



# Hydraulische Heizplattenfurnierpressen



**STABIL**

# Das ist Sie, die neue OTT-**STAB**

Im Holzbe- und -verarbeitenden Handwerk und der Industrie sind die Begriffe Pressen – Leimen – Schleifen unweigerlich mit den Namen OTT verbunden. Kein anderes Unternehmen deckt gleichermaßen diese drei wichtigen Bereiche in Form von Qualitätsmaschinen ab. So ist es auch nicht verwunderlich, daß es Tag für Tag mehr OTT-Kunden gibt.

Dieser Erfolg hat uns jedoch nicht ruhen lassen, sondern eher beflügelt, unsere verschiedenen Pressenmodelle in einigen Details noch weiter zu verbessern, um ein Produkt zu erhalten, das die ganze Technik des modernen Maschinenbaus widerspiegelt.

Auf den nachfolgenden Seiten dieses Prospektes möchten wir Ihnen auf einem Rundgang das Ergebnis unserer jahrelangen Erfahrung in Wort und Bild darstellen.

Nehmen Sie sich daher ein wenig Zeit, und begleiten Sie Ihren Schreinerkollegen sowie einen unserer OTT-Verkaufsberater bei ihrem Rundgang um unsere

**neue Furnierpressengeneration**



# STABIL

# BIL Furnierpressengeneration



Abbildung zeigt Modell **STABIL** 2513/4

# Die Vorteile unserer neuen Pressenbau

Unsere Modellreihe **STABIL** ist auf alle vorkommenden Preßarbeiten im Handwerksbetrieb, sowohl auch für die Möbelfertigung in großen Innenausbau-betrieben, Möbelfabriken und Serienbetrieben abgestimmt.

Die gesamte Pressenkonstruktion ist übermäßig stark gebaut. Sie ist über die gesamte Preßfläche 4-seitig offen. Im Durchlaufverfahren werden die starken Profilträger in einer Sandstrahlanlage zunderfrei und blank gestrahlt. Die Verschweißung der einzelnen Trägerelemente erfolgt verwindungsfrei. Alle aufliegenden Teile werden nach der Verschweißung präzise gehobelt oder gefräst.

Lassen Sie uns nun den Aufbau im Detail betrachten.

**STABIL = die Führung des Preßtisches.** Eine Zahnstangenführung, sowie eine zusätzliche Tischführung sorgen für den Gleichlauf des Preßtisches, sowie für eine genaue Seitenführung, die ein Verschieben des Tisches verhindert. Die Kolben der Zylinder sind mit dem Unterteil des Preßtisches nicht verschraubt, sondern stoßen frei auf eine präzis bearbeitete Auflagefläche. Hiermit wird jegliche mechanische und physikalische Einwirkung auf Preßtisch, Dichtungen und Kolben vermieden. Ohne jeglichen Verschleiß wird dadurch ein höchstes Maß an Betriebssicherheit erreicht.

**STABIL = wenn im Preßoberteil 3-4\* Längsträger in überdimensionierter Stärke eingebaut sind.** Sichere Stabilität durch genügend Längsträger im Preßoberteil.

\*3 Längsträger bei **STABIL** 2211 – 2511 – 2513/4

\*4 Längsträger bei **STABIL** 2513/6 – 3013 – 3313 – 3613.

**STABIL = wenn der Preßtisch eine starke Konstruktion aufweist.** Die Konstruktion unserer **STABIL**-Pressen beruht auf umlaufenden Profileisen-trägern anstelle einer Blechverkleidung.

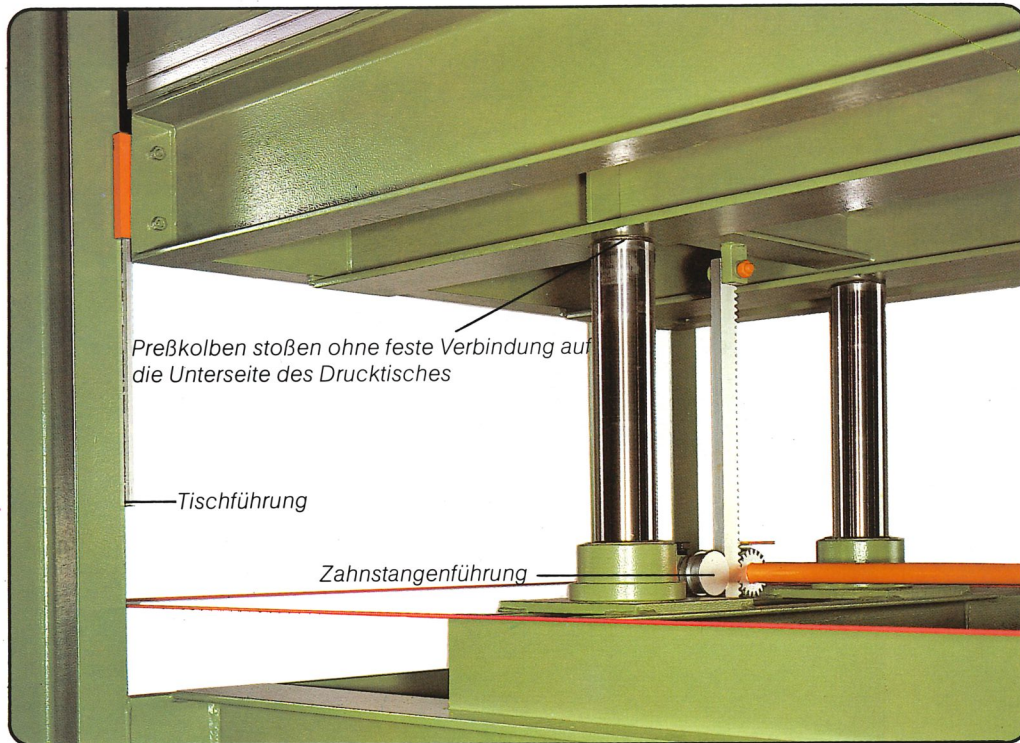


Abbildung zeigt stabiles Oberteil mit 4 starken Längsträgern

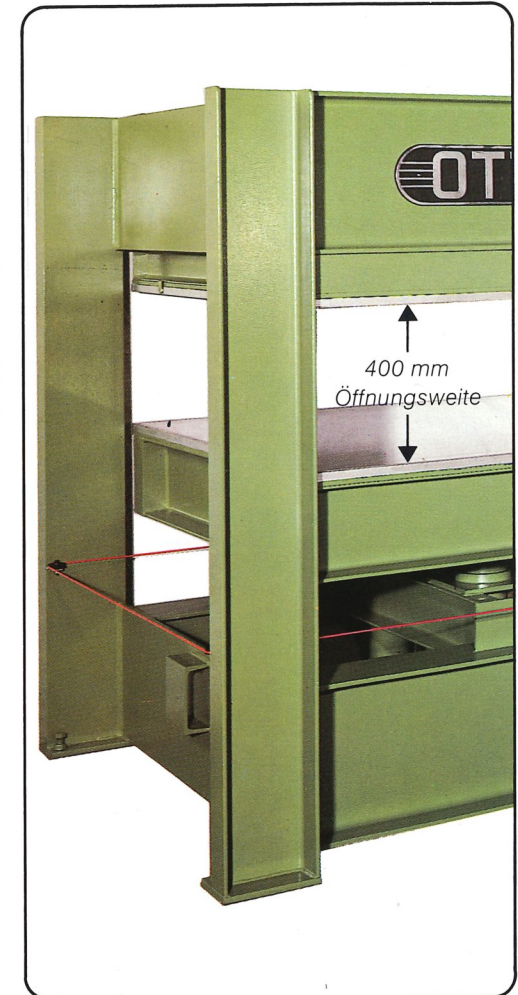


Abbildung zeigt stabilen Preßtisch

# reihne **STABIL** liegen klar auf der Hand

**STABIL** = Wenn der Preßbisch und das Preßoberteil für die Heizplatten eine stabile Unterkonstruktion bilden. Entscheidend für die große Stabilität ist die starke Tragkonstruktion der Querträger und die breite Auflage von 100 mm. Ebenfalls ausschlaggebend ist der enge Abstand von 70 – 75 mm, um jegliche Durchbiegung zu vermeiden. Die Anzahl der Querträger und die Auflagefläche der Träger ergibt die Gesamtauflegefläche für die Heizplatte.

**Beispiel: OTT-Pressen STABIL mit einer Plattengröße von 2550 x 1350 mm. 15 Querträger mit Auflagefläche 100 mm = 2,03 m<sup>2</sup> Auflagefläche für 1 Heizplatte. 60% der Heizplatten haben eine stabile Auflagefläche. Nur dies ermöglicht eine optimale Druckübertragung.**



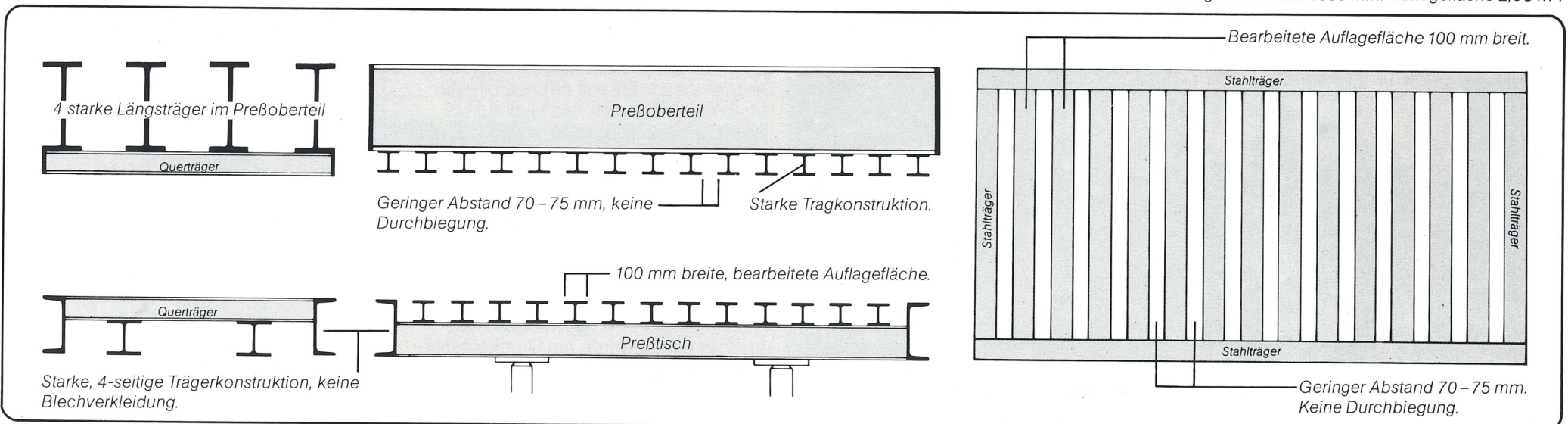
Durch eine stabile Tischkonstruktion ist es bei unserem 4-Zylindersystem möglich, Kleinteile ohne Auslegen zu pressen.



Zeichnung zeigt Stirnseitenansicht von Preßoberteil und Preßbisch.

Zeichnung zeigt Frontansicht von Preßoberteil und Tisch

Zeichnung zeigt Draufsicht eines Preßbisches, Plattengröße 2550 x 1350 mm. Auflagefläche 2,03 m<sup>2</sup>.



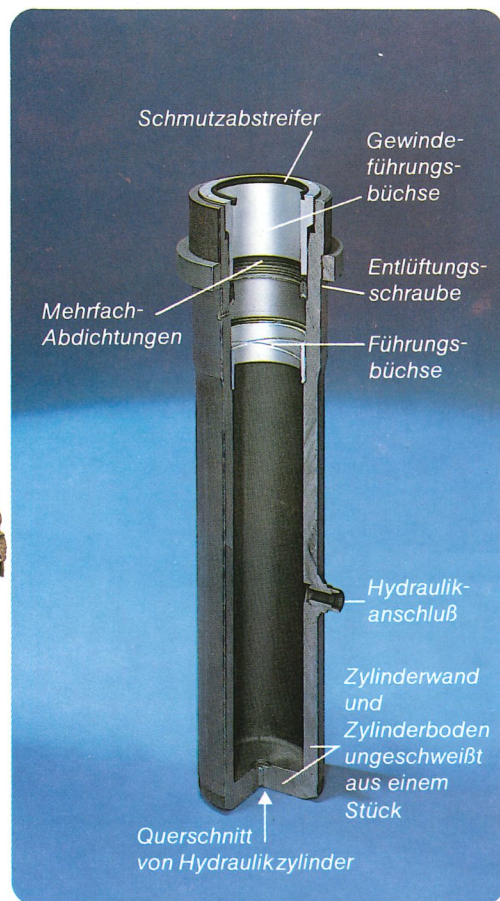
# Vom Aufbau bis zum Hydraulikantrieb –

**STABIL** und vernünftig ist bei unseren Pressen der Betriebsdruck im Hydrauliksystem. Wir haben bei den Pressen diesen Betriebsdruck auf die stattliche Höhe von 320 – 340 bar gebracht und ihn auf diese bar-Zahl begrenzt. Höhere Betriebsdrücke bedeuten weniger Druckreserve und weniger Sicherheit sowie mehr Verschleiß bei den Hydraulikteilen.

Stark ist bei den **STABIL**-Pressen außerdem der Gesamtpreßdruck und demzufolge auch der spezifische Preßdruck. Bei hohem spezifischem Preßdruck/cm<sup>2</sup> werden die Verleimergebnisse besser. Hoher Druck bringt bei furnierten Werkstücken eine glattere und ebenere Oberfläche, was für Sie wiederum eine Vereinfachung beim Schleifen bedeutet.



**STABIL, ungeschweißt und von unbegrenzter Lebensdauer sind die OTT-Hydraulikdruckzylinder.** Gegenüber den herkömmlichen Zylindern ist die Zylinderwand und der Zylinderboden nahtlos aus einem Stück – ungeschweißt. Die Dichtungsflächen der Zylinder sind fein bearbeitet, geschliffen und in einem Spezialverfahren gehärtet. Besonders die

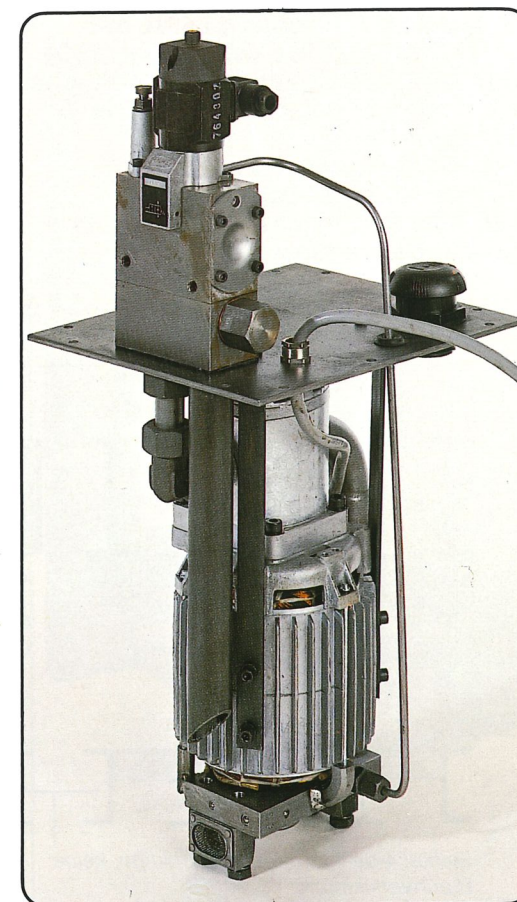


Druckkolben aus massivem Stahl sind in extrem langen Führungen geführt, damit ein Verkanten ausgeschlossen ist. Die Druckkolben sind auf ihrer Oberfläche gehärtet, geschliffen und poliert. Die Abdichtung erfolgt über nachstellbare Mehrfach-Lippenringdichtungen mit einer Entlüftungsschraube, damit eine Bildung von Vakuum-Saugwirkung an den Dichtungen, die unweigerlich zu einem Verschleiß der Dichtungen führen würde, unterbleibt.

**STABIL ist das OTT-Hydraulikaggregat.** Das Herz jeder Presse ist die Antriebseinheit. Seit über 25 Jahren bauen wir eine Kompakteinheit mit direktem Motorantrieb ein. Unser kompaktes Hydraulikaggregat ist sehr gut zugänglich und geschützt im Preßunterteil angeordnet. Unsere kombinierte 2-Stufenpumpe ist direkt am Antriebsmotor montiert. Die Pumpe und der Motor sind im Ölbehälter eingebaut. Der Antriebsmotor mit offener, ölfester Wicklung wird durch das Hydrauliköl gekühlt. Das kombinierte, wartungsfreie Pumpen-Motor-Aggregat ist somit keinerlei Verschleiß durch Staub, Schmutz oder äußerer Beschädigung ausgesetzt. Durch die Niederdruckpumpe erfolgt das schnelle Schließen der Presse, während die Hochdruck-Radial-Kolbenpumpe den erforderlichen Preßdruck erzeugt. Die automatische Abschaltung des vorgewählten Preßdruckes erfolgt durch ein Druckeinstellgerät bzw. Hochdruck-Kontaktmanometer. Die Umschaltung von der Nieder- auf die Hochdruckstufe des

Pumpenaggregates erfolgt über ein kombiniertes Elektromagnet-Umschaltventil.

Dieses Elektro-Magnetventil dient ferner zum Schließen und Öffnen der Presse und wird durch die in der Instrumententafel befindlichen Druckknöpfe betätigt.



# Bedienung und Sicherheit – OTT-STABIL

Der Bediener unserer **STABIL** Presse bringt Leistung. Er braucht keine zeitraubenden Umwege und beherrscht dadurch sein Preßgut. Wir haben die Wege um die Presse gekürzt. Schon lange. Die Aufstellung einer serienmäßigen **STABIL**-Presse ist somit problemlos. Alle Bedienungsinstrumente sind bei **STABIL**-Pressen griffgünstig und übersichtlich im vorderen Oberteil der Presse angebracht, dort wo der Bediener seinen Standort hat. Übrigens eine OTT-Idee.

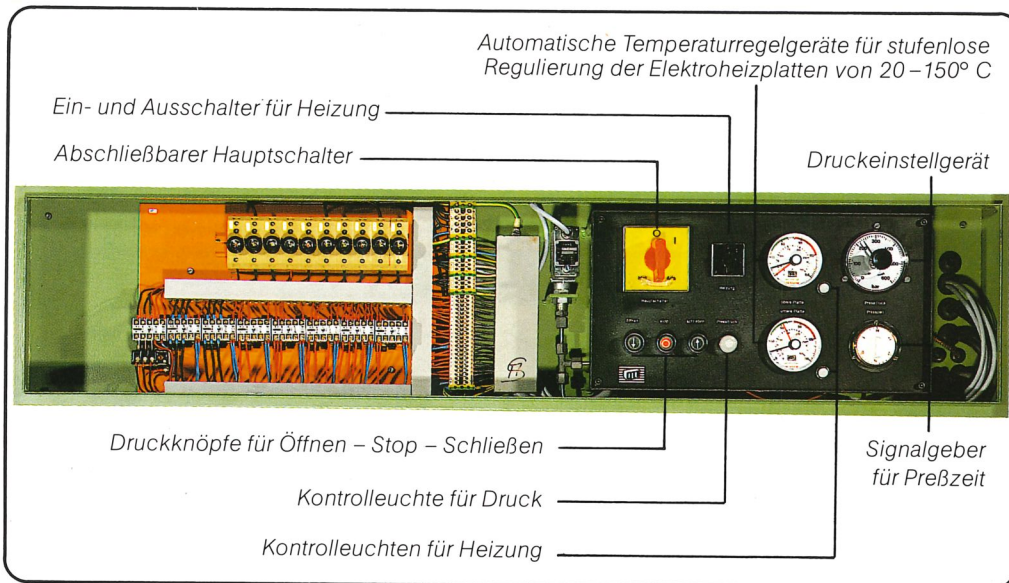
Wir fühlen uns nicht nur für eine hervorragende Konstruktion unserer Pressen, sondern im gleichen Maße auch für die Sicherheit des zukünftigen Bedienungs-personals verantwortlich. Daher ist unsere Bedienung gemäß den

zwingenden Vorschriften der Holz-Berufsgenossenschaften ausgelegt.

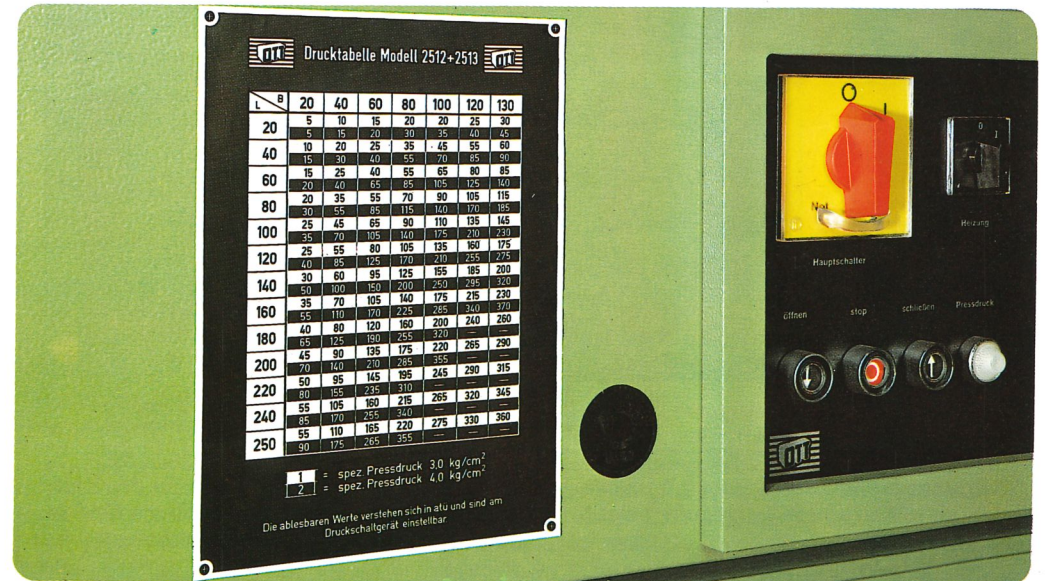
- Schließen der Presse über Druckknopfbedienung, wobei bis zum endgültigen Schließen der Druckknopf betätigt werden muß.**
- Öffnen der Presse über Druckknopfbedienung, wobei mittels eines Haltedruckknopfes der Preßtisch in jeder Öffnungsstellung angehalten werden kann, damit nicht immer der gesamte Preßhub ausgefahren werden muß.**
- Sicherheits-Reißleine über alle 4 Seiten der Presse zum Sofortstop während des Schließ- und Öffnungsvorganges.**

Alle Anschlüsse an den Stirnseiten unserer neuen Pressen **STABIL** sind abgedeckt verlegt und stören beim Betriebsablauf nicht. Die am Preßtisch befestigte Abdeckung für die Anschlußkabel dient gleichzeitig zur Auflage von Furniergut beim Durchschieben. Diese Ausführungsart ist serienmäßig.

Drucktabelle mit 2 Wertangaben für Voll- und Teilbelegung der Preßfläche. Einfaches, direktes Ablesen der verschiedenen Preßdrücke. Kein umständliches Umrechnen auf m<sup>2</sup>-Auslegung.



Die Elektroschaltanlage ist nach VDE-Vorschrift ausgelegt.



# Unsere verschiedenen Heizplattenarten

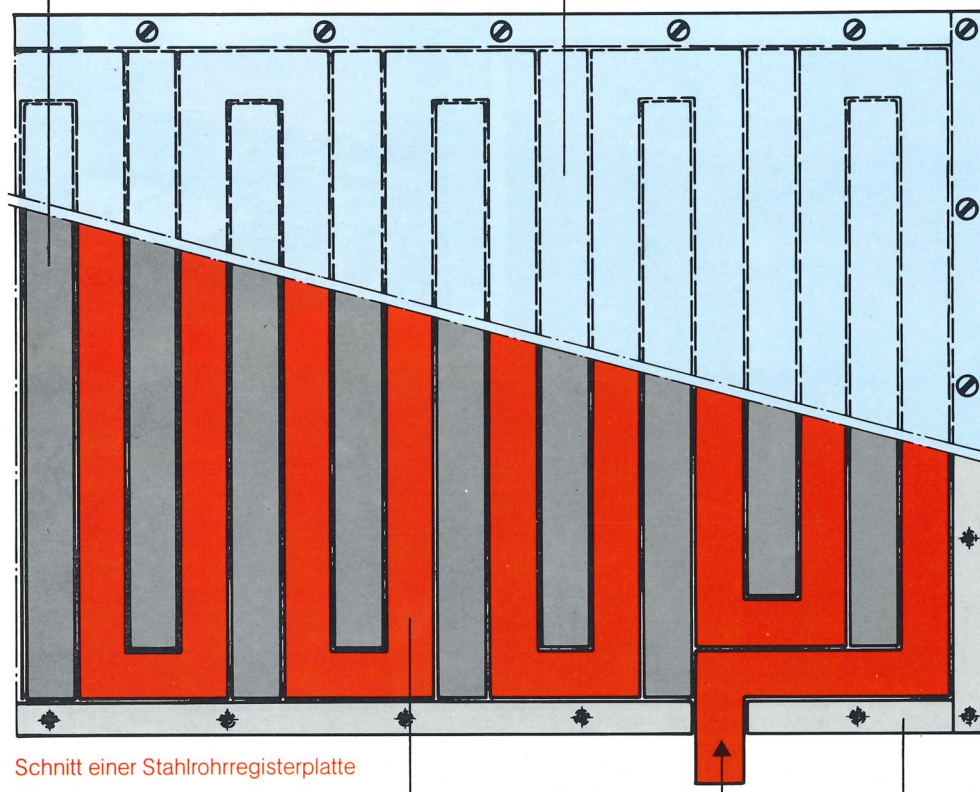
## 1. OTT-Stahlrohr-Registerheizplatten für Warmwasser und Niederdruck-Dampfheizung.

Die Zufuhr des Heizmediums von den an einer Schmalseite der Presse angebrachten

Sammlern (Zu- und Ablauf) zu den Platten, erfolgt über verschleißarme Gummischläuche. Pressen mit Registerplatten kommen für Betriebe in Frage, bei denen eine entsprechende Heizungsanlage vorhanden ist.

Präzisionsstahlrohre, lose beigelegt, damit die Zwischenräume voll ausgelegt sind, für höchste Belastung.

Verschraubtes, auswechselbares Aluminiumpreßblech 3-4 mm stark. Auf Wunsch Oberfläche eloxiert oder mit Folienband.



Schnitt einer Stahlrohrregisterplatte

Präzisionsstahlrohre 30 x 20 x 2,0 verschweißt zu einem Durchlaufregister für das flüssige Heizmedium.

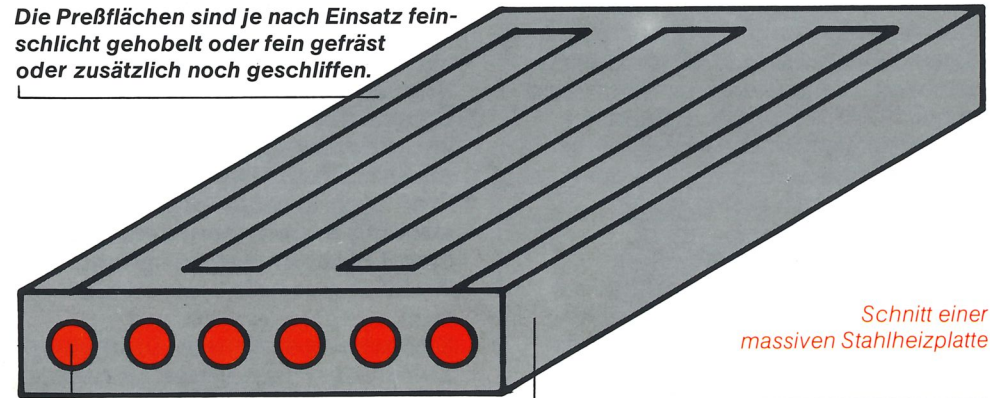
Selbsttragender Stahlrahmen für das Heizregister mit Schraubenbefestigung für das auswechselbare Aluminiumdeckblech.

## 2. Massive Stahlheizplatten für Heißwasser-, Hochdruckdampf- und Thermölheizung

Mit aus dem vollen Material herausgebohrten Kanälen für das flüssige Heizmedium.

Für höchste Druckbelastungen und Temperaturen bis 300°C liefern wir Stahlheizplatten in der Stärke von ca. 30 bis max. 250 mm.

Die Preßflächen sind je nach Einsatz feinschlicht gehobelt oder fein gefräst oder zusätzlich noch geschliffen.



Schnitt einer massiven Stahlheizplatte

Aus dem vollen Material herausgebohrte Kanäle mit großem Ø und engem Abstand.

Die Platten sind grundsätzlich kanten- und flächenseitig präzise bearbeitet.

Im allgemeinen können bei warmwasser-beheizten Registerheizplatten nur durchschnittliche Preßtemperaturen von ca. 80°C erreicht werden. Um aber höhere Temperaturen zu erreichen, bieten wir eine

**Kombinationsheizung  
Warmwasser/Elektro**

bei den Modellen **STABIL 2513- 3013- 3313- 3616 an.**  
Ein energiesparendes System.

An der Presse ist zusätzlich ein Elektroheizboiler von ca. 12 – 18 kW Leistung, je nach Preßfläche und Etagenanzahl, sowie eine Umwälzpumpe angebaut. Die Installation dieser Anlage ist komplett verrohrt und mit Regelventilen, Thermostaten, sowie Vor- und Rücklaufanschlüssen versehen. 3 Funktionssysteme sind serienmäßig enthalten:

- a) Bei **Wahlschalter 1** wird Warmwasser der bestehenden Heizkesselanlage zu den Heizplatten geführt, um eine durchschnittliche Grundplattenwärme von ca. 80°C zu erreichen.
- b) Bei **Wahlschalter 2** wird bei erreichter Vorlauf-temperatur der Vor- und Rücklauf des Warmwassers zum Kessel abgestellt, gleichzeitig schaltet man die Elektroheizung ein. Der Heizboiler heizt in kurzer Zeit das vorhandene warme Wasser weiter auf, um die stufenlos vorgewählte Temperatur bis max. 110°C in einem geschlossenen Heizsystem zu erreichen.
- c) Bei **Wahlschaltung 3** kann zu Zeiten, in denen die Heizkesselanlage nicht in Betrieb ist, die Erwärmung des in dem geschlossenen Kreislauf befindlichen Heizmediums stufenlos von 20°C bis ca. 110°C erreicht werden.



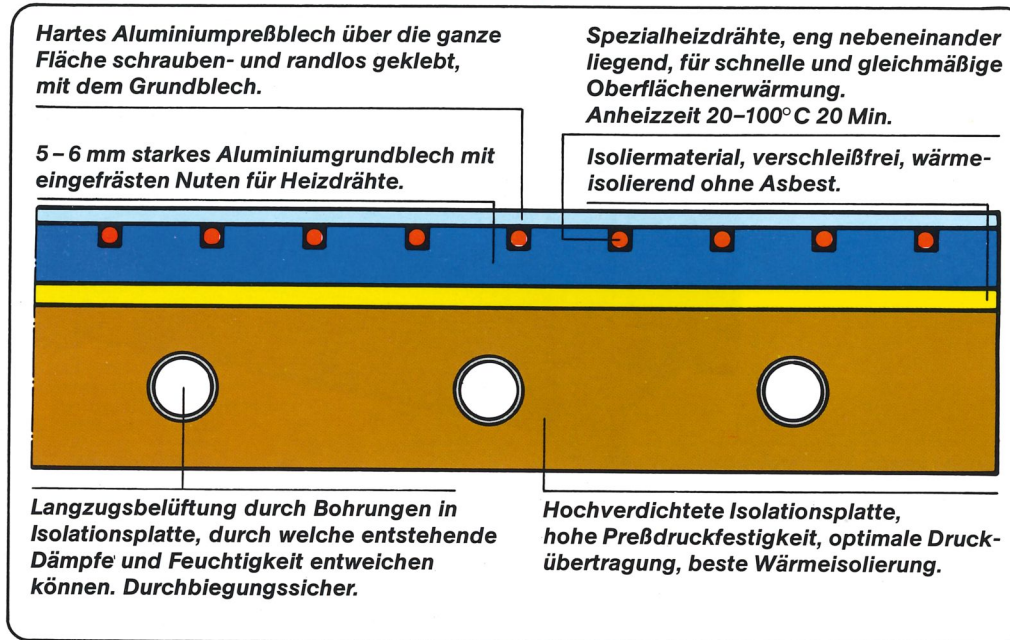
# bedeuten für Sie 4 OTT-**STABIL**e Vorteile

### 3. Vollaluminium-Elektroheizplatten randlos vollverklebt.

Das Heizplattensystem ist in der Fachwelt bekannt und seit Jahrzehnten bewährt.

Nähere Einzelheiten sind aus der Schnittzeichnung zu entnehmen.

Schnittzeichnung einer Vollaluminium-Elektroheizplatte



### 4. OTT-Aluminium-Heizplatten für Elektroheizung im Baukastensystem.

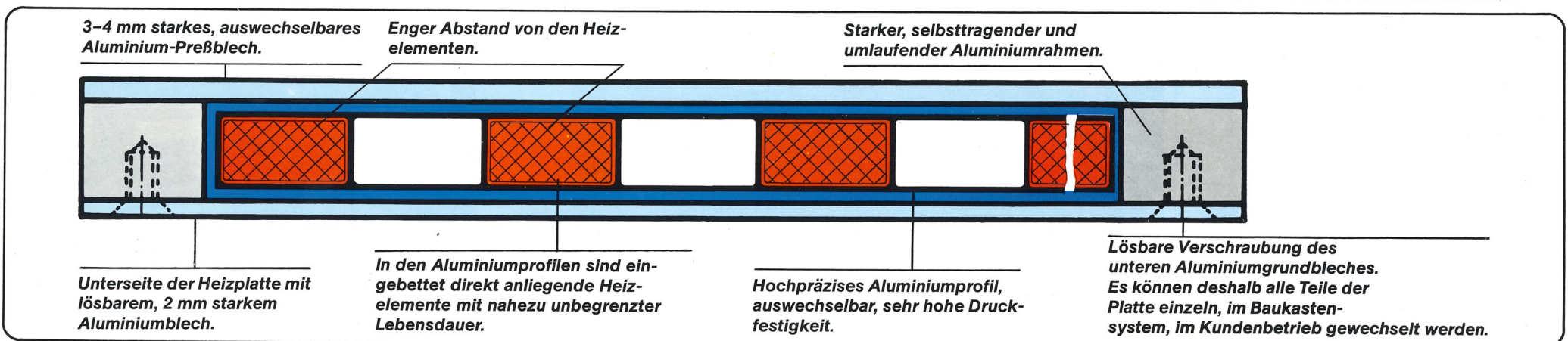
Für härtesten Einsatz liefern wir auf Wunsch alle Pressen unserer Baureihe **STABIL** mit unseren hochbelastbaren OTT-Aluminium-Heizplatten.

Dieses Plattensystem ist sehr druckfest gebaut und im Baukastensystem gefertigt. Bei einer auftretenden Beschädigung durch Fehlbelegung, überhohem Druck beim Pressen von Kleinteilen etc., können alle Teile der Platte kurzfristig und kostengünstig im Kundenbetrieb ersetzt werden. Ein Regelgerät je Heizplatte sorgt für die stufenlose Regulierung der Preßtemperatur von 20-150° C und die konstante Einhaltung der vorgewählten Plattenwärme. Zwischen der Heizplatte und dem Preßkörper sind starke, druckfeste und feuchtigkeitsgeschützte Isolationsplatten eingebaut.

Neben der Standardausführung mit harten Reinaluminiumpreßblechen können die Preßoberflächen der Stahlrohrregistorplatten und OTT-Elektroheizplatten auf Wunsch geliefert werden mit:

- **kratzfester, harteloxierter Beschichtung, in silberheller Farbe mit vermindertem Trennmittelverbrauch oder**
- **auswechselbarem, verschleißbarem Kunststoff-Folienband mit leimabweisender Funktion.**

Schnittzeichnung von OTT-elektro-Heizplatte



# OTT-STABILE Sonderausstattungen

- Abstellbare Außenzyylinder bei Pressen mit 6 und 8 Druckzylindern, damit Kleinteile ohne zusätzliches Auslegen gepreßt werden können. Bei 6 Druckzylindern ein Paar an der linken Preßflächenseite, bei 8 Druckzylindern je 1 Paar an der linken und rechten Preßflächenseite.  
Mit optischer Lichtanzeige.
- Vergrößerung der Preßlänge und Preßbreite und Erhöhung des Gesamtpreßdruckes.
- Erhöhung der Preßöffnungsweite und des Preßhubs.
- Automatische Öffnung der Presse über Elektrozeituhr nach Ablauf der eingestellten Preßzeit.
- Berücksichtigung von besonderen Abmessungen, um gegenüber zu kleinen Türöffnungen und beengten Raumverhältnissen so weit wie möglich gerecht zu werden.
- Einbau von Stahlheizplatten für Heißwasser, Dampf oder Thermoölbeheizung anstelle der serienmäßigen Heizplatten.
- Anordnung der Bedienelemente nach Wunsch, z.B. vorne links oben.



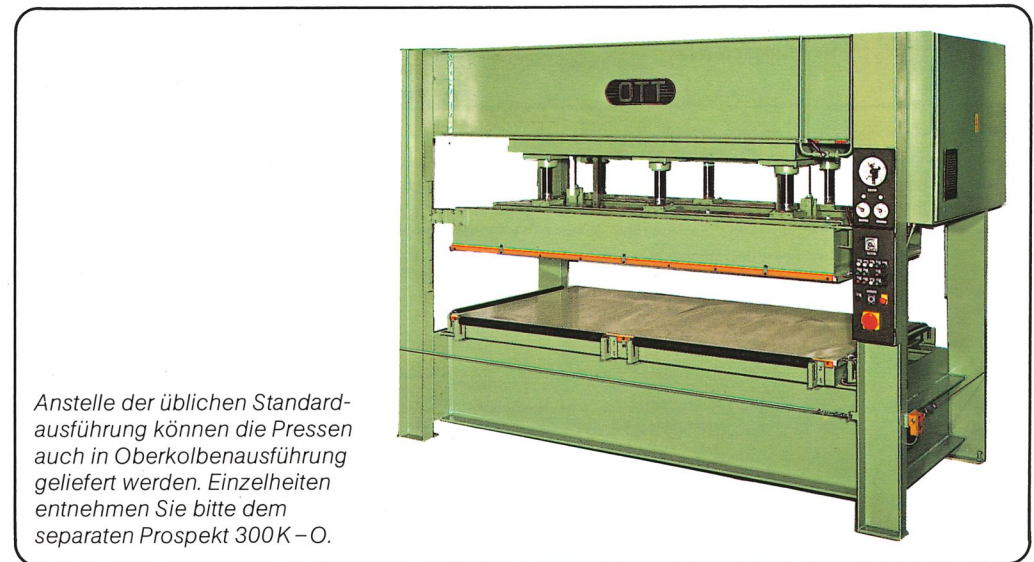
*Zerlegbare Ausführung, wenn die Türöffnungen zu klein sind oder es sonstige Aufstellungsprobleme gibt.*



*Einbau von Mittelheizplatten*



*Abbildung zeigt ausziehbare Auflage an der linken (rechten) Stirnseite, für schonendes Auflegen von überstehendem Preßgut.*



*Anstelle der üblichen Standardausführung können die Pressen auch in Oberkolbenausführung geliefert werden. Einzelheiten entnehmen Sie bitte dem separaten Prospekt 300K-O.*

# Immer die richtige Presse – OTT-STABIL

## Lieferprogramm

Modell	STABIL	1511	2211	2511	2513/4	2513/6	3013	3313	3613
Plattengröße	mm	1500 x 1100	2200 x 1100	2550 x 1100	2550 x 1350	2550 x 1350	3000 x 1350	3300 x 1350	3600 x 1350
Gesamtpreßdruck Spez. Preßdruck	t kg/cm <sup>2</sup>	40 2,5 – 4,0	80 3,3 – 4,0	80 3,0 – 4,0	90 2,8 – 4,0	135 4,0 – 6,0	135 3,5 – 5,5	160 3,8 – 5,0	160 3,5 – 5,0
Betriebsdruck, max. Druckzylinder Öffnungsweite	bar St/mm ø mm	320 4 x 60 300	320 4 x 90 400	320 4 x 90 400	340 4 x 90 400	340 6 x 90 400	340 6 x 90 400	320 8 x 90 400	320 8 x 90 400
Gewicht mit 2 Platten	ca. kg	2000	3100	3500	4100	5000	6300	7800	8300
Gesamtlänge	mm	1830	2610	2960	2960	3080	3530	3830	4130
Gesamtbreite	mm	1220	1240	1240	1490	1520	1520	1520	1520
Gesamthöhe mit 2 Platten	mm	1720	1890	1890	1890	1950	2000	2100	2150
Motoranschlußwert	kW	1,1	1,1	1,1	1,1	2,2	2,2	2,2	2,2
Anschluß je Elektroheizplatte (OTT-Platte)	ca. kW	4,9	6,5	7,7	9,6	9,6	11,2	12,8	14,4
Verbrauch je Platte	* ca. kW/h	2,0	2,5	2,8	3,0	3,0	4,5	6	6,5
Anheizdauer 20 – 100°C	* ca. min.	20	20	20	20	20	20	20	20
Verbrauch bei Warmwasser- heizplatten, je Platte	* ca. WE/h	2500	6000	7000	7500	7500	9000	10.000	12.000

\*Mittel aus Erfahrungswerten  
Konstruktions- und Maßänderungen bleiben vorbehalten

Aus Wunsch Sonderabmessungen  
Erhöhung der Öffnungsweite

Erhöhungen des Gesamtpreßdruckes



Abbildung zeigt Modell **STABIL** 3613.



# STABIL

# STABILer Erfolg durch OTT-Produkte

Man sollte nicht leichtfertig über Erfolg reden. Erstens sollte man ihn haben und zweitens auch begründen können. Zum Beispiel setzt sich der Erfolg unserer Produkte aus den wesentlichen Teilen unserer Geschäftspolitik zusammen. Jetzt und auch in Zukunft.

- **Produktion und Qualität**  
**Der Kunde muß ein Recht auf Qualität haben.**

In einer modernen Produktionsstätte wird nach den neuesten Kenntnissen der Maschinenteknologie gefertigt. Zudem garantieren geschulte Facharbeiter ein hohes Maß an Qualität. Das Gütesiegel garantiert dafür.



- **Information und Beratung**  
**Der Kunde muß eine objektive Beratung erhalten.**

Nur so kann für ihn die effektivste Maschinenlösung gefunden werden. Ein breites Fachhändlernetz sowie unsere eigenen Fachberater stehen ihm hier für eine ehrliche Beratung zur Verfügung.



**Uns bleibt nun noch, Ihnen als Ihr starker Partner viel Freude und Erfolg mit Ihrem OTT-Produkt zu wünschen.**

- **Auslieferung und Aufstellung**  
**Der Kunde muß termingerecht und problemlos beliefert werden.**

Unsere Fachmonteure, die in den meisten Fällen von Auslieferungen (teilweise durch eigenen Fuhrpark) zugegen sind, transportieren die Maschine in die Betriebsräume, stellen sie ordnungsgemäß auf und weisen den Kunden eingehend in die Handhabung seiner neuen Maschine ein. Somit wird sie sofort in den betrieblichen Ablauf integriert. Ohne Zeitverlust.

- **Betreuung und Kundendienst**  
**Der Kunde muß wissen, wohin er gehört.**

Wir verstehen uns als Ihr Partner, der auch hilft, wenn es nicht um einen Kaufabschluß geht. So auch bei einem eventuellen Defekt. Unsere qualifizierten Mitarbeiter können durch ihr Wissen und ihre Ausrüstung sofort reagieren. Schnell und unproblematisch. Denn nur zufriedene Kunden kommen immer wieder.



Paul OTT GmbH · Maschinenfabrik  
Postfach 38  
A-4650 Lambach/Oberösterreich  
Tel. 00 43-72 45/32 7 11-0 · Tx. 025-745  
Telefax 00 43-72 45/88 17 33

Paul OTT GmbH  
Max-Eyth-Str. 53 · Postfach 150  
D-7057 Winnenden  
Telefon 071 95/80 71 · Telex 7262171  
Telefax 071 95/63 4 28

Paul OTT & A. Schmeisser GmbH  
Gewerbering 30  
D-8311 Loiching 1/Kronwieden  
Telefon 087 31/52 47  
Telefax 087 31/60 2 17

OTT Trading AG  
In den Vogelgärten 1 – 3  
CH-4123 Allschwil 2/Schweiz  
Telefon 061/63 33 33  
Telefax 061/634 121