

Perfekcja w budowie pras

Przewaga dzięki doświadczeniu !

Przedsiębiorstwo Joos urzeczywistnia perfekcyjność w budowie pras od ponad 80 lat z dużymi sukcesami.

Rząd istotnych technicznych innowacji i impulsów w budowie pras wywodził się z tej firmy.

Od początku obowiązywał najwyższy nakaz, by wytwarzać tylko wysokojakościowe wyroby, które odpowiadają największym wymaganiom praktyki w zakresie

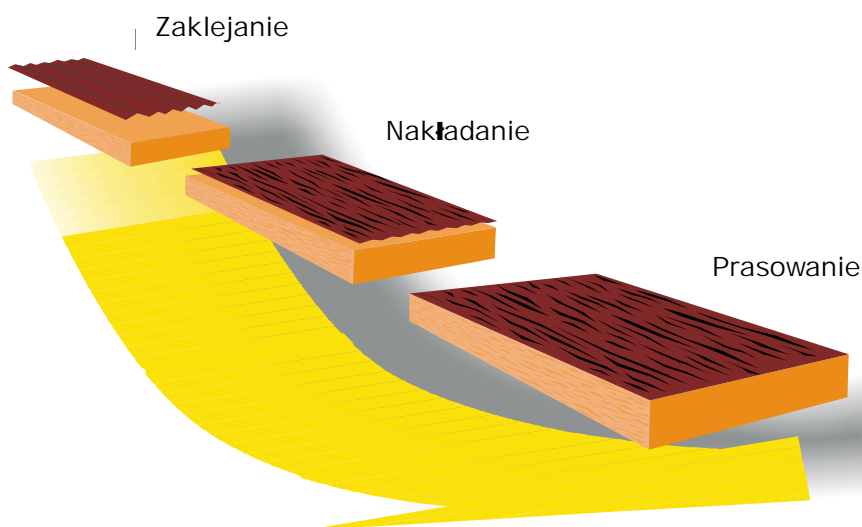
- ekonomiczności,
- komfortu obsługi,
- bezpieczeństwa,
- niezawodności.

Jeśli obecnie różni producenci wytwarzają różnorodne wyroby o różnych celach, to są one dobre w sposób zróżnicowany.

Żeby móc twardo i skutecznie utrzymać się na twardo zdobywanym rynku, ważne jest by klienta przekonać wiedzą o wyrobie.

Wiedza o różnicach jest tutaj nieodzowna.

Jakie znaczenie ma prasa do oklejinowania w stolarni ?



Wszystkie następujące operacje, jak:

- szlifowanie,
- docinanie piłami,
- oklejanie wąskich powierzchni,
- lakierowanie,
- montaż

następują po sobie i przez to są zależne od wyniku prasowania.

Złe prasowanie wpływa negatywnie na wszystkie dalsze operacje technologiczne i powoduje dodatkowe koszty. Dobre prasowanie pozwala na bezproblemową dalszą obróbkę.

Prasy znajdują się na początku obróbki elementu i w istotny sposób wpływają na ponoszone koszty oraz jakość mebla.

JOOS typ DLP – prasa przelotowa

Inżynierowie z Joos postawili sobie za cel opracować prasę przelotową o zmiennym zastosowaniu, o małym zapotrzebowaniu miejsca, przydatną dla rzemiosła i średnich zakładów przemysłu drzewnego, a przede wszystkim o korzystnej relacji pomiędzy ceną a osiąganymi efektami.

Z wyznaczenia określonego celu powstała PRASA PRZELOTOWA DLP. Jest to w pełni urządzenie nowej generacji wśród pras przelotowych, których podstawy bazują na sprawdzonych elementach pras wysokojakościowych Joos.



Prasę przelotową DLP którą obecnie można bez większych inwestycji stosować także w rzemiośle i zakładach przerobu drewna, firma Joos opracowała w oparciu o doświadczenia produkcji przemysłowej. Elastyczne możliwości stosowania i wyjątkowa relacja między ceną a jej osiąganymi efektami, czynią prasę przelotową Joos szczególnie interesującą.

Urządzenia standardowe :

- DLP 100 o powierzchni prasowania 2550 x 1350 mm
- DLP 115 o powierzchni prasowania 3000 x 1350 mm
- DLP 120 o powierzchni prasowania 3150 x 1350 mm
- DLP 135 o powierzchni prasowania 3150 x 1600 mm
- DLP 150 o powierzchni prasowania 3150 x 1600 mm

Urządzenia składają się z :

- 1 stołu do wykładania z wózkiem do forniru,
- 1 prasy przelotowej Joos,
- 1 wyjściowego przenośnika rolkowego.

Wypróbowany system bezpieczeństwa Joos A.B.S. jest zintegrowany seryjnie, dzięki czemu unika się uszkodzeń płyt grzejnych i prasy.

Wszystkie modele mogą być wyposażane, według wyboru, w załadunek od strony wzdłużnej lub z boku.

Można wybierać rodzaj nagrzewania – elektryczny, za pomocą krótkokontaktowych płyt grzejnych lub nagrzewanie wodą wzgl. olejem grzewczym.

Regulacja temperatury przebiega przy nagrzewaniu elektrycznym elektronicznie, za pomocą czterech czujników pomiarowych usytuowanych po przekątnej na każdej płycie.

Szczególnie interesująca jest innowacyjna konstrukcja przenośnika taśmowego stołu i prasy o następujących zaletach :

- Krótka taśma przenośnika prasy, dzięki czemu nie występują znane problemy z rozszerzalnością, a ponosi się wyraźnie mniejsze koszty.
- Łatwiejsza wymiana taśmy, przez co są mniejsze koszty utrzymania urządzenia w dobrym stanie (konserwacji).
- Nie ma możliwości przesuwania się okleiny dzięki perfekcyjnie synchronicznemu przekazywaniu z przenośnika odkładczego na przenośnik prasy.
- idealna wysokość robocza 800 wzgl. 850 mm.

W celu ułatwienia metody pracy prasa przelotowa Joos jest wyposażona w stół odkładczy (do wykładania) i wózek do forniru. Odrębnie napędzany przenośnik taśmowy daje się indywidualnie taktować i ułatwia przygotowanie oraz odbiór elementów.

Gotowe okleinowane elementy są przejmowane automatycznie przez wyjściowy przenośnik rolkowy.

Przy opracowywaniu prasy przelotowej Joos DLP powiązano wysoką świadomość jakości i Know-how w zakresie pras do okleinowania i pras specjalnych, tak że obok elastyczności zastosowania prasy przelotowej Joos szczególnie bardzo interesująca dla rzemiosła i zakładów drzewnych jest relacja cena – osiągi (wydajność)

W celu uzyskania przelotowej linii produkcyjnej – od zaklejania do przejmowania gotowych elementów – prasa przelotowa Joos DLP może być uzupełniona przenośnikiem z rolkami nożowymi oraz nakładarką Joos (np. LAM Futura), która może być:

- w wykonaniu 4- walcowym- 2 walce dozujące i 2 walce nakładające
- w wykonaniu 2 walcowym- 2 walce nakładające
- do nakładania jednostronnego lub dwustronnego
- o szerokościach nakładania do 3000 mm

Dla kogo DLP ?

- dla korzystających z wielu półkowych pras i obrabiających wiele małych detali i o różnych kształtach.
- dla korzystających z pras dwu półkowych i obrabiających wiele takich samych detali o dużych wymiarach.
- dla użytkowników pras krótkotaktujących z temperaturami roboczymi zmiennie do 130 ° C.
- dla użytkowników standardowych pras jedno półkowych

Dlaczego DLP ?

Wiele małych i różnego kształtu detali kosztuje dużo czasu załadowczego; powoduje to, iż detale wcześniej włożone leżą relatywnie dłużej w prasie przez co następuje utrata jakości; dla zapobieżenia tej stracie nie można załadować wszystkich półek co oznacza nie wykorzystywanie wydajności urządzenia.

Tak więc albo utrata jakości albo wydajności !

szczególnie przy obrabianiu detali o dużych rozmiarach występują problemy z handlingiem; czasochłonny załadunek nie pozwala na osiągnięcie temperatury prasy więcej jak 100° C; powoduje to wydłużenie czasu trwania taktu nawet do 4 minut

Efekt: straty czasu i mniejsza wydajność !

manualny załadunek przy prasie o temperaturze 130° C nie daje możliwości pełnego wykorzystania powierzchni roboczej do obróbki elementów małych i średnio wymiarowych (wiązanie kleju w elementach ułożonych wcześniej); ponadto czas załadunku i opróżnienia prasy istotnie wydłuża czas taktu

Efekt: straty czasu i mniejsza wydajność !

standardowe prasy pozwalają na pracę z temperaturą max= 100° C; powoduje to wydłużenie czasu zamknięcia prasy do ca 4 minut; ponadto przygotowaniem materiału do obróbki zajmuje się zwykle 2 ludzi, których czas pracy przerywany jest czasami zamknięcia;

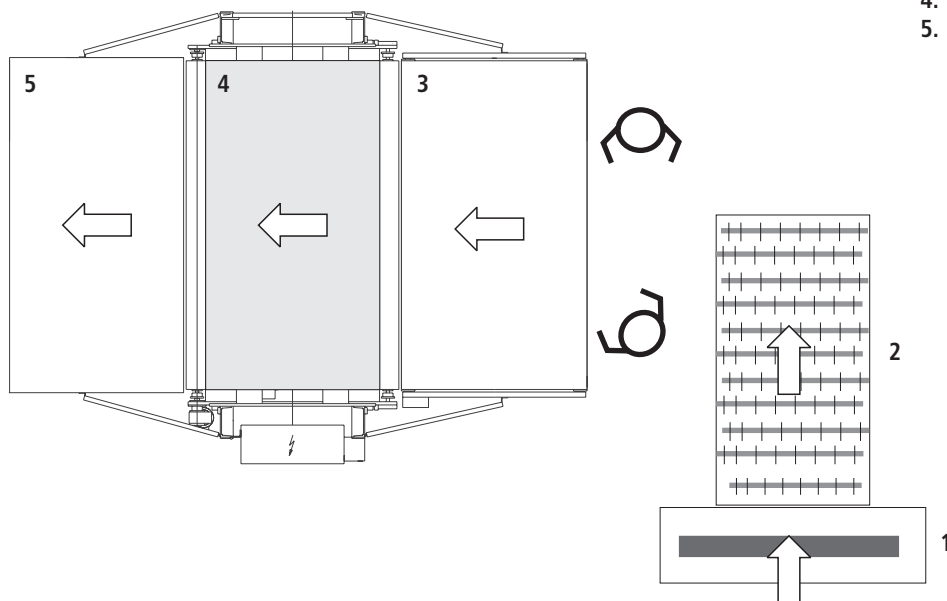
Rozwiązanie !

- wszystkie detale do obróbki rozkładane zostają optymalnie na taśmie załadowczej. Dopiero po optymalnym wykorzystaniu powierzchni taśmy załadowczej prasa zostaje automatycznie załadowana. Wszystkie detale zostają równocześnie poddane działaniu temperatury. Poprzez możliwe taktowanie co jedną minutę (temperatura robocza 130° C) osiąga się wydajność prasy wielo półkowej ale przy stałej i wysokiej jakości obróbczej.
- problemy załadowcze przy wysokości roboczej 850 mm odpadają; czas taktu jest równy czasowi zamknięcia prasy; podczas zamknięcia przygotowany jest następny załadunek; załadunek przebiega równocześnie z opróżnianiem prasy; przy wyższej temperaturze roboczej skróceniu ulega czas trwania taktu.
- czas zamknięcia prasy przelotowej jest tak samo krótki jak prasy szybko taktującej; jednakże automatyczny załadunek i opróżnianie urządzenia powodują optymalne i pełne wykorzystanie czasu pracy
- prasa przelotowa pozwala osiągnąć co najmniej podwójną wydajność i wysoką jakość; zaoszczędzony czas umożliwia ewtl. Przesunięcie pracowników do innych zadań

Wariant A

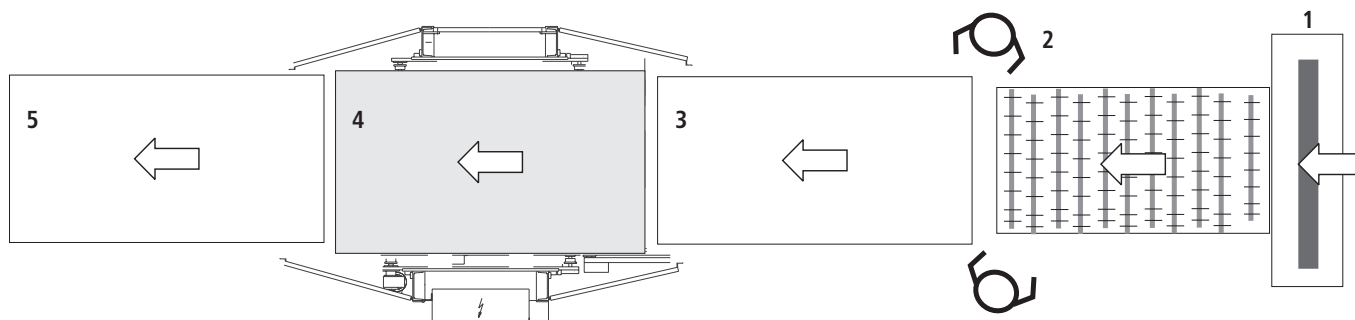
Prasa przetłoczeniowa DLP z ładowaniem od szerokiej strony

1. Nakładarka kleju
2. Przenosnik talerzykowy
3. Tasma załadownicza
4. Prasa
5. Tasma wyladowcza



Wariant B

Prasa przetłoczeniowa DLP z ładowaniem od wąskiej strony



Urządzenia peryferyjne

Nakładarka kleju, szczotkarka do czyszczenia dwustronnego elementu, przenosnik talerzykowy napędzany lub wolnobieżny

