

Produktbereich:
Holz

Joos-Durchlauf-Pressen Economic System 2000



Joos-Qualität
ist der Unterschied
Details, auf die es ankommt.

PRESSEN + TECHNOLOGIE



GOTTFRIED JOOS MASCHINENFABRIK

Rationelles Furnieren

Joos baut seit vielen Jahren Pressen für Industrie und Handwerk. Die Summe dieser Erfahrungen ist die Joos-Durchlauf-Pressen DLP Economic System 2000 (Pat. Nr. 512 300).

Joos-Durchlauf-Pressen sind variabel einsetzbar, mit geringem Platzbedarf. Durch das hervorragende Preis-Leistungsverhältnis ist die Maschine sowohl für das Handwerk als auch für den Industriebetrieb ideal geeignet.

Die wesentlichen Vorteile der Furniertechnik:

- zeitgleiches Beschicken und Pressen der Furnierteile
- Erhöhung der Qualität
- Ergonomische Anordnung der Bedienelemente und Arbeitshöhe
- Reduzierung von Personal- und Energiekosten
- Reduzierung der Durchlaufzeiten um bis zu 60 %

Bereits bei einem Furnieraufwand von ca. zwei Tagen pro Woche amortisiert sich die Joos-Durchlauf-Pressen innerhalb kurzer Zeit. Individuelle Wirtschaftlichkeitsberechnungen führen wir gerne für Sie durch.



Details, auf die es ankommt

Patentierter Tischkonstruktion

Der Presstisch besteht aus einer massiven Stahlplatte (80 mm) und ist dynamisch auf den Zylindern gelagert. Beim Schließvorgang wird der Presstisch nach oben geführt und drückt die freitragende Heizplatte gegen das massive Oberteil der Presse. Nach Beendigung des Pressvorganges wird die Maschine automatisch geöffnet. Umlaufende Pressbänder beschicken und entleeren die Presse gleichzeitig.

Die patentierte Tischkonstruktion ist die Basis der robusten und günstigen Unterkolbenbauart.

Kurze, umlaufende Pressbänder

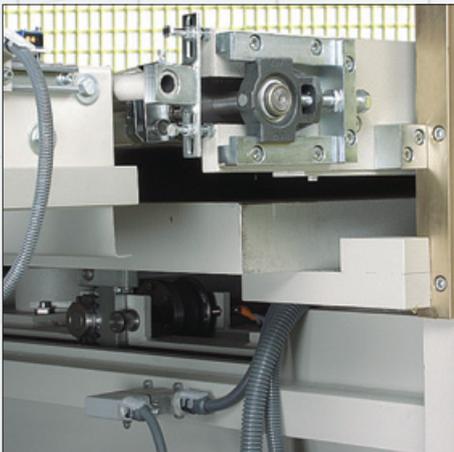
Eine spezielle Tischkonstruktion ermöglicht, dass die Transportbänder innerhalb der Presse um die untere Heizplatte geführt und so vor Verschmutzungen und Beschädigungen geschützt sind. Die Bandlänge ist identisch mit dem Maß der Pressfläche. Dadurch ergeben sich vielfältige Vorteile:

- einfachster Bandwechsel
- keine übermäßige Dehnung
- kurze Übergabewege zwischen Belegeband und Transportband
- keine unnötigen Umlenkungen
- optimaler Synchronlauf während der Belegung

Praxisgerechte Konstruktion

Bei Joos haben hohe Qualität, Wirtschaftlichkeit und Bedienkomfort absolute Priorität.

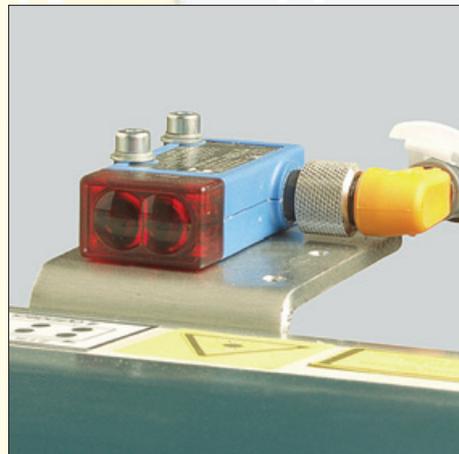
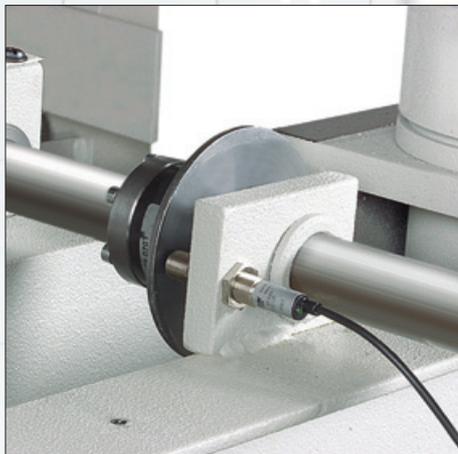
So sind zum Beispiel alle Funktionskomponenten unverbaut und im Servicefall frei zugänglich. Das leistungsstarke Hydraulikaggregat befindet sich durch eine Metallhaube geschützt, unterhalb der elektrischen Einrichtung. Die Hydraulikpumpe mit Elektromotor ist wartungsfrei im Ölbehälter eingebaut.





Joos A.B.S.-Sicherheitssystem

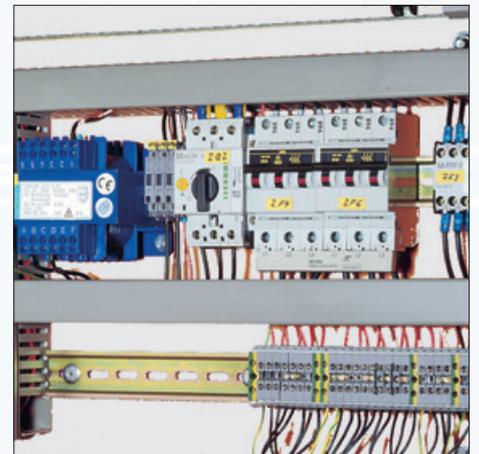
In Joos-Qualitäts-Pressen ist das patentierte A.B.S.-Sicherheitssystem integriert. Fehlbelegungen oder liegengebliebene Teile werden von Mikrosensoren sofort registriert. Ein automatischer Steuerbefehl veranlasst, dass sich die Presse wieder öffnet. Die teuren Folgen durch Beschädigung am Pressentisch, der Hydraulik und/oder an den Heizplatten werden durch diese Joos-Erfindung vermieden. Durch dieses Sicherheitssystem werden Lebensdauer und Betriebssicherheit der Anlage entscheidend erhöht.



Optimierte Regelung

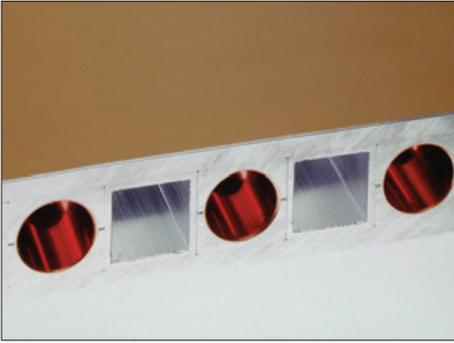
Die ergonomische Gestaltung und Anordnung der Bedienelemente zeichnen Joos-Durchlauf-Pressen aus. Besonders vorteilhaft ist der einfache Zugriff und die Übersichtlichkeit der Steuerungselemente. Über die schwenkbare Eingabeeinheit neben dem Belegetisch, kontrollieren und bestimmen Sie den kompletten Funktionsablauf wie:

- Sollwertvorgabe für Pressdruck und Presszeit
- Automatische Berechnung des Pressdruckes aus der Teilegröße
- Rezepturverwaltung wiederkehrender Arbeitsabläufe
- Anzeige von Störmeldungen
- Ausführung von Einrichtfunktionen



Heizsysteme mit Zukunft

Perfekte Furnierarbeiten setzen ein absolut zuverlässig arbeitendes Heizsystem voraus. Kurze Presszeiten stellen hohe Anforderungen an die Temperaturregelsysteme und Heizplatten.



Ökotherm-Plus-Heizplatten Geeignet für Betriebstemperatur bis maximal 130°C.

Die Kombination verschiedener NE-Profilssysteme mit speziellen Wärmeleitsystemen resultiert in einer extrem leichten Heizplatte in Schichtbauweise. Die geringe Masse der Heizplatte benötigt für die Aufheizung ca. 60 % weniger thermische Energie um dieselbe Betriebstemperatur zu erreichen, als herkömmliche Heizplatten.

Details: Mäanderförmiges Wärmeleitsystem aus druckfesten, korrosionsfreien Präzisionsaluminiumprofilen, ummantelt von Aluminiumhalbschalen in thermisch stabiler Verbundbauart. Die Oberflächen der Deckbleche sind harteloxiert und daher extrem kratzunempfindlich.



Stahlheizplatten Geeignet für Betriebstemperaturen bis maximal 180°C

Massive gebohrte Stahlheizplatten sind besonders bei hohen spezifischen Pressdrücken und für die Beheizung mit Hochdruckdampf oder Thermoöl geeignet. Durch den Einsatz zirkulierender Heizmedien wird bei der Stahlheizplatte eine gleichmäßige Wärmeverteilung erzielt.

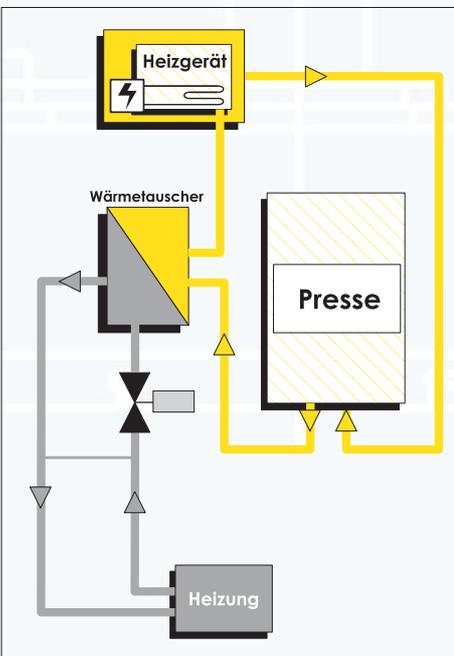
Details: Gebohrte Stahlheizplatte aus massivem Stahl, allseitig bearbeitet, Flächen breitschlichtgehobelt und bandgeschliffen. Die Anzahl und Größe der Bohrungen wird in Abhängigkeit der Anforderung ausgelegt.



Heizgeräte

Je nach Bedarf stehen verschiedene autarke Heizsysteme sowohl in ihrer Art des Umlaufmediums als auch in der maximalen Leistung und Temperatur zur Auswahl.

Vornehmlich werden Heizgeräte mit einem geschlossenen, elektrisch beheizten Wasserkreislauf eingesetzt. Das Prinzip des überlagerten Drucks erlaubt Betriebstemperaturen bis maximal 130°C. Durch die gute spezifische Wärmekapazität des Wassers, und die hohe Durchflussgeschwindigkeit durch die Heizplatten, wird eine optimale Wärmeverteilung auch bei partiell ungünstiger Belegung der Pressfläche erzielt.



Wärmekopplung

Joos koppelt die beim Kunden vorhandenen thermischen Heizsysteme und senkt dadurch ganz entscheidend die Energie- und Investitionskosten.

Joos bietet wahlweise die folgenden Lösungen:

1. ausschließliche Beheizung über presseninterne Heizgeräte
2. ausschließliche Beheizung über hauseigene Wärmequellen (Dampf, Wasser, etc.)
3. Kombibetrieb mit automatischer Umschaltung

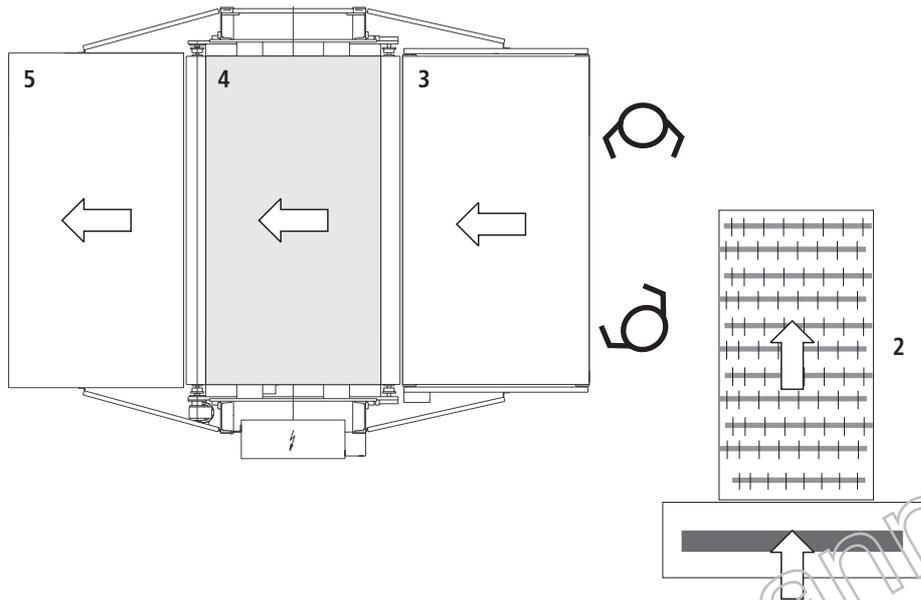
Wir berechnen für Sie das Einsparungspotential und das optimale Heizsystem.

Fertigungsplanung

Erst die optimale Abstimmung des Fertigungsprozesses zwischen der Auslegung der Maschine und den vorgegebenen Randbedingungen gewährleistet ein Optimum an Produktivität. Dabei spielt die flächenmäßige Auslegung sowie die Anordnung der Durchlaufpresse eine entscheidende Rolle.

Anordnungsvariante A

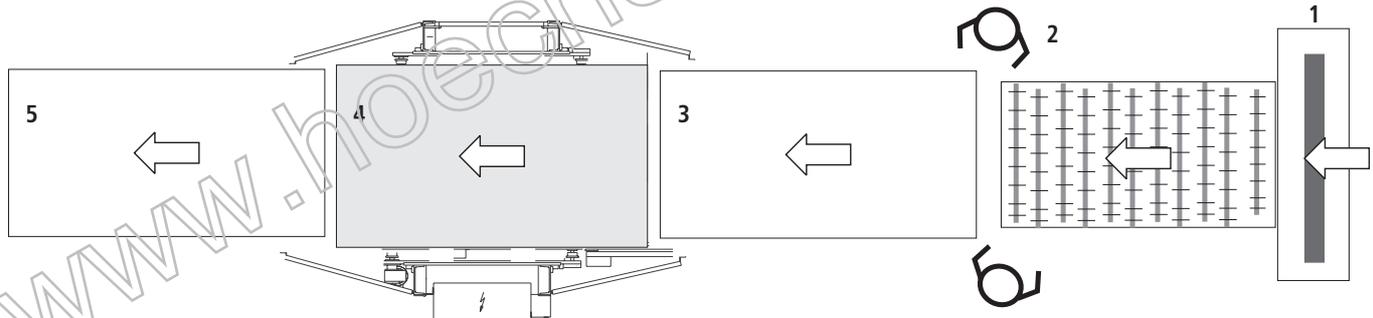
Joos-Durchlauf-Presse mit Beschickung von der breiten Seite.



1. Leimauftragsmaschine
2. Messerscheibenrollenbahn
3. Belegeband
4. Presse
5. Auslaufrollenbahn

Anordnungsvariante B

Joos-Durchlauf-Presse mit Beschickung von der schmalen Seite.



Peripheriegeräte

Leimauftragsmaschinen, Bürstmaschinen, Messerscheibenrollenbahnen, u. a. erleichtern Ihnen nicht nur die Arbeit sondern verbessern die Produktqualität bei gleichzeitiger Reduzierung der Stückzeiten.



Type		DLP 100	DLP 115	DLP 120	DLP 135
Presskraft	kN	1000	1150	1200	1350
Breite Pressfläche	mm	2550	3000	3150	3150
Länge Pressfläche	mm	1350	1350	1350	1600
Höhe Pressraum	mm	200	200	200	200
Anzahl der Zylinder		4	6	6	6
Durchmesser Zylinder	mm	90	80	80	90
Spez. Druck volle Auslegung	kg/cm ²	2,9	2,8	2,8	2,7
Spez. Druck 80 % Auslegung	kg/cm ²	3,6	3,5	3,5	3,3
Betriebsdruck	bar	310	310	325	300
Schließzeit	sec.	6	7	7	7
Heizplatte:					
Typ		Öko-Therm	Öko-Therm	Öko-Therm	Öko-Therm
Dicke je Platte	mm	37	37	37	37
Max. Betriebstemperatur	°C	130	130	130	130
Heizgerät:					
Typ		Wasser-Heizgerät	Wasser-Heizgerät	Wasser-Heizgerät	Wasser-Heizgerät
Leistungsbedarf	kW	2 x 12	2 x 18	2 x 18	2 x 18
Aufheizzeit	min	30	25	25	30
Anschlussleistung gesamt	kW	31	45	45	47
Grundmaße Länge	mm	4500	4500	4500	5250
Breite	mm	3510	4050	4400	4400
Höhe	mm	1750	1830	1950	1950
Gewicht der Anlage	kg	6600	7600	8500	9800

Alle im Prospekt angegebenen Werte sind Cirka-Werte. Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, und alle Rechte vorbehalten. Die angegebenen Werte gelten für die Grundausführung, Anpassungen in Bezug auf Presskraft, Plattengröße, Heizmedium sind je nach Kundenerfordernissen möglich.

Joos Nord

Technische Beratung
Volkhausenstr. 1
32105 Bad Salzufflen
Fon +49 (0) 52 22/400 131
Fax +49 (0) 52 22/400 132
E-Mail Joosnord.ajr@t-online.de

- Pneumatische Pressen
- Hydraulische Pressen
- Durchlauf-Pressen
- Formteil-Pressen
- Spezial-Pressen
- Pressen-Service
- Leimauftragmaschinen
- Handlinggeräte

Joos USA

Joos USA Inc.
244 Cox Street
Roselle, N.J. 07203
Fon 001-908 620 3900
Fax 001-908 620 3901
E-Mail JoosUSA@aol.com
www.Joosusa.com

PRESSEN + TECHNOLOGIE

