit spezifischem Betriebsdruck von 35 bis zu 90 Kg/cm².

ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHE MERKMALE

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

sergiani Reihe

Unterdruckpressen zur Beschichtung von geformten Platten mit PVC

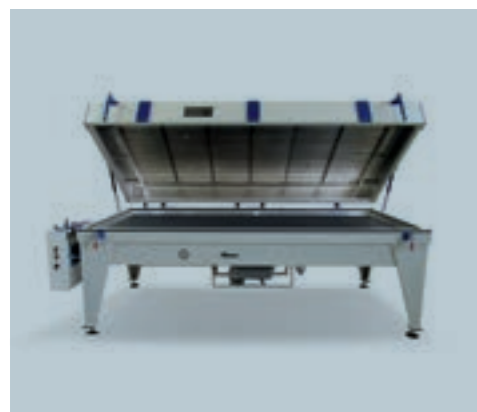
Die sergiani vb Reihe wurde für das kaltpressen und Beschichten von Formteilen aus Schichtholz, Furnier oder PVC entwickelt.

Einfach zu bedienen und komplett mit allen nötigen Vorrichtungen zur Einstellung und Steuerung der verschiedenen Arbeitsphasen.

Merkmale:

- Hochleistungs-Vakuumpumpe;
- Die Vakuumverteilung erfolgt über ein Leitungssystem mit Anschluss Punkten im Pressraum;
- Der beheizte Pressraum wird für besseren Wärmeschutz durch Mineralfaser isoliert.

sergiani vb



TECHNISCHE DATEN			
Modell	Tischabmessungen (mm)	Max. Arbeitshöhe (mm)	Leistung (kW)
vb 29-14	2700x1200	120	21

Entwickelt für die Beschichtung von Formteilen mit PVC. In Verbindung mit dem Schnellspann-Kit der Membran ist es möglich gekrümmte Stücke mit Furnier zu überziehen und Mehrschichtplatten anzuleimen.

- Ein Membrankit ist erhältlich um Mehrschichtplatten zu beschichten oder anleimen.
- Elektrische Widerstände im oberen Pressraum positioniert und eigens verteilt, um bessere Gleichmäßigkeit zu sichern.
- Verriegelung des Pressraums durch manuelle Schließvorrichtung.

sergiani vb-m

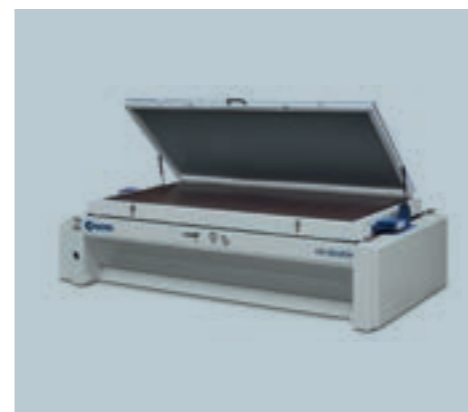


TECHNISCHE DATEN			
Modell	Tischabmessungen (mm)	Max. Arbeitshöhe (mm)	Leistung (kW)
vb-m 30-13	3000x1300	500	8,5
vb-m 35-13	3500x1300	500	10
vb-m 40-13	4000x1300	500	19
vb-m 40-16	4000x1600	500	19

Entwickelt für die Beschichtung von Formteilen mit Furnier und für das Anleimen von Mehrschichtplatten aus Plywood/MDF. Ausgestattet mit festem Arbeitstisch, Zwischenflansch zum Einbau der Membran und elektrischen Widerständen zur schnelleren Aushärtung.

- Elektrische Widerstände zur Membranerwärmung am oberen Arbeitstisch.
- Die besondere Mischung der Membran gewährleistet eine erhebliche Dehnung und eine höhere Wärmebeständigkeit.

sergiani vb double



TECHNISCHE DATEN			
Modell	Tischabmessungen (mm)	Max. Arbeitshöhe (mm)	Leistung (kW)
vb-double 30-13	3000x1300	500	22,5
vb-double 30-20	3000x2000	500	29,5
vb-double 35-13	3500x1300	500	22,5
vb-double 35-20	3500x2000	500	33,5
vb-double 40-13	4000x1300	500	22,5
vb-double 40-16	4000x1600	500	22,5

Doppelte Unterdruckpresse mit Membran zum Beschichten oder Anleimen von geformten Platten durch Erwärmung und Vakuumeinsatz.

- Mittlerer Drehtisch: der Bediener lädt die obere Seite des Korpus, das Vakuum wird aktiviert und das Aggregat dreht sich um 180° in dem Heizungsbereich, wo der Katalyseprozess erfolgt. Die doppelte Version ist mit einem zweiten Tisch ausgestattet, um eine weitere Beschichtung ohne Maschinenstillstand vorzubereiten und dadurch die Produktivität zu erhöhen.

sergiani vb-c



TECHNISCHE DATEN				
Modell	Tischabmessungen (mm)	Max. Werkstückhöhe (mm)	Leistung (kW)	Max. Betriebstemperatur
vb-c 10-10	1000x1000	100/500	7	200°C
vb-c 15-13	1500x1300	100/500	7	200°C
vb-c 30-13	3000x1300	100/500	20	200°C
vb-c 35-13	3500x1300	100/500	20	200°C
vb-c 40-13	4000x1300	100/500	20	200°C
vb-c 30-15	3000x1500	100/500	22	200°C
vb-c 35-15	3500x1500	100/500	22	200°C
vb-c 40-15	4000x1500	100/500	22	200°C

Unterdruckpresse für "Solid surface" Anwendungen mit Ofenheizung und Presse zur Formgebung mit Membran. Über dem Ofen eingebaut.

- Heizleistung 18kW ; andere Heizlösungen verwenden Öfen mit elektrischen Tischen mit doppelter Heizleistung.
- Zwei Maschinen in einer, Heizofen und Unterdruckpresse, für einen einfachen und ergonomischen Arbeitszyklus.
- Reduzierter Platzbedarf
- Auflagetisch: das Innere des Kastens besteht aus einem Stahlgitter zwischen zwei Luftumlaufdüsen angebracht, welche eine perfekte Temperaturverteilung gewährleisten.
- Sackmembran für maximale Arbeitshöhe der Werkstücke: 500 mm Standard Version und 900 mm Version auf Anfrage.

ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHE MERKMALE

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

Inklusive:

- Vakuum aus dem unteren Tisch und Druck aus dem oberen Tisch um 3D-Platten zu beschichten;
- Arbeitszyklus mit oder ohne Membran;
- Oberer Tisch des Pressraums aus gelochtem Massivstahl, durch diathermisches Öl erhitzt für eine perfekte Temperaturverteilung;
- Hohe Genauigkeit auch bei Platten mit komplexen Formen (positiver Druck 5 Kg/cm² + Vakuum 1 Kg/cm²).



Magazin der PVC Rollen mit manuellem oder pneumatischem Schnitt (Option).



Der bewegliche Tisch unten ist gefräst um einen Vakuumkreislauf zu schaffen.



Membran mit Vorrichtung zur Schnellspannung, ermöglicht einen schnellen Wechsel von einem Arbeitszyklus zum anderen.

Folgende Optionen sind verfügbar:

- Zwischenflansch für bessere Ergebnisse auch bei empfindlichen Materialien und komplex geformten Platten
- Größerer Pressraum bis zu 160 mm zur Bearbeitung von gekrümmten Platten
- Ladungsträger mit Motorantrieb
- Zweiter Ladungsträger zur Be-/Entladen auf der gleichen oder gegenüberliegenden Seite
- Häcksler für PVC
- Antistatische Bürste



Hydraulikzylinder Der Schaft besteht aus einer sehr dick verchromten geschliffenen Stahllegierung, die Dichtungen sind extrem widerstandsfähig, um eine lange Lebensdauer und eine perfekte Abdichtung zu gewährleisten.



Vorrichtung zur Spannung der PVC Folie.

Manuelles Aggregat zum Be-/Entladen des Ladungsträgers.



Elektronische Steuerung jeder Phase des Presszyklus mit Standard Programm, oder persönlich gestaltet gemäß den Kundenanforderungen.

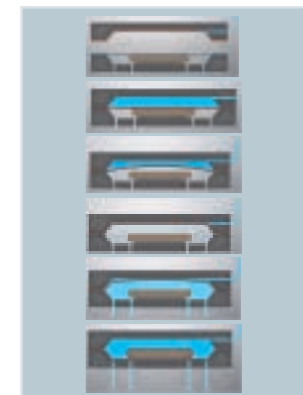
Druckluftbehälter um einen sofortigen und konstanten Presszyklus zu gewährleisten.

Konstruktive Qualität

Die robuste Struktur wurde mit standardisierten und verschweißten Stahlträgern realisiert. Das konstruktive Design gewährleistet eine hohe Stabilität und Steifheit in jeder Arbeitsphase.



Doppelt ausgeführtes Zahnstange- Ritzelsystem und Torsionsstäben gewährleisten eine perfekte Kontrolle der Ebenheit.

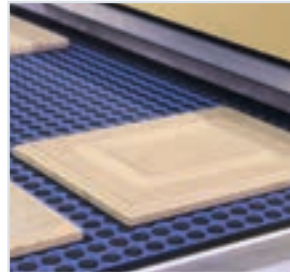


Kombinierter Zyklus: Druck vom oberen Tisch und Vakuum vom unteren Tisch.

TECHNISCHE DATEN					
Modell	Tischabmessungen (mm)	Pressdruck (Tonnen)	Anzahl Zylinder x Durchmesser (mm)	Pressraumhöhe (mm)	Spezifischer Betriebsdruck (Kg/cm ²)
3d form 25-14	2340x1340	200	4x140	60	5+1
3d form 30-14	2840x1340	300	6x140	60	5+1

ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHE MERKMALE

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

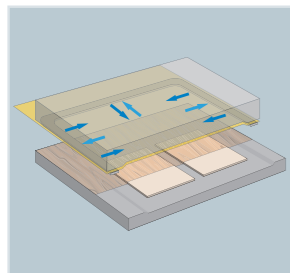


Die Ladungsträger sind der Länge und der Breite nach gebohrt; dadurch entsteht ein Gitter, wo Stifte mit quadratischem Kopf mit 28 mm Seitenlänge über die gesamte Pressfläche eingelegt werden. Sie werden automatisch aktiviert und erzeugen eine um 14mm erhöhte Pressfläche an der Position des Werks.

Automatisches PIN SYSTEM
Vermeidet die Anwendung von Gegenprofilen. Ladeaggregat mit automatischer PVC Positioniervorrichtung und System zur Abtastung der Plattenposition für die Einstellung des PIN SYSTEMS in der Presse mittels eines digitalen optischen Systems mit 28 mm Abstand.

MAGAZIN DER PVC ROLLEN VON 2 BIS 15 STATIONEN

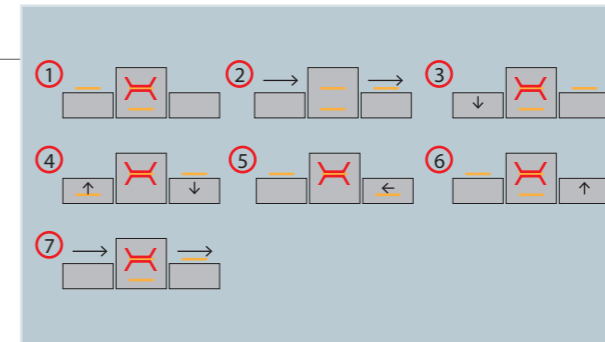
Elektronische Steuerung jeder Phase des Anpresszyklus mit Standard Programm, oder persönlich gestaltet gemäß den Kundenanforderungen.



Zwischenflansch: perfekte Genauigkeit auch bei komplexen Formen
Es ist möglich, mit oder ohne Membran zu arbeiten. Bei Zyklus mit Membran schafft die "Zwischenflansch" Vorrichtung das Vakuum zwischen Membran und PVC, und verringert damit das Entstehen von Falten. Außerdem kann ein zweiter Anpresszyklus mittels kalter Druckluft ausgeführt werden, die direkt auf dem PVC wirkt.

Wärmeaustauscher zur Erhitzung der Druckluft, elektrisch versorgt für eine bessere Anleimqualität.

Speicherbehälter für Vakuum und Druckluft, um eine beständige und unmittelbare Druckversorgung im Pressraum und einen schnelleren Arbeitszyklus zu gewährleisten.



Bis zu 3 Ladungsträger für gesteigerte Produktivität.

Während der Ladungsträger 2 ist im Inneren des Pressraums, befindet sich der Ladungsträger 1 im Ladebereich. Der dritte Ladungsträger, einmal ausgeladen, bleibt unter der Presse bis der Ladebereich frei ist, um einen neuen Arbeitszyklus zu starten.

Oberer Tisch des Pressraums aus gelochtem Massivstahl, durch diathermisches Öl erhitzt für eine perfekte Temperaturverteilung.

Automatische Umkippvorrichtung mit Saugern zur Entladung der gepressten Platten auf die motorbetriebene Rollenbahn, bereit für die Verschiebung an die nächste Station. (Option)

Struktur aus großdimensioniertem Stahlblech für hohe Belastbarkeit während der Bearbeitung zu sichern.

Die Tische sind mit eingefrästen Vakuumleitungen ausgestattet.

Die Verstellung der Ladungsträger im Inneren der Presse erfolgt völlig automatisch und gleichzeitig mit den auf den zwei schmalen Seiten positionierten Lade- und Ausladeaggregaten.

TECHNISCHE DATEN					
Modell	Tischabmessungen (mm)	Pressdruck (Tonnen)	Anzahl Zylinder x Durchmesser (mm)	Pressraumhöhe (mm)	Spezifischer Betriebsdruck (Kg/cm ²)
3d form hp 25-14	2340x1340	200	4x140	60	5+1
3d form hp 30-14	2840x1340	300	6x140	60	5+1
3d form hp 33-14	3200x1340	400	8x140	60	6+1
3d form hp 33-14	3200x1340	500	9x140	60	8+1

ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHE

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

MERKMALE

sergiani Reihe

Automatische Einraumpresse mit Heizplatten und elektronischer Steuerung

Breite Auswahl an Ausführungen

Plattenbeschickung auf der schmalen oder langen Seite des Tisches gemäß dem Produktionsprozess und der gewünschten Linienkonfiguration.



Rüttelförderer.

Die Mylarfolie schützt den oberen Tisch während die Rüttelförderer erleichtern die Trennung der Platten, die an den oberen Tisch haften könnten (Option).

Der Aufbau im MODULSYSTEM bietet größte Flexibilität bei der Zusammenstellung der Presse ganz nach Produkttyp, Prozess und Produktivität, die erforderlich sind.

Jeder Modul besteht aus einer robusten Struktur mit aus dem Vollen geschnittenen Lehrgerütpaaren.



Aggregat zur Ionisation des Mylarteppiches um eventuelle Schmutzteilchen abzuweisen. (Option)

Bürstenaggregate für die innere und äußere Seite des Mylarbandes zur Gewährleistung der Sauberkeit und einer Reduktion der Abfälle. (Option)

Zubehör auf Anfrage:

- Gebläse an dem unteren Tisch für eine einfachere Trennung des Mylar: das sichert einen schnellen Arbeitszyklus, ein langes Lebensdauer des Mylar und die Verringerung der Wartungszeiten;
- Ermittlung der Plattenposition durch Scanner zur Kontrolle des Drucks und zur eventuellen Ausschaltung der Druckzylinder.

Für eine Vielzahl von Produkten geeignete Pressen:

- Hohe spezifische Druckwerte: von 5 Kg/cm² bis zu 15 Kg/cm²
- Elektronische Steuerung aller Vorrichtungen



Verstellung des beweglichen Tisches oben durch ein Zahnstangen- und Ritzel System. Möglichkeit, die Kontrolle der Parallelität des Tisches zu hinzufügen (Option).



- Pressplatten aus dickem Massivstahl mit CNC gebohrt und bearbeitet. Die Bohrungen sind eigens dimensioniert um eine perfekte Temperaturverteilung zu sichern.
- Oberflächen der Platten mit hoher Verarbeitungsqualität, um auch bei Hochglanzlaminaten (HIGH GLOSS) beste Produktqualität zu erhalten.
- Zwischen den Druckzylindern und dem Tisch sind einige Stahlplatten positioniert, für bessere Druckverteilung und Qualität des Produkts. Zwischen Stahlplatte und Tisch wird Isolierstoff angebracht, um die Wärmeübertragung zur Struktur der Presse zu vermeiden. Garantierte Leistungen bei schweren Bearbeitungszyklen auf mehreren Schichten.



Die Hilfszylinder zur Kontrolle der Tischöffnung ermöglichen einen schnellen und konstanten Arbeitszyklus.



Zylinder mit exklusivem Design für maximale Zuverlässigkeit auf lange Sicht.

TECHNISCHE DATEN				
Modell	Tischabmessungen (mm)	Anzahl Zylinder – Durchmesser (mm)	Gesamtdruck (Tonnen)	Spezifischer Betriebsdruck (Kg/cm ²)
mvc 8/210 35-14	3500x1400	8 - 100	210	5
mvc 10/270 35-14		10 - 100	270	7
mvc 8/430 35-14		8 - 140	430	11
mvc 10/540 35-14		10 - 140	540	14
mvc 8/210 35-16	3500x1600	8 - 100	210	5
mvc 10/270 35-16		10 - 100	270	6
mvc 8/430 35-16		8 - 140	430	10
mvc 10/540 35-16		10 - 140	540	12
mvc 12/330 35-19	3500x1900	12 - 100	330	6
mvc 15/400 35-19		15 - 100	400	7,5
mvc 12/650 35-19		12 - 140	650	12
mvc 15/810 35-19		15 - 140	810	15
mvc 12/330 35-22	3500x2200	12 - 100	330	5,5
mvc 15/400 35-22		15 - 100	400	6,5
mvc 12/650 35-22		12 - 140	650	10
mvc 15/810 35-22		15 - 140	810	13
mvc 10/270 44-14	4400x1400	10 - 100	270	5,5
mvc 12/330 44-14		12 - 100	330	7
mvc 10/540 44-14		10 - 140	540	11
mvc 12/650 44-14		12 - 140	650	13
mvc 10/270 44-16	4400x1600	10 - 100	270	5
mvc 12/330 44-16		12 - 100	330	6
mvc 10/540 44-16		10 - 140	540	10
mvc 12/650 44-16		12 - 140	650	12
mvc 12/330 44-19	4400x1900	12 - 100	330	5
mvc 15/400 44-19		15 - 100	400	6
mvc 12/650 44-19		12 - 140	650	10
mvc 15/810 44-19		15 - 140	810	12
mvc 15/400 44-22	4400x2200	15 - 100	400	5
mvc 18/480 44-22		18 - 100	480	6
mvc 15/810 44-22		15 - 140	810	10
mvc 18/980 44-22		18 - 140	980	13

TECHNISCHE DATEN				
Modell	Tischabmessungen (mm)	Anzahl Zylinder – Durchmesser (mm)	Gesamtdruck (Tonnen)	Spezifischer Betriebsdruck (Kg/cm ²)
mvc 12/330 53-14	5300x1400	12 - 100	330	5,5
mvc 8/430 53-14		8 - 140	430	7
mvc 10/540 53-14		10 - 140	540	9
mvc 12/650 53-14		12 - 140	650	11
mvc 12/330 53-16	5300x1600	12 - 100	330	5
mvc 8/430 53-16		8 - 140	430	6,5
mvc 12/650 53-16		12 - 140	650	10
mvc 14/760 53-16		14 - 140	760	11
mvc 15/400 53-19	5300x1900	15 - 100	400	5
mvc 12/650 53-19		12 - 140	650	8
mvc 15/810 53-19		15 - 140	810	10
mvc 18/980 53-19		18 - 140	980	12
mvc 18/490 53-22	5300x2200	18 - 100	490	5
mvc 12/650 53-22		12 - 140	650	7
mvc 18/980 53-22		18 - 140	980	10,5
mvc 21/1140 53-22		21 - 140	1140	12
mvc 14/380 65-14	6500x1400	14 - 100	380	5
mvc 18/490 65-14		18 - 100	490	7
mvc 14/760 65-14		14 - 140	760	10,5
mvc 16/870 65-14		16 - 140	870	12
mvc 14/380 65-16	6500x1600	14 - 100	380	4,5
mvc 18/490 65-16		18 - 100	490	6
mvc 14/760 65-16		14 - 140	760	9
mvc 18/980 65-16		18 - 140	980	12
mvc 18/490 65-19	6500x1900	18 - 100	490	5
mvc 12/650 65-19		12 - 140	650	6,5
mvc 18/980 65-19		18 - 140	980	10
mvc 21/1140 65-19		21 - 140	1140	11
mvc 18/490 65-22	6500x2200	18 - 100	490	4,5
mvc 15/810 65-22		15 - 140	810	7
mvc 18/980 65-22		18 - 140	980	9
mvc 24/1300 65-22		24 - 140	1300	11

ÜBERBLICK ÜBER DIE TECHNISCHE VORTEILE

TECHNOLOGISCHE VORTEILE

Hohe Geschwindigkeit für hohe Produktivität.
Bis zu einer Tür alle 20 Sekunden, wobei jeweils eine Tür in einem Pressraum gepresst wird, für beste Qualität beim Verleimen und hoher Oberflächenqualität des Produkts.

Einhausung, entwickelt für die Schalldämmung und die Entfernung der Leimdämpfe, mit breiten Fenstern und innerer Beleuchtung um den Maschinenbetrieb zu überwachen ohne die Türen zu öffnen.

Elektronische Kontrolle der Tischebenheit und des Maschinenzklus. Schützt die Maschinenbauteile und eliminiert die Wartung der Nivellier Vorrichtung, im Vergleich zu anderen Systemen gegründet auf mechanischen Haken.

Geringerer Raumbedarf im Vergleich zu Einraumpressen oder Pressen mit mehreren Pressräumen bei gleichzeitiger Beladung mit gleicher Nutzfläche der Pressplatten.



Pressplatten mit hoher Wärmeleistung
Exklusiv bei SCM, um bei niedriger Temperatur im Vergleich zu massiven Lochplatten mit höherer Produktivität zu pressen und den hohen mechanischen, statisch-dynamischen Widerstand beizubehalten.

MERKMALE

Presse im Dauerzyklus mit elektronischer Steuerung, 5 bis 10 Pressräume

Es können Zweikomponentenleime auf Wasserbasis, d.h. Harnstoff- (UF) und Vinylleime (PVAc) mit sehr kurzen Presszeiten verwendet werden. Hier besteht keine Gefahr der frühzeitigen Katalysierung des Leims, weil die Werkstückplatte direkt nach der Zusammensetzung aufgegeben wird. Das besondere SCM System ermöglicht das Be-/Entladen des einzelnen Pressraums, und hält den Druck auf den anderen Pressräumen konstant. Dank der geringen Wartezeit kann man auf der SCM sergiani las auch Polyurethanleime Hot melt oder Zweikomponentenleime anwenden.

Beladeteppich

Gleichzeitige Ausführung von Plattenbeladung, Reinigung der Tische und Abschiebung der gepressten Platte. Der Beladeteppich ist ausgestattet mit Einstellung der Geschwindigkeit über Inverter und automatischer Plattenzentrierung der Länge nach.

TECHNISCHE DATEN

Modell	Tischabmessungen (mm)	Anzahl Pressräume	Gesamtdruck (Tonnen)
las s	2500x1300	5	120
las s	2500x1300	6	120
las s	2500x1300	10	120
las s	2800x1400	5	140
las s	2800x1400	6	140
las s	2800x1400	10	140
las p	2500x1300	5	200
las p	2500x1300	6	200
las p	2500x1300	10	200
las p	2800x1300	5	200
las p	2800x1300	6	200
las p	2800x1300	10	200
las 3	3350x1400	5	175
las 3	3350x1400	7	175

DIE ENTSCHEIDENSTEN HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIEN SIND BESTANDTEIL UNSERER DNA

SCM – EINE ENORME KOMPETENZ VEREINT ZU EINER EINZIGARTIGEN MARKE

Mit über 65 Jahre Erfahrung ist SCM einer der unangefochtenen Marktführer im Bereich der Holzbearbeitungstechnologien und ein Innovationsmotor auf dem Feld der Holzbearbeitungsmaschinen und modernen Fertigungsanlagen mit einer weltweiten Präsenz und dem dichtesten Vertriebs- und Servicenetzwerk auf diesem Sektor.

- 65 Jahre Erfahrung
- 3 Hauptproduktionsstandorte in Italien
- 300.000 m² Produktionsfläche
- 20.000 Produzierte Maschinen pro Jahr
- 90% Exportanteil
- 20 Tochtergesellschaften
- 400 Vertretungen und Vertriebspartner
- 500 Servicetechniker
- 500 Eingetragene Patente

**WE HAVE THE POWER
WHEN IT COMES TO PRESSING**

Unsere DNA ist geprägt von der Stärke und Sicherheit einer großen Firmengruppe. Die Marke SCM ist Teil der SCM-Group, dem führenden Hersteller industrieller Maschinen und Komponenten zur Verarbeitung einer enormen Bandbreite an Materialien.

SCM GROUP, EIN HOCHQUALIFIZIERTES TEAM AUF DEM AKTUELLESTEN WISSENSSTAND IN BEZUG AUF INDUSTRIELLE MASCHINEN UND KOMPONENTEN

INDUSTRIAL MACHINERY

Einzelmaschinen, integrierte Systeme und Dienstleistungen für die Verarbeitung einer großen Bandbreite von Materialien.



HOLZBEARBEITUNGSTECHNOLOGIE



TECHNOLOGIEN FÜR DIE VERARBEITUNG
VON KOMPOSITMATERIALIEN, ALUMINIUM,
KUNSTSTOFF, GLAS, STEIN, METALL

INDUSTRIAL COMPONENTS

Technische Bauteile für die Maschinen und Systeme der Gruppe, Drittparteien und die Maschinenbauindustrie.



SPINDELN UND
TECHNISCHE BAUTEILE



SCHALTSCHRÄNKE



METALLVERARBEITUNG



GUSSEISEN



SCM GROUP SPA

via Casale 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini - Italy
tel. +39 0541 674111 - fax +39 0541 674274
scm@scmgroup.com
www.scmwood.com



00L0565802F