



Die neue Pressengeneration



Baureihe Junior und 300 K

Fortschreitende Technik, ständige Weiterentwicklung und
nicht zuletzt rationelle Fertigungsmethoden waren
Voraussetzungen zu unseren neuen Pressenmodellen.

Über 16000 unserer Pressen arbeiten in Handwerks- und Industriebetrieben

Unsere Heizplattenpressen

im Detail

Modellreihe JUNIOR und 300 K

Unsere Heizplattenpressen Modelle Junior werden für Handwerksbetriebe gebaut. Pressen der Modellreihe Junior 2211–2511–2212 haben 2 Längsträger, im Preßoberteil entsprechende Dimensionen und je nach Preßlänge bis zu 20 Stück Querträger. Pressen der Modellreihe Junior 2512–2513 haben 3 Längsträger, Pressen der Modellreihe Junior 2713–3013 haben 4 Längsträger im Preßoberteil eingebaut.

Der Preßtisch hat ebenfalls 2 starke Längsträger und je nach Preßlänge bis zu 20 Stück Querträger. Die Konstruktion der gesamten Baureihe Modell Junior ist auf alle vorkommenden handwerklichen Preßarbeiten und auf den jeweiligen Gesamtpreßdruck abgestimmt. Das Pressen von Kleinteilen bei 4-Zylinder-Pressen ist ohne Blindbeilagen möglich, ebenso

können großflächige Arbeitsteile sicher verpreßt werden.

Unsere Heizplattenpressen Modell 300 K sind Pressen für große Innenausbaubetriebe, Möbelfabriken und Serienbetriebe. Sie werden zur Türen- und Sperrholzherstellung eingesetzt.

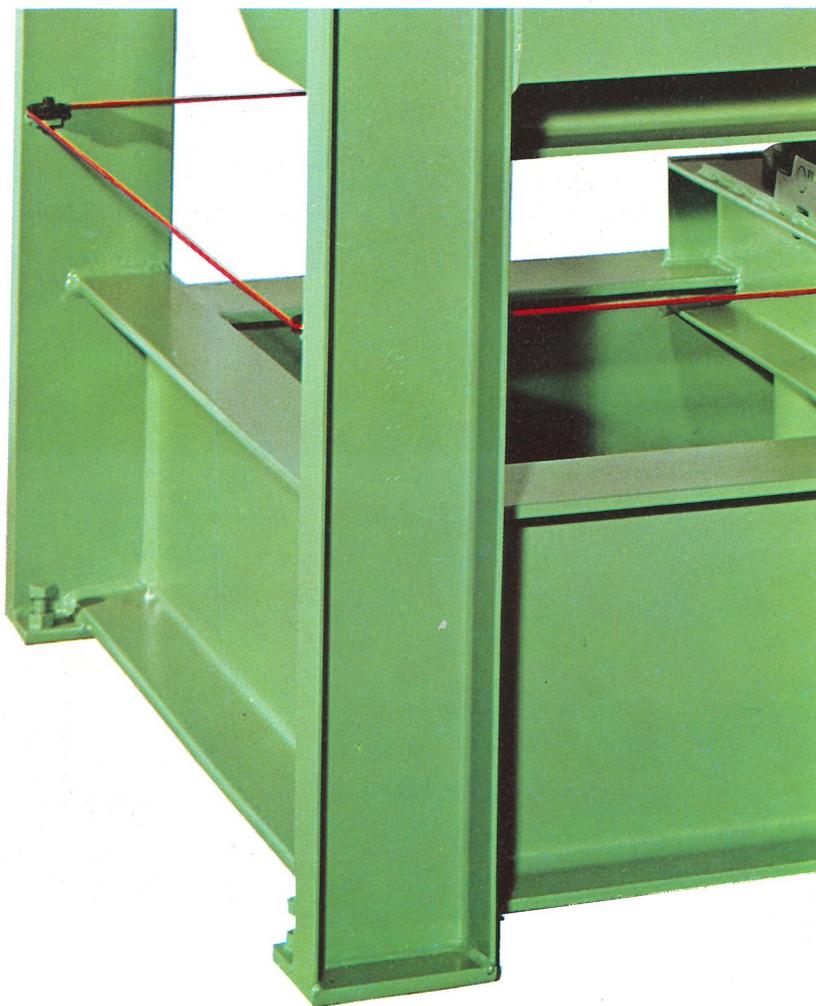
Im Preßoberteil der Modelle 300 K sind immer 4 starke Längsträger entsprechender Stärke eingebaut und der Preßtisch besteht aus 4 Längsträgern und je nach Preßlänge bis zu 20 Querträgern. Gerade die Pressenkonstruktion 300 K hat sich tausendfach bestens bewährt.

Die gesamte Pressenkonstruktion ist übermäßig stark gebaut. Sie ist vierseitig über die gesamte Preßfläche offen.

Die **Auflagekonstruktion** für Heizplatten ist gegenüber der seitherigen veralteten Ausführungsart wesentlich verbessert worden. Die einzelnen Auflageträger sind **übermäßig breit**, damit die Heizplatten sicher und druckfest aufliegen. Die **Abstände** der einzelnen Querträger sind **sehr eng**, um ein Durchbiegen der Isolations- und Heizplatten zu verhindern.

Im Durchlaufverfahren werden die starken Profilträger in einer Sandstrahlanlage zunderfrei und blank gestrahlt. Die Verschweißung der einzelnen aufliegenden Träger-elemente geschieht verwindungsfrei in einem verzugsfreien Spezialverfahren.

Alle aufliegenden Teile werden nach der Verschweißung präzise gehobelt oder gefräst.



Bildausschnitt zeigt:
Überdimensionale schwere,
stabile, geschweißte Profilkonstruktion



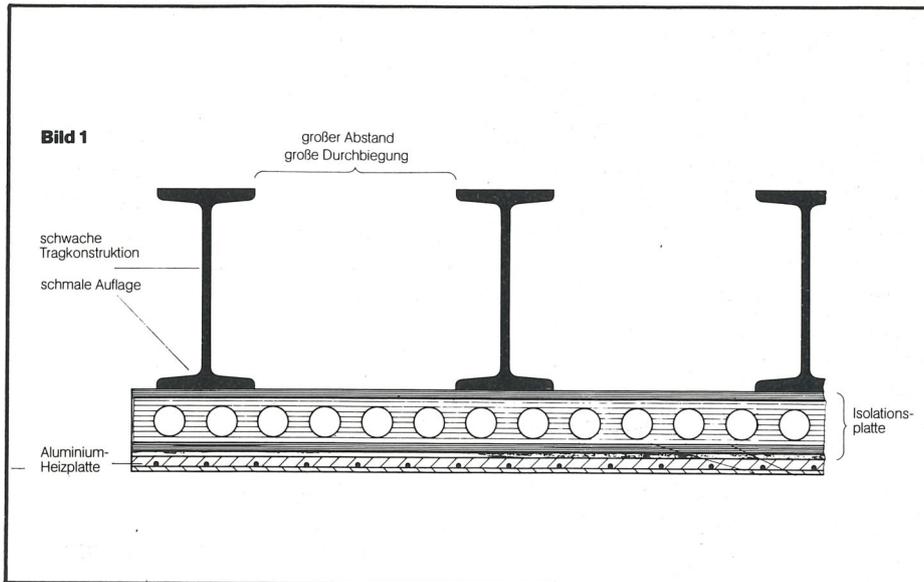


Bild 1 zeigt eine veraltete ungenügende Trägerkonstruktion mit schmalen Auflageträgern bei viel zu großem Trägerabstand. Bei dieser Konstruktion konnten sich die schmalen Querträger zu leicht in die außerdem zu labilen Isolierplatten eindrücken. Und durch den großen Trägerabstand ist die Gefahr einer Deformierung der Isolierplatten zwischen den Querträgern groß, denn jede Deformierung der Isolierplatten ergibt an diesen Stellen erfahrungsgemäß schlechte Druckübertragung und dadurch Fehlverleimungen.

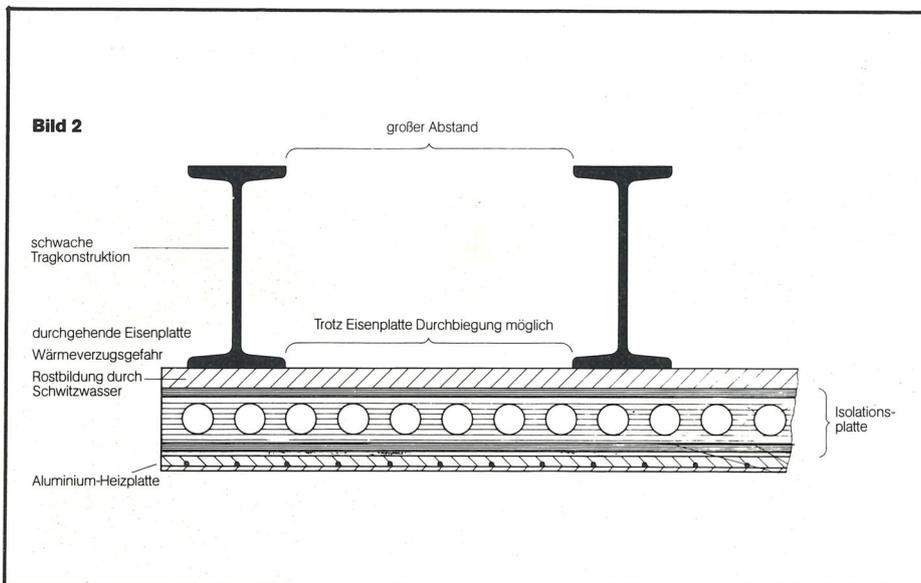


Bild 2 zeigt eine Preßstischkonstruktion mit aufgeschweißter und danach gehobelter Stahlplatte. Auch wir haben lange Versuche und viele Pressen dieser Konstruktionsart gebaut. Die Durchbiegung zwischen den einzelnen Querträgern konnte verringert werden, aber nach relativ kurzer Zeit traten Korrosionserscheinungen an den gehobelten Stahlplatten zutage, weil infolge der abgeführten Isolationsplattenhitze und dem ständigen Temperaturwechsel – Aufheizung und Wiederabkühlung der Heizplatten, verbunden mit den feuchten, aggressiven Leimdämpfen – Schwitzwasserbildung auftrat. Diese Schwitzwasserbildung führte zu tiefer Rostnarbenbildung auf den gehobelten Stahlplatten und die Folge waren auch hier Fehlverleimungen.

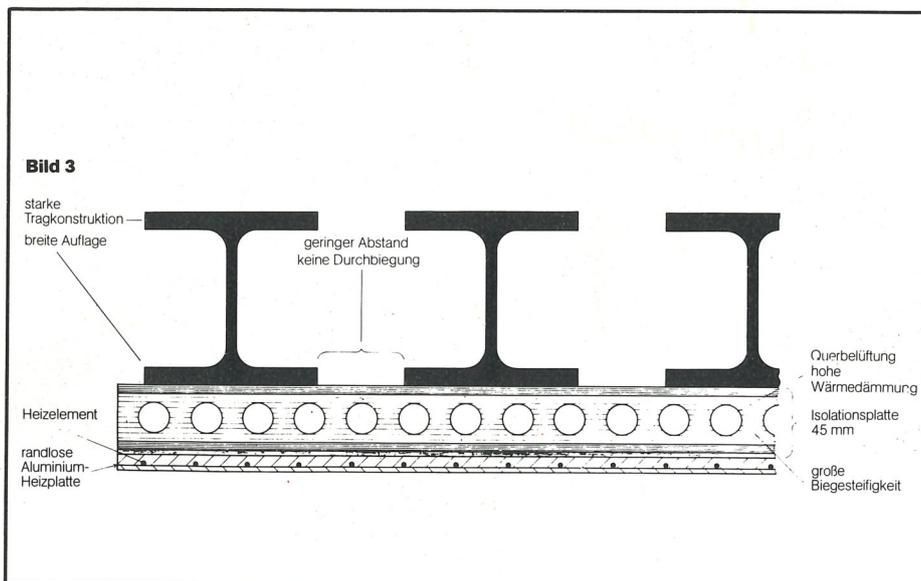


Bild 3 gibt über unsere Presstischkonstruktion und über die Isolationsplatten mit Querzugsbelüftung genauen Überblick.

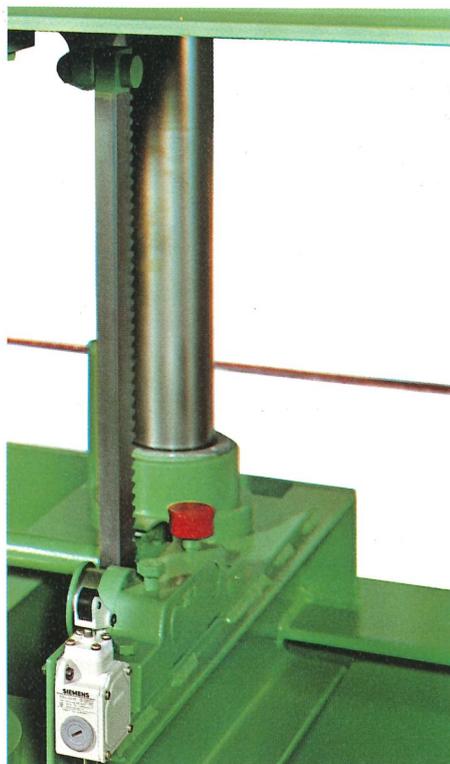
Hydraulikantrieb - Druckzylinder

Große Beachtung sollte man unseren neuen Hydraulikzylindern für die Modellreihe Junior und 300K widmen.

Gegenüber den herkömmlichen Zylindern ist die Zylinderwand und der Zylinderboden nahtlos aus einem Stück – ungeschweißt.

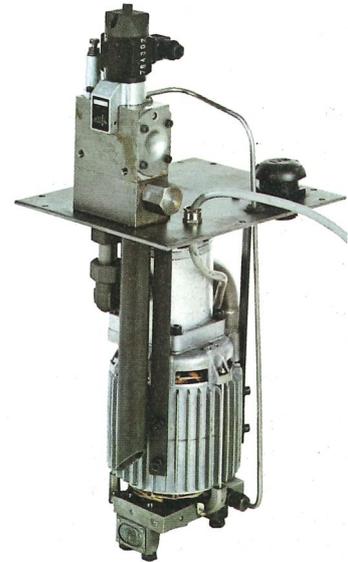
Die Dichtungsflächen der Zylinder sind feinbearbeitet, geschliffen und in einem Spezialverfahren gehärtet. Besonders die Druckkolben aus massivem Stahl sind in extrem langen Führungen geführt, damit ein Verkanten ausgeschlossen ist. Die Druckkolben sind auf Ihrer Oberfläche sehr fein bearbeitet, gehärtet, geschliffen und poliert. Die Abdichtung erfolgt über nachstellbare Mehrfach-Lippenringdichtungen mit einer Entlüftungsschraube, damit eine Bildung von Vakuum-Saugwirkung an den Dichtungen, was unweigerlich zu einem Verschleiß der Dichtungen führt, unterbleibt. Die Hydraulik-Druckzylinder jeder Presse sind lose im Pressunterteil eingebaut. Jede mechanische oder physikalische Einwirkung auf den Zylinder hat auf die Funktionstüchtigkeit keinen Einfluß, wie z. B. die Wärmeausdehnung des Preßtisches.

Wichtig ist, daß gegenüber unseren früheren Konstruktionen die Druckkolben mit den Preßtischen befestigt sind, damit beim Öffnen der Presse Preßkolben und Preßtisch gemeinsam in Ausgangsstellung zurückgehen können. Bei der veralteten Konstruktion mit losen Preßtischen und seitlicher Führung derselben, war die Gefahr des Verkantens der Tische groß. Die Preßkolben sind nach Öffnen der Presse allein in Ausgangsstellung zurückgegangen. Der Preßtisch hat sich verklemmt. Es besteht die große Gefahr, daß der Preßtisch infolge des Eigengewichtes auf die abgesenkten Druckzylinder herunterfällt.



Eine Zahnstangenführung des Preßtisches unterstützt den Gleichlauf der Hydraulik-Druckzylinder.

Das Herz einer jeden Presse ist die Antriebseinheit. Seit über 20 Jahren bauen wir eine Kompakteinheit mit direktem Motorantrieb ein. Unser kompaktes Hydraulikaggregat ist sehr gut zugänglich und geschützt im Preßunterteil angeordnet. Wir halten eine andere Anordnung wie z. B. im Preßoberteil nicht für empfehlenswert. Bei Aufstellung in niedrigen Arbeitsräumen ist deshalb kein Platz vorhanden, um notwendige Serviceleistungen durchzuführen.



Unsere kombinierte Zweistufen-Pumpe 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 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 Umschaltung von der Nieder- auf die Hochdruckstufe des Pumpenaggregates geschieht über ein kombiniertes Elektro-Magnet-Umschaltventil. Dieses Elektro-Magnet-Ventil dient ferner zum Schließen und Öffnen der Presse und wird durch die in der Instrumententafel befindlichen Druckknöpfe betätigt.



Beheizungsmöglichkeiten

Es gibt randlose Heizplatten und geschraubte Heizplatten, die als aufliegende Platten in Pressen Verwendung finden. Und es gibt genietete Heizplatten und geschraubte Heizplatten, die als Mittelheizplatten gedacht sind.

Und es gibt verschiedene Beheizungs-möglichkeiten dieser Platten:

1. Niederdruckdampfheizung/
Warmwasserheizung

2. Heißwasserheizung direkt oder
über Heizboiler (Stahlheizplatten)

3. Thermoölheizung direkt (Ölbren-
ner) oder über Heizboiler

4. Elektrische Direktbeheizung

5. Hochdruck-Dampfheizung (Stahl-
heizplatten)

Und alle Heizplatten für Niederdruck-
dampfheizung, Warmwasserbehei-
zung und teilweise Thermoölbehei-
zung sind geschraubt, und durch das
geschraubte System beträgt die Nutz-
fläche der Platten rundum allseits je
 $2 \times 2 \text{ cm} = 4 \text{ cm}$ weniger.

Die Nutzfläche dieser Heizplatten
verringert sich deshalb wie folgt:

zum Beispiel:

Plattenmaß	Nutzfläche
2250 x 1200 mm	2210 x 1160 mm
2550 x 1200 mm	2510 x 1160 mm
2550 x 1350 mm	2510 x 1310 mm

Sie werden jetzt auf die randlosen
Elektroheizplatten hinweisen, die in
voller Plattengröße verwendet werden
können!

Das ist richtig, aber was ist, wenn eine
Mittelheizplatte in so eine Presse
eingebaut wird? Dann verringert sich
die Nutzfläche wieder auf dieselben
Werte. Denn auch die Mittelheizplatten

im System der randlosen Vollalumi-
niumheizplatten können nicht über
das ganze Plattenmaß verwendet
werden, weil diese Platten an den
Rändern vernietet sind.

Es gilt also auch bei einer Elektro-
presse mit randlosen Heizplatten die
Empfehlung:

Je größer die Preßfläche – je besser die Ausnutzung

Und der Stromverbrauch bei etwas
größerer Preßfläche ist nicht höher als
bei dem kleinen Nutzmaß.

Die kleineren Handwerks- und Innen-
ausbaubetriebe kommen heute mit
einer Plattenbreite von 1100 mm oder
1200 mm zurecht. Wenn der Kunde
öfters Schrankseiten zu pressen hat,
empfehlen wir ihm eine Plattenbreite
von 1350 mm. Kleinere Heiz-Platten-
breiten unter 1300 mm sind für das
Pressen von 2 Schrankseiten nicht
empfehlenswert. Eine Schrankseite
hat beim Pressen ca. 600 mm Breite
zuzüglich seitlicher Überstand von
Furnier oder ähnlichem.

Das Belegen der Presse soll keine
Millimeterarbeit werden, sondern auch
hier soll es bequem und zeitsparend
sein, wie bei der Bedienung der
Presse.

Wesentlich wichtiger ist die Preßlänge.
Wir wollen hier nur auf die Raumhöhe
von 2,40 m aufmerksam machen.

Eine Presse mit einer Heizplattenlänge
von 2550 mm spart hier teures »Zwei-
mal-Pressen«.

Stromverbrauch bei elektrisch direkt geheizten Platten:

Der Anschlußwert bei randlosen
(geklebten) Vollaluminiumheizplatten
und bei Aluminium-Hohlkammer-
platten ist in etwa gleich. Die Aufheiz-
dauer der Vollaluminiumheizplatte bis
ca. 100°C beträgt 20 Minuten, die
Hohlkammerplatte braucht dazu etwas

länger, ca. 30 Minuten. Dafür hält aber
die Hohlkammerheizplatte die Betriebs-
wärme durch das ihr eigene Speicher-
system wieder etwas länger, so daß
letztlich der Stromverbrauch bei
beiden Plattensystemen absolut gleich
ist. Wir haben genügend Erfahrungs-
werte gesammelt, die zu diesem
Ergebnis führten.

Der Stromverbrauch einer 1–2etagi-
gen Elektropresse ist aber gemessen
an der zu erreichenden Leistung so
gering, daß pro qm furnierter Fläche
nur ca. 3–6 Pfennige an Stromkosten
anfallen. Wenn man jetzt die Erspar-
nisse an den reinen Leimkosten
berücksichtigt, kann man den Strom-
verbrauch einer Presse ruhig verges-
sen.



Verschiedene Systeme

1. System: Vollaluminiumheizplatten

In einem Aluminiumgrundblech von ca. 5 mm Stärke werden im Abstand von ca. 30 mm Nuten eingefräst. In diesen Nuten wird ein 3 mm starker Heizdraht eingebettet. Auf dieses Grundblech wird dann hitzebeständig das eigentliche Deck-Aluminium aufgeklebt.

Der **Anschlußwert einer Elektroheizplatte** richtet sich nach der einzelnen Plattengröße. Der Anschlußwert jeder Platte sollte in gar keinem Fall 2500 Watt Leistung pro qm Plattenfläche unterschreiten. Sonst benötigt die Heizplatte zu lange für das furnierfertige Aufheizen. Und der geringe Anschlußwert bzw. die zu geringe Stromleistung verhindern kurze Preßzeiten. Bei kurzen Preßzeiten kühlen sich durch den schnellen Werkstückwechsel die Heizplatten zu schnell ab und die eingebaute Heizleistung reicht nicht mehr aus, um auf hohe Preßtemperaturen zu kommen. Die Leistung einer solchen Presse wird gewaltig reduziert.

Durch die relativ geringe Stärke von nur 8–10 mm der dünnen Vollaluminiumheizplatten sind entsprechende Trägerplatten notwendig, um den Preßdruck exakt über die ganze Plattenfläche zu übertragen. Vorzugsweise werden diese Trägerplatten gleich auch als kombinierte Träger-Isolationsplatten ausgebildet.

Aber jetzt kommt es darauf an, daß für diese Kombi-Träger-Heizplatten richtige Preßtisch- und Preßoberteil-Konstruktionen gebaut werden.

2. System: Hohlkammer-Aluminiumheizplatten 28 mm stark für Elektrobeheizung.

Seit mehr als 20 Jahren bauen wir Elektroheizplatten in unsere Presse ein, die in Form von Hohlkammerplatten ausgeführt sind. Und diese Platten haben wir zur Perfektion weiter entwickelt.

Warum Hohlkammerplatten?
Das ist sehr leicht zu erklären.

Die bekannten, mit aufgeschraubten Aluminiumdeckblechen versehenen, Heizplatten für die Beheizung mittels Niederdruckdampf, Warmwasser oder Thermoöl bestehen aus dicht nebeneinander liegenden Stahlrohren. Diese Stahlrohre, vorzugsweise im Maß von zirka 30 mm Breite und 20 mm Stärke, Wandstärken bei unseren Platten 2,5 mm, haben sich seit Jahrzehnten in allen Pressen verschiedener Hersteller bestens bewährt. Bei diesen sogenannten Registerheizplatten ist jedes 2. Rohr mit Heizmedium gefüllt.

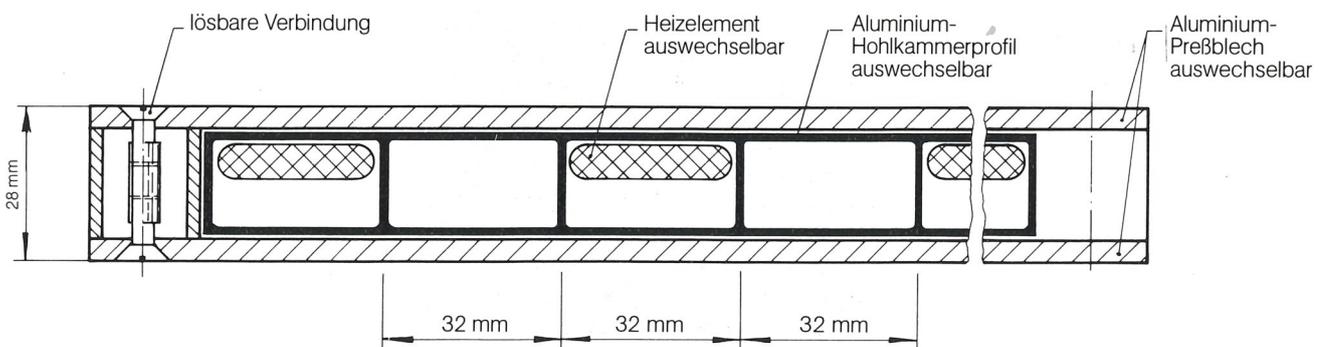
Dieses bewährte und allseits anerkannte System hat uns deshalb veranlaßt, Heizplatten nach dieser Art zu bauen, deren Beheizung allerdings direkt elektrisch erfolgen soll.

Diese Hohlkammer-Aluminiumheizplatten bestehen aus einem umlaufenden 20 x 20-mm-Rahmen in den dehnungsfrei die notwendigen spiegelblanken Aluminiumdeckbleche verschraubt sind. Die Innenkonstruktion besteht aus sechsfach Aluminium-Hohlkammerprofilen in einer Breite von je 150–170 mm. Je nach Plattenbreite werden 6, 7 oder 8 Stück dieser Hohlkammerprofile eingebaut.

Diese breiten Profile sind in ihrer Stärke absolut maßgenau gewalzt. In den Hohlkammern selbst sind nun auswechselbare elektrische Heizelemente in sehr geringem Abstand verlegt. Diese Heizelemente sind zudem in ihrer Leistung so ausgelegt, daß über die gesamte Plattenoberfläche absolut gleichmäßige Preßtemperaturen erreicht werden.

Die Anheizdauer dieser Hohlkammer-Aluminiumheizplatten liegt etwas über der Anheizdauer der dünnen Vollaluminiumplatten. Durch das Hohlkammersystem ist aber eine gewisse Speicherwirkung erreicht worden, so daß diese Hohlkammerheizplatten wesentlich länger heiß bleiben. Stromverbrauch bei Dauerbetrieb ist gleich dem Stromverbrauch der dünnen Vollaluminiumplatten.

Ott-Hohlkammer-Aluminiumheizplatten sind für härteste Beanspruchung ausgelegt.



OTT-Hohlkammer-Aluminiumheizplatte



Auswechslung der Aluminiumdeckbleche.

Durch das laufende Arbeiten ist ein gewisser Verschleiß an den Aluminiumdeckblechen nicht zu verhindern. Des weiteren müssen diese Deckbleche auch bei etwaigen Oberflächenbeschädigungen durch äußere Einflüsse ausgewechselt werden.

Bei den Vollaluminiumheizplatten mit den geklebten Deckblechen ist die Deckblecherneuerung und der Austausch defekter Heizdrähte im Kundenbetrieb sehr schwierig und mit großem Zeitaufwand verbunden.

Wann sind Hohlkammerheizplatten notwendig?

Wir empfehlen bei Pressen ab 2750 mm Plattenlänge grundsätzlich den Einbau von Hohlkammerplatten, da diese Platten bei diesen großen Preßflächen wesentlich haltbarer und widerstandsfähiger sind.

Auch als Mittelheizplatten haben sich Hohlkammerplatten hervorragend bewährt. Als Mittelheizplatten ist die Konstruktion der Hohlkammerheizplatte gegenüber den geklebten Vollaluminiummittelheizplatten nicht aufwendiger, so daß bei Mittelheizplatten kein Aufpreis in Anrechnung kommt.

Die Erneuerung der Deckbleche bei den Hohlkammerheizplatten kann aber durch jeden Kunden selbst vorgenommen werden. Das beschädigte Deckblech braucht nur abgeschraubt zu werden und wird auf das zwischenzeitlich gelieferte neue Deckblech aufgelegt und dient gleichzeitig als Bohrschablone für das neue Blech, das nun maßgenau in kürzester Zeit aufschraubfertig gebohrt wird.

Die Hohlkammerheizplatte hat noch einen weit größeren Vorteil im Auswechseln der einzelnen Hohlkammerprofile. Infolge äußerer Beschädigungen kommt es zuweilen vor, daß neben den reinen Deckblechen auch die darunterliegenden Hohlkammerprofile beschädigt werden. Nachdem aber diese Hohlkammerprofile nur 150–170 mm breit sind, können jetzt einzelne Hohlkammerprofile erneuert werden. Die Reparaturmöglichkeiten der Hohlkammerplatten gegenüber den dünnen Vollaluminiumheizplatten sind demnach wesentlich größer und die Reparaturkosten viel geringer.

Infolge des leider höheren Fertigungsaufwandes der Hohlkammerheizplatten bedingen daher unsere Pressen, die wir rein serienmäßig mit den dünnen Vollaluminiumplatten und den darunterliegenden Isolationsplatten mit Quersugsbelüftung ausrüsten, einen entsprechenden Mehrpreis.

3. System: Stahlheizplatten

Unsere massiven Stahlheizplatten werden hauptsächlich in Kurztakt-Durchlauf-Pressen und Spezial-Pressen eingesetzt, aber auch in Ein- und Mehr-Etagen-Furnierpressen können sie Verwendung finden.

Sie werden grundsätzlich mit flüssigen Heizmedien beheizt.

- Warmwasser
- ND-Dampf
- HD-Dampf
- Heißwasser
- Thermoöl

Sie sind je nach Art der Presse und Einsatzzweck ca. 28–40 mm stark.



Bedienung - und Überwachung

Bedienung gemäß den zwingenden Vorschriften der Holzberufsgenossenschaften ab 1. April 1977.

1. Schließen der Presse über Druckknopfbedienung, wobei bis zum endgültigen Schließen der Druckknopf betätigt werden muß.

2. 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.

3. Sicherheits-Reißleine über alle 4 Seiten der Presse zum Sofortstop während des Schließ- und Öffnungsvorganges.



Der Pressenführer einer OTT-Pressen bringt Leistung. Er macht keine zeitraubenden Umwege. Und er beherrscht sein Preßgut.

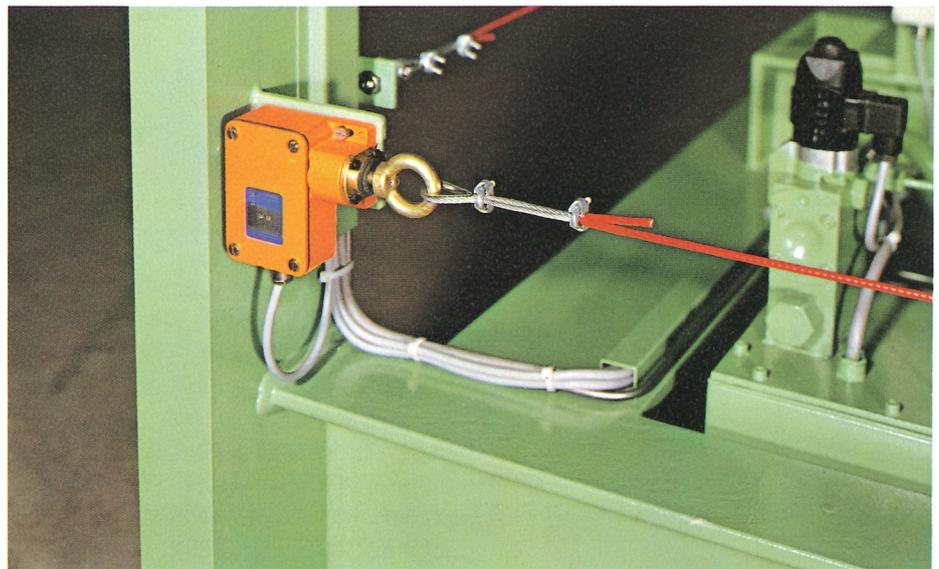
Wir haben die Wege um die Presse gekürzt. Schon lange. Bei uns gibt's keine Umwege und die Aufstellung einer serienmäßigen OTT-Pressen ist völlig problemlos.

Die Bedienungsinstrumente sind bei OTT-Pressen griffgünstig und übersichtlich im vorderen Oberteil der Presse angebracht, dort, wo der Bedienende seinen Standort hat.



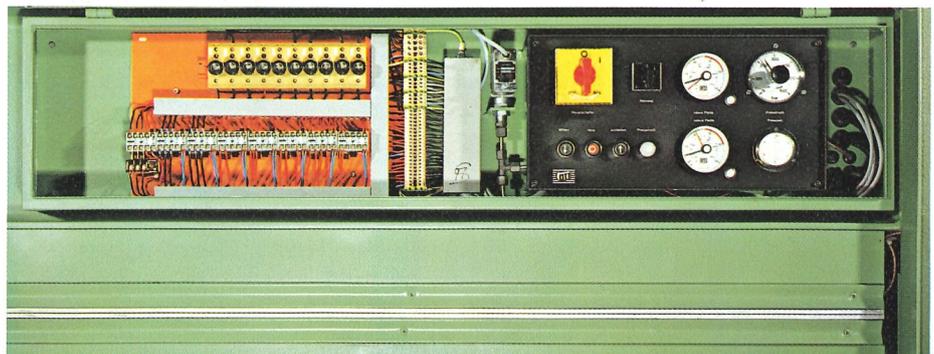
Drucktabelle mit 2 Wertangaben für Voll- bzw. für das direkte, sofortige Ablesen von 2

verschiedenen Preßdrücken.



Sicherheits-Reißleine über alle 4 Seiten der Presse.

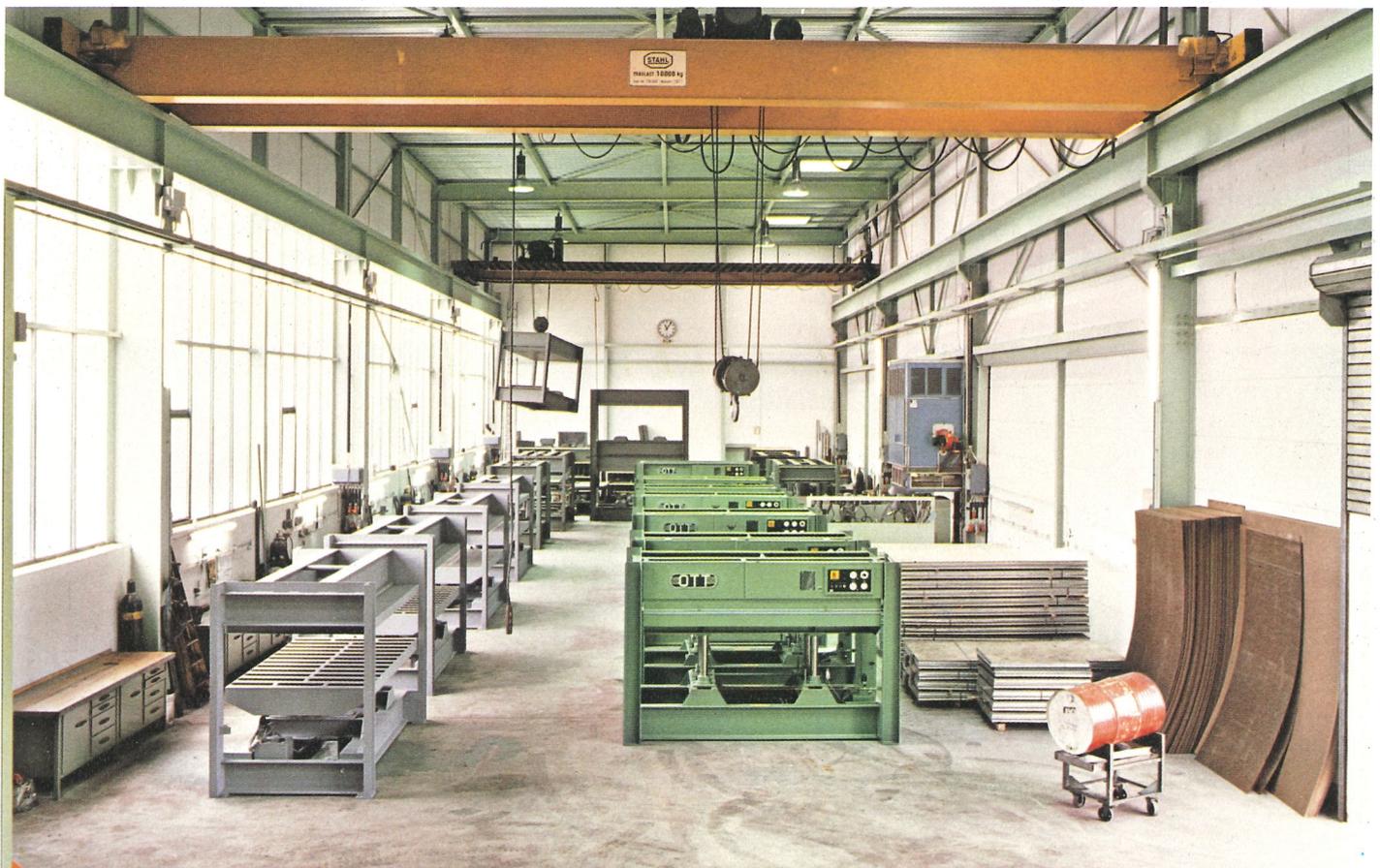
Die Elektroschaltanlage ist nach VDE-Vorschrift ausgelegt.



Sonderausrüstungen

- 1 Abstellbare Außenzylinder bei Pressen mit 6 und 8 Druckzylindern, damit Kleinteile ohne Beilagen gepreßt werden können. Bei 6 Druckzylindern 1 Paar an den linken Preßflächenseiten, bei 8 Druckzylindern 2 Paar an den linken Preßflächenseiten.
- 2 Zerlegbare Ausführung, wenn die Türöffnungen zu klein sind, oder es sonstige Aufstellungsprobleme gibt.
- 3 Erhöhung der Preßöffnungsweite und des Preßhubs.
- 4 Automatische Öffnung der Presse über Elektrozeituhr nach Ablauf der eingestellten Preßzeit.
- 5 Einbau von Mittelheizplatten.
- 6 Aufhängevorrichtung der Mittelheizplatte, damit der gesamte Preßhub für hohe Arbeitsteile zur Verfügung steht.
- 7 Um eine zerlegbare Ausführung zu vermeiden, ist es möglich, als Außenmaße besondere Abmessungen soweit wie möglich zu berücksichtigen.
- 8 Vergrößerung der Preßlängen und Preßbreiten und Erhöhung des Gesamtpreßdrucks.
- 9 Einbau von Stahlheizplatten anstelle der serienmäßigen Heizplatten.

Serienpressenfertigung, Endmontage.



Schulpresse

1585



Pressdruck 40 to

**mit 4 Druckzylindern 60 mm
und 2 Längsträgern
im Pressoberteil
und 2 Längsträgern
im Preßtisch**

Wir liefern seit vielen Jahren für Fach- und Gewerbeschulen eine kleine, bewährte hydraulische 1-Etagen-Pressen.

Modell	JUNIOR 1585	
Plattengröße	mm	1500 x 850
Gesamtpressdruck	to	40
Spez. Pressdruck	kg/cm ²	3,1–4,0
Druckzylinder	Stück/mm Ø	4 x 60
Öffnungsweite	mm	300
Gewicht mit 2 Platten	ca. kg	1600
Gesamtlänge	mm	1830
Gesamtbreite	mm	970
Gesamthöhe mit 2 Platten	mm	1720
Elektrodaten		
Motoranschlußwert	kW/PS	1,1/1,5
Anschluß je Elektroheizplatte	ca. kW	3,75
Verbrauch je Platte*	ca. kW/h	1,5
Anheizdauer	ca. min	20
Warmwasser- und ND-Dampfplatten		
Verbrauch je Platte*	ca. WE/h	2500

* Mittel aus Erfahrungswerten.
Konstruktions- und Maßänderungen bleiben vorbehalten.



Modell Junior

2211 – 2511 – 2212



Pressdruck 70 to

Hydraulische Heizplattenpressen der Modellreihe JUNIOR 2211 – 2511 – 2212. Diese Pressen sind für den kleinsten Handwerksbetrieb, den Ein-Mann-Betrieb besonders geeignet.

Dank der günstigen Pressflächen können alle herkömmlichen Furnierarbeiten durchgeführt werden.

mit 4 Druckzylindern 80 mm und 2 Längsträgern im Preßoberteil und 2 Längsträgern im Preßtisch

Modell		JUNIOR 2211	JUNIOR 2511	JUNIOR 2212	
Plattengröße	mm	2200 x 1100	2550 x 1100	2250 x 1200	
Gesamtpressdruck	to	70	70	70	
Spez. Pressdruck	kg/cm ²	2,9–3,5	2,5–3,5	2,8–3,5	
Druckzylinder	Stück/mm Ø	4 x 80	4 x 80	4 x 80	
Öffnungsweite	mm	400	400	400	
Gewicht mit 2 Platten	ca. kg	2500	2900	2800	
Gesamtlänge	mm	2660	2960	2660	
Gesamtbreite	mm	1240	1240	1340	
Gesamthöhe mit 2 Platten	mm	1885	1955	1885	
Elektrodaten					
Motoranschlußwert	kW/PS	1,1/1,5	1,1/1,5	1,1/1,5	
Anschluß je Elektroheizplatte	ca. kW	6,0	7,1	6,8	
Verbrauch je Platte*	ca. kW/h	2,1	2,8	2,3	
Anheizdauer	ca. min	20	20	20	
Warmwasser- und ND-Dampfplatten					
Verbrauch je Platte*	ca. WE/h	6000	7000	6000	
* Mittel aus Erfahrungswerten. Konstruktions- und Maßänderungen bleiben vorbehalten.					



Modell Junior

2512 – 2513



Hydraulische Heizplattenpressen der Modellreihe JUNIOR 2512 und JUNIOR 2513.

Sie sind für Handwerksbetriebe mit unterschiedlicher Fertigung geeignet.

Pressdruck 90 to

mit 4 Druckzylindern 90 mm und 3 Längsträgern im Preßoberteil und 2 Längsträgern im Preßtisch

X

Modell		JUNIOR 2512	JUNIOR 2513
Plattengröße	mm	2550 x 1200	2550 x 1350
Gesamtpressdruck	to	90	90
Spez. Pressdruck	kg/cm ²	3,0-4,0	2,8-4,0
Druckzylinder	Stück/mm Ø	4 x 90	4 x 90
Öffnungsweite	.mm	400	400
Gewicht mit 2 Platten	ca. kg	3600	4100
Gesamtlänge	mm	2960	2960
Gesamtbreite	mm	1340	1490
Gesamthöhe mit 2 Platten	mm	1955	1955
Elektrodaten			
Motoranschlußwert	kW/PS	1,1/1,5	1,1/1,5
Anschluß je Elektroheizplatte	ca. kW	8,1	9,1
Verbrauch je Platte*	ca. kW/h	3,0	3,3
Anheizdauer	ca. min	20	20
Warmwasser- und ND-Dampfplatten			
Verbrauch je Platte*	ca. WE/h	7000	7500
* Mittel aus Erfahrungswerten. Konstruktions- und Maßänderungen bleiben vorbehalten.			



Modell Junior

2713 – 3013



Den Wunsch nach noch größeren Pressflächen realisieren wir mit den Modellen JUNIOR 2713 und JUNIOR 3013.

Diese beiden Modelle schließen die JUNIOR-Baureihe ab.

Pressdruck 105 to

mit 6 Druckzylindern 80 mm und 4 Längsträgern im Preßoberteil und 4 Längsträgern im Preßtisch

Modell		JUNIOR 2713	JUNIOR 3013
Plattengröße	mm	2750 x 1350	3000 x 1350
Gesamtpressdruck	to	105	105
Spez. Pressdruck	kg/cm ²	3,0–4,2	2,8–4,2
Druckzylinder	Stück/mmØ	6 x 80	6 x 80
Öffnungsweite	mm	400	400
Gewicht mit 2 Platten	ca. kg	4800	5300
Gesamtlänge	mm	3280	3530
Gesamtbreite	mm	1520	1520
Gesamthöhe mit 2 Platten	mm	1955	1955
Elektrodaten			
Motoranschluß	kW/PS	1,1/1,5	1,1/1,5
Anschluß je Elektroheizplatte	ca. kW	9,6	11,2
Verbrauch je Platte*	ca. kW/h	3,9	3,9
Anheizdauer	ca. min	30	30
Wärnwasser- und ND-Dampfplatten			
Verbrauch je Platte*	ca. WE/h	8200	9000

* Mittel aus Erfahrungswerten
Konstruktions- und Maßänderungen bleiben vorbehalten.



Modell 300 K

2513 - 3013



OTT-Pressen der Modellreihe 300K in den Plattengrößen 2550 x 1350 mm und 3000 x 1350 mm mit 100 und 135 to Preßdruck sind absolute Spitzenmodelle für den Einsatz in guten Innenausbau- und Serienmöbelbetrieben.

Die robuste Bauart dieser Pressen und der hohe spezifische Flächen- druck garantieren allerbeste Arbeits- ergebnisse.

Pressdruck 100 - 135 to

**mit 4/6 Druckzylindern 90 mm
und 4 Längsträgern
im Preßoberteil
und 4 Längsträgern
im Preßtisch**

Modell		300 K-2513	300 K-2513	300 K-3013
Plattengröße	mm	2550 x 1350	2550 x 1350	3000 x 1350
Gesamtpressdruck	to	100	135	135
Spez. Pressdruck	kg/cm ²	3,0-5,0	4,0-6,0	3,5-5,5
Druckzylinder	Stück/mm Ø	4 x 90	6 x 90	6 x 90
Öffnungsweite	mm	400	400	400
Gewicht mit 2 Platten	ca. kg	4700	5300	6500
Gesamtlänge	mm	3000	3080	3530
Gesamtbreite	mm	1490	1520	1520
Gesamthöhe mit 2 Platten	mm	1960	2000	2100
Elektrodaten				
Motoranschlußwert	kW/PS	1,1/1,5	1,5/2,0	1,5/2,0
Anschluß je Elektroheizplatte	ca. kW	9,1	9,1	11,2
Verbrauch je Platte*	ca. kW/h	3,3	3,3	3,9
Anheizdauer	ca. min	20	20	30
Warmwasser- und ND-Dampfplatten				
Verbrauch je Platte*	ca. WE/h	7500	7500	9000

* Mittel aus Erfahrungswerten.
Konstruktions- und Maßänderungen bleiben vorbehalten.



Modell 300 K

3313 – 3613



Pressdruck 160 to

**mit 8 Druckzylindern 90 mm
und 4 Längsträgern
im Preßoberteil
und 4 Längsträgern
im Preßtisch**

OTT-Pressen der Modellreihe 300 K in den übergroßen Preßflächen von 3300 x 1350 mm und 3600 x 1350 mm bei 3,5–5,0 kg/cm² spez. Flächendruck schließen die Baureihe unserer Serienpressen ab.

Diese Modellreihe ist unentbehrlich für Betriebe, die neben reinen Innenausbauarbeiten großflächige Elemente wie Trennwände, Küchenabdeckplatten, große Furnierplatten und vieles andere mehr herstellen.

Modell		300 K-3313	300 K-3613
Plattengröße	mm	3300 x 1350	3600 x 1350
Gesamtpressdruck	to	160	160
Spez. Pressdruck	kg/cm ²	3,8–5,0	3,5–5,0
Druckzylinder	Stück/mm Ø	8 x 90	8 x 90
Öffnungsweite	mm	400	400
Gewicht mit 2 Platten	ca. kg	8200	9500
Gesamtlänge	mm	3830	4130
Gesamtbreite	mm	1520	1520
Gesamthöhe mit 2 Platten	mm	2100	2150
Elektrodaten			
Motoranschlußwert	kW/PS	2,2/3,0	2,2/3,0
Anschluß je Elektroheizplatte	ca. kW	14,0	16,0
Verbrauch je Platte*	ca. kW/h	4,2	4,8
Anheizdauer	ca. min	30	30
Warmwasser- und ND-Dampfplatten			
Verbrauch je Platte*	ca. WE/h	10000	12000

* Mittel aus Erfahrungswerten.
Konstruktions- und Maßänderungen bleiben vorbehalten.



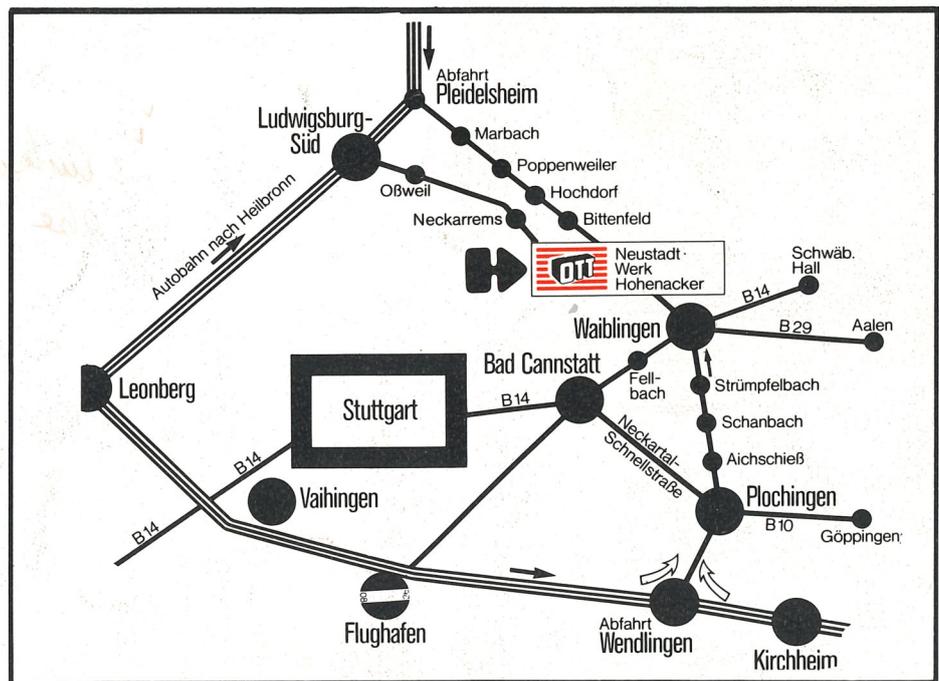
fahren... abladen... aufstellen

Mit unserem modernen Fuhrpark liefern wir Pressen gegen Berechnung von günstigen Pauschalfrachtsätzen aus.

Das Abladen der Pressen nehmen unsere geschulten Fahrer mit modernem Hebegerät sicher und fachgerecht vor. Der Transport jeder Presse in die Betriebsräume unserer Kunden wird fachgerecht durchgeführt und die Aufstellung am Standort vorgenommen.



Das ist ein zusätzlicher Service unseres Hauses



Wegweiser nach 7050 Waiblingen-Neustadt.

6.79 gm 2000

Paul Ott GmbH u. Co. KG
Postfach 15 40
D-7050 Waiblingen-Neustadt
Telefon (0 71 51) 507-1 · Telex 07 24 326



Paul Ott KG
Postfach 38
A-4650 Lambach/Österreich
Telefon (0 72 45) 8817 · Telex 025-45 515