



HYDRAULISCHE HEIZPLATTENPRESSEN

**MODELLE** JUNIOR 60-80  
300 K-100

für Klein- und Mittelbetriebe



PAUL OTT · HOLZBEARBEITUNGS-MASCHINENFABRIK · NEUSTADT BEI STUTTGART

# OTT

## HYDRAULISCHE HEIZPLATTENPRESSEN

zum überfurnieren von Möbelteilen und zur  
Herstellung von Furnier- und Sperrhölzern

### Aufbau

Der Grundrahmen ist sehr stabil ausgebildet. Sämtliche Auflagerträger, Preßtisch und oberer Druckteil werden aus ausgesuchtem Material verschweißt und danach gehobelt. Alle Pressen können vierseitig beschickt werden.

### Hydraulik

Das Zweistufen-Hydraulikaggregat ist direkt im Preßölbehälter wartungsfrei eingebaut. Die Niederdruckpumpe schließt die Presse in wenigen Sekunden und die Hochdruckpumpe dient zur Erzeugung des erforderlichen Preßdruckes. Die automatische Druckregulierung gewährleistet einen konstanten Arbeitsdruck.

### Heizplatten

Die Heizplatten sind aus einem nahtlosen Präzisionsstahlrohrsystem besonders sorgfältig hergestellt. Die Zwischenräume zwischen den dampf- bzw. wasserführenden Rohren sind voll ausgelegt. Als Abdeckung wird sonderplanes Spezial-Furnier-Aluminium verwendet.

Die mittleren Heizplatten können mit einer sinnvollen Aufhängevorrichtung am oberen Druckteil befestigt werden, damit der ganze Preßhub für Formenpressungen und Sonderarbeitsgänge zur Verfügung steht.

### Beheizung

Die Heizplatten können mit Dampf oder Heißwasser beheizt werden.

Die elektrische Direktbeheizung über eingebaute, leicht auswechselbare Heizelemente gestattet die Inbetriebnahme der Presse innerhalb kürzester Zeit. Diese Beheizungsart ist sowohl für Serienfertigung als auch für Einzelanfertigung sehr vorteilhaft und wirtschaftlich. Durch die automatische Wärmeregulierung wird der Stromverbrauch sehr gering gehalten. Es können konstante Temperaturen bis 150° Celsius erreicht werden. Jede Platte kann für sich geheizt werden.

### Vorteile

Die Presse schließt in wenigen Sekunden. Das Öffnen geschieht ohne jeglichen Kraftaufwand. Die automatische Druck- und Temperaturregulierung erfordert keinerlei Überwachung während des Arbeitsvorganges. Die sehr kurze Abbindezeit bei Verwendung der verschiedensten Leime ermöglicht eine schnelle Abwicklung der anfallenden Furnierarbeiten und somit eine enorme Leistungssteigerung. Die Furnierarbeit wird wesentlich verbessert und das Holz erhält eine weit größere Festigkeit, weil infolge des raschen Temperaturwechsels die Feuchtigkeit des Leimes nicht in das Holz eindringen kann.

### Aufstellung

Sämtliche Druckleitungen, Dampf- oder Heißwasserzuleitungen, sowie die elektrische Installation im Innern der Presse sind fertig verlegt, so daß nach Anlieferung keine langwierigen Arbeiten mehr erforderlich sind. Zerlegbare Ausführung der Presse ist auf Wunsch lieferbar, damit die Aufstellung auch in einem schwer zugänglichen Raum möglich ist.

### Technische Daten:

Modell		JUNIOR 60	JUNIOR 80	JUNIOR 80	300 K 100	300 K 100
Preßgröße	mm	2250x1200	2250x1350	2550x1350	2250x1350	2550x1350
Gesamtpreßdruck	to	60	80	80	100	100
Spez. Preßdruck	ca. kg/cm <sup>2</sup>	2,5	3,0	2,5	3,6	3,0
Betriebsdruck	atü	320	320	320	320	320
Druckzylinder	Stk/mm	4x75	4x90	4x90	4x100	4x100
Gesamthub	ca. mm	360	400	400	400	400
Heizplattenanzahl	Stk	2-5	2-5	2-5	2-6	2-6
Etagenabstand bei 3 Platten	ca. mm	180	200	200	200	200
Etagenabstand bei 4 Platten	ca. mm	120	130	130	130	130
Etagenabstand bei 5 Platten	ca. mm	90	100	100	100	100
Anschlußwert je Platte	ca. kW	5,0	5,0	6,0	5,0	6,0
Anheizdauer	ca. min	30	30	30	30	30
Gewicht mit 3 Platten	ca. kg	3200	3700	4100	4300	4700
Mehrgewicht je Platte	ca. kg	260	280	310	280	310
Größte Länge	ca. mm	3000	3100	3500	3100	3500
Größte Breite	ca. mm	1350	1400	1400	1400	1450
Größte Höhe	ca. mm	1800	1850	1850	1900	1950
Seekistenmaße	ca. mm	3400x1550x2100	3500x1600x2150	3900x1600x2150	3500x1600x2200	3900x1650x2200
Seeraumbedarf	ca. cbm	11,0	12,0	13,5	12,3	14,1

Konstruktions- und Maßänderungen bleiben vorbehalten