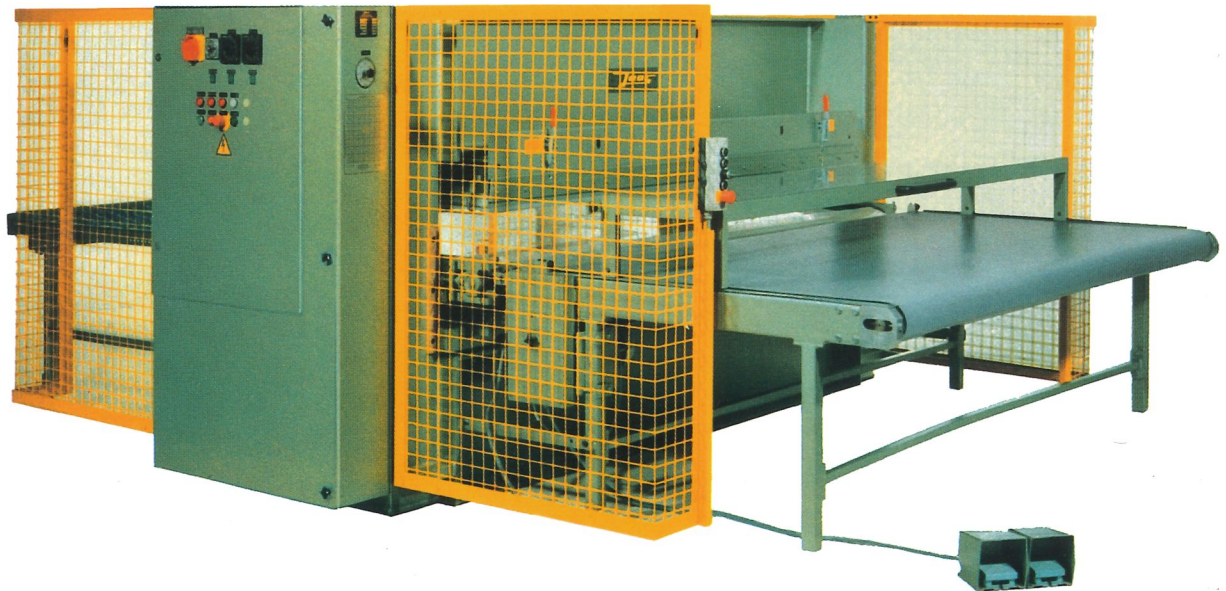


Joos-Durchlauf-Pressen DLP Economic System 2000

Joos-Qualitäts-Pressen
überzeugen durch
innovative Technik.
Höchste Qualität,
bis ins kleinste Detail.

**Vergleichen Sie
alle Details,
auf die es ankommt.**



**Joos-Qualität macht
den Unterschied**

PRESSEN + TECHNOLOGIE



GOTTFRIED JOOS MASCHINENFABRIK

Perfektion im Pressenbau

Perfektion im Pressenbau verwirklicht Joos seit mehr als 75 Jahren.

Mit großem Erfolg und zwei Goldmedaillen.

Eine Vielzahl technischer Neuerungen und Impulse im Pressenbau kamen von Joos. Damals wie heute ist unser oberstes Prinzip, nur qualitativ hochwertige Produkte auf den Markt zu bringen, die den höchsten Anforderungen der Praxis entsprechen in:

- **Wirtschaftlichkeit**
- **Bedienungskomfort**
- **Sicherheit**
- **Zuverlässigkeit**

Joos-Unternehmensphilosophie

Technologie und Qualität

Wir entwickeln und produzieren technologisch ausgereifte Produkte für das Handwerk und die Industrie auf höchstem Qualitätsniveau.

Kundenorientierung

Mit dem Kunden, für den Kunden erarbeiten wir individuelle Problemlösungen.

Service

Service verstehen wir bei Joos als eine selbstverständliche Dienstleistung für den Kunden.

Mitarbeiter

Qualifizierung der Mitarbeiter und Förderung eigener Ideen sehen wir als die Basis für innovative und zufriedene Mitarbeiter.

Wettbewerb

Im Umgang mit Konkurrenten ist das Haus Joos ein seriöser Mitbewerber und auf Kooperation bedacht.

Verantwortung

Wir tragen die Verantwortung für unsere Produkte und Dienstleistungen. Wir bekennen uns zum Leistungsprinzip und dem Standort Deutschland.

Die Firma Joos ist ein deutsches Unternehmen, das im In- und Ausland in der Herstellung und dem Vertrieb von Maschinen für die Holzverarbeitung qualitativ die Position des Marktführers anstrebt.



Verlangen Sie Lösungen von Joos

Der perfekte Leimauftrag ist die Basis für rationelles Furnieren

Der gleichmäßige und dünne Leimauftrag ist die Voraussetzung für eine kurze Abbindezeit während des Pressvorganges.

Dies bedingt eine Reihe technischer Anforderungen:

Joos-Leimauftragswalzen haben einen speziellen Durchmesser und sind damit Garant für einen gleichmäßigen und sparsamen Leimauftrag. Selbst bei dünnen Furnieren.

Joos garantiert durch hochabriebfeste Gummiwalzen eine lange Lebensdauer Ihrer LAM. Die massiven Gummiwalzen können mehrfach nachgerillt werden.

Durch einfach und schnell abnehmbare Leimschiffe sind die Walzen leicht zu reinigen.

Die Joos-Leimauftragsmaschine ist fahrbar und daher an jedem Platz im Betrieb einsetzbar.

Der schwingungsarme Antrieb der Maschine erreicht zusätzlich eine hohe Laufruhe.

Eine 2-Walzen-LAM verbraucht ca. 120 gr., eine 4-Walzen-LAM ca. 80 gr. Leim/m².

Joos-Leimauftragsmaschinen erhalten Sie in 2- oder in 4-Walzen Ausstattung. Sonderkonstruktionen für Ihren Betrieb fertigen wir auf Anfrage.



Technische Daten:

Arbeitsbreiten	650 / 1000 / 1300 / 1600	✓
Walzendurchmesser	175 mm	
Walzenriffelung	14 Gang pro Zoll	✓
max. Durchlaßhöhe	80 mm	✓
Durchlaufgeschwindigkeit	28 m / min	✓

Optionen

Sicherer und schneller Transport der beleimten Teile zur Presse



Messerscheibenrollenbahnen von Joos transportieren die beleimten Werkstücke schnell und sicher zur Presse. Dadurch bleibt die Leimstruktur von der Beleimung bis zum Pressvorgang erhalten.

Ferner wird der Arbeitsablauf rationalisiert, da die Handlingszeiten verkürzt und Pufferzonen für die Furnierarbeiten geschaffen werden.

Den Kundenwünschen angepaßt werden:

- Länge und Breite der Bahn
- Anzahl und Abstand der einzelnen Scheiben
- Tischhöhe
- Mit Antrieb oder freilaufenden Rollen
- Fahrbar oder stationär

Joos liefert Handlingsysteme als:

- Scherenhubtische
- Einschubautomaten
- Rollen- und Messerscheibenrollenbahnen
- Stapelgeräte

Vergleichen Sie alle Details, auf die es ankommt.

Rationelles Furnieren

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

Die 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 Durchheizen der Furnierteile, dadurch Erhöhung der Furnierqualität.
- Arbeitshöhe von 800 - 850 mm für eine bedienerfreundliche Arbeitsplatzgestaltung.
- Reduzierung von Personal- und Energiekosten; dadurch wettbewerbsfähigere Preise für den Kunden
- Erhöhung der Taktzahlen, einschließlich Beschicken und Entleeren, bis zu 60 %.
- Verminderung der Presszeiten bis zu 50 %.

Amortisation der Joos-Durchlauf-Pressen DLP Economic System 2000 bereits bei 2 Furniertagen pro Woche.

Fordern Sie bei Joos Ihre individuelle Wirtschaftlichkeitsberechnung.



Joos-Durchlauf-Pressen DLP Economic System 2000 (Pat. 512 300)
Beschickung von der Längsseite

Technische Informationen

Joos-Durchlauf-Pressen DLP Economic System 2000 (Pat. 512 300) entwickeln und fertigen wir nach den Vorgaben unserer Kunden.

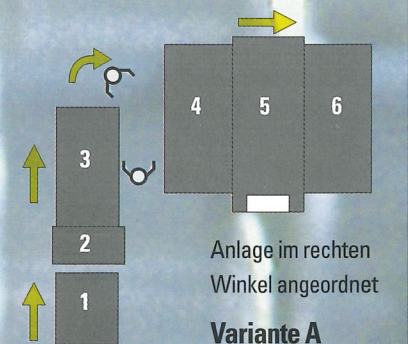
Minimale Pressfläche	2000 x 1000 mm
Maximale Pressfläche	3200 x 1600 mm
Maximale Beschickungsbreite	3100 mm
Maximaler spez. Pressdruck	5 daN/cm ²
Bandgeschwindigkeit	22 m/min.
Schließgeschwindigkeit	35 mm/sec.
Taktzeit (ohne Presszeit)	ca. 20 sec.
Beheizungsarten	- Elektrisch - Wasser extern - Wasser intern - Dampf - Thermoöl

Anlagen mit abweichenden Standards werden als Oberkolben-Pressen gebaut.

Bezeichnungen

- 1 Rollenbahn oder Scherenhubtisch
- 2 Joos-Leimauftragmaschine
- 3 Messerscheibenrollenbahn
- 4 Belegeband
- 5 Durchlauf-Pressen
- 6 Auslaufrollenbahn

➔ Materialfluß



Patentierter Tischkonstruktion

Der Presstisch besteht aus einer massiven Stahlplatte (80 mm) und ist dynamisch auf Zylindern gelagert. Beim Schließvorgang wird der Presstisch nach oben geführt und drückt die freitragende Heizplatte gegen das massive Oberteil der Presse.

Nach erfolgtem Arbeitsgang wird die Maschine automatisch geöffnet. Rotierende Pressbänder beschicken und entleeren die Presse gleichzeitig.

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

Kurze, umlaufende Pressbänder

Die spezielle Tischkonstruktion ermöglicht, daß die Transportbänder innerhalb der Presse um die untere Heizplatte geführt und so vor Verschmutzung und Beschädigung geschützt sind. Die Bandlänge ist identisch mit dem Maß der Pressfläche. Dadurch ergeben sich die folgenden Vorteile:

Keine Dehnungsproblematik, sehr kurze Übergabewege zwischen Belege- und Transportband, einfachster Bandwechsel, keine zusätzlichen Umlenkungen oder Bandspanner, optimaler Synchronlauf während der Belegephase.

Praxisgerechte Maschinenkonstruktion

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

So ist zum Beispiel der Schaltschrank auf der Stirnseite in einer elektrisch überwachten Schwenktür eingebaut. Dahinter ist übersichtlich das leistungsstarke Hydraulikaggregat angebracht. Der Pressraum ist frei zugänglich.

Wartungs- oder Reinigungsarbeiten an Heizplatten und Aggregaten sind dadurch wirtschaftlich und sicher durchführbar.

Ergonomische Bedienung

Sämtliche Bedienelemente sind auf den Menschen im Arbeitsablauf abgestimmt.

Im fahrbaren Furnierwagen aus werden die Furnierblätter auf die vorbereiteten Werkstücke auf dem Belegeband placiert. Über Drucktaster wird die Presse automatisch beschickt und entleert.

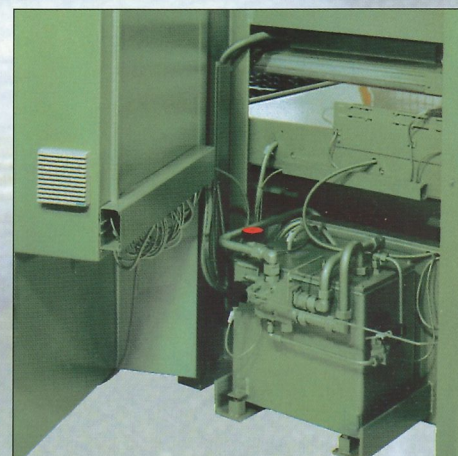
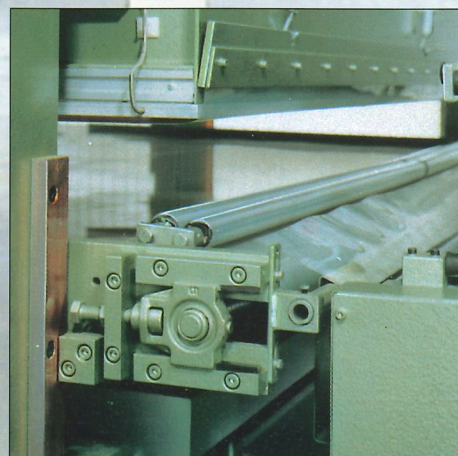
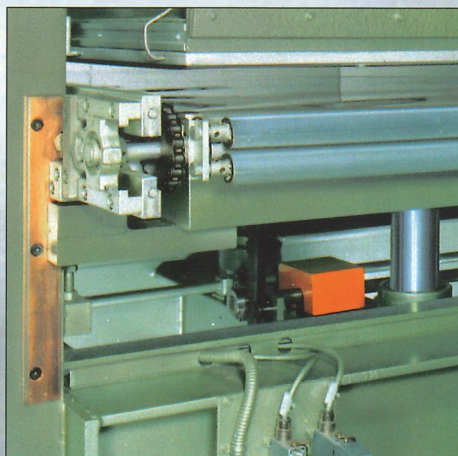
Zur optimalen Nutzung der Arbeitszeit kann während des Pressvorganges das Belegeband erneut bestückt und vorgetaktet werden.

Die Bedienelemente und Funktionen können kundenspezifisch modifiziert werden.

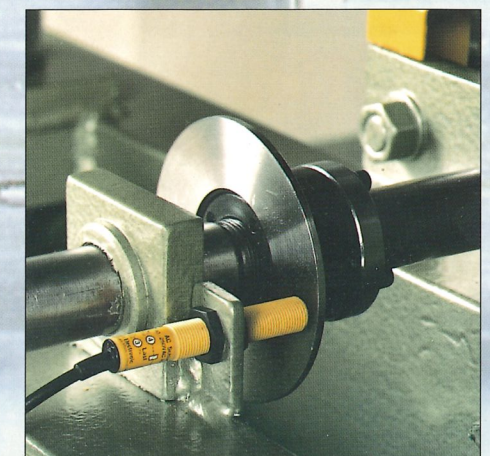
Qualität + Know-how bis ins Detail

Die serienmäßige Ausstattung der Joos-Durchlauf-Pressen Economic System 2000 umfaßt:

- Joos-A.B.S.-Sicherheitssystem (DBGM)
- Automatisches Öffnen
- Elektronische Temperaturregelung
- Dynamische Kolbenlagerung
- Stufenlose Druckeinstellung
- Harteloxierte Heizplattenoberflächen



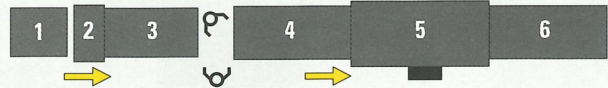
**Details,
auf die
es ankommt.**





**Joos-Durchlauf-Press DLP
Economic System 2000 (Pat. 512 300)
Beschickung von der Stirnseite**

Variante B Anlage in Längsrichtung angeordnet



Bezeichnungen

- | | |
|-----------------------------------|---------------------|
| 1 Rollenbahn oder Scherenhubtisch | 4 Belegeband |
| 2 Joos-Leimauftragmaschine | 5 Durchlauf-Press |
| 3 Messerscheibenrollenbahn | 6 Auslaufrollenbahn |
| | ➔ Materialfluß |

Optische Belegungskontrolle

Die manuelle Bandbelegung kann durch das kontrollierte Vortakten des Belegebandes beschleunigt werden. Insbesondere in der Serienfertigung von Vorteil.

Wird das Furniergut nicht richtig eingelegt und dadurch über das Bandende hinaus transportiert, so können an Presse und Material Schäden entstehen. Joos setzt deshalb eine optische Überwachung ein, die das Ende des Belegebandes automatisch bestimmt.

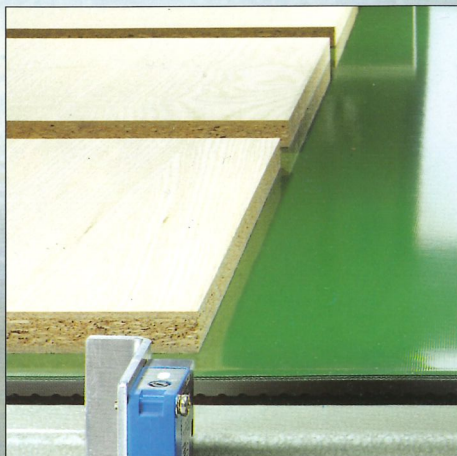
Abschaltbare Zylinder

Zur Erzielung einer optimalen Druck- und Wärmeverteilung sollten die Pressflächen stets gleichmäßig mit Furniergut oder Beilagen ausgelegt sein.

Um das zeitaufwendige Beilegen von Blindstücken zu vermeiden, kann die Pressfläche dadurch verkleinert werden, indem ein Zylinderpaar abgeschaltet wird.

Wichtige Voraussetzungen:

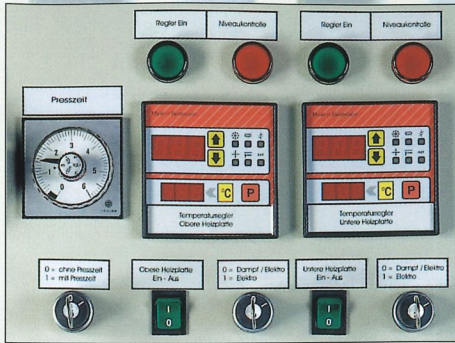
- Ein sich selbst regulierendes Heizsystem (Elektrisch beheizte Platten nicht geeignet)
- Die Überwachung der Belegung durch optische Sensoren.



**Vorsprung
durch
Erfahrung.**

Joos-Heizsysteme für die Praxis

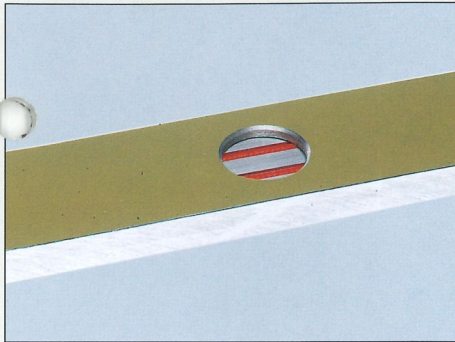
Perfekte Furnierarbeiten setzen ein absolut zuverlässig arbeitendes Heizsystem voraus. Kurze Presszeiten stellen hohe Anforderungen an die Temperaturregelsysteme und Heizplatten.



Temperaturregelsysteme

Joos-Durchlauf-Pressen DLP sind mit elektrischen Kurzaktheizplatten ausgestattet und werden über eine elektronische Vier-Punkt-Regelung gesteuert. Pro Heizplatte ermitteln vier Meßfühler die aktuelle Temperatur auf der Platte und melden diese Werte an die Elektronikregelung. Bei Bedarf wird automatisch Wärme nachgeführt und eine gleichmäßige Temperatur auf der gesamten Arbeitsfläche erzielt.

Bei Joos-Ökotherm-Plus- oder Stahlheizplatten wird die Wasser- oder Thermoöltemperatur gemessen. Die kurzfristige Energiezufuhr über Temperiergeräte wird ebenfalls elektronisch geregelt.

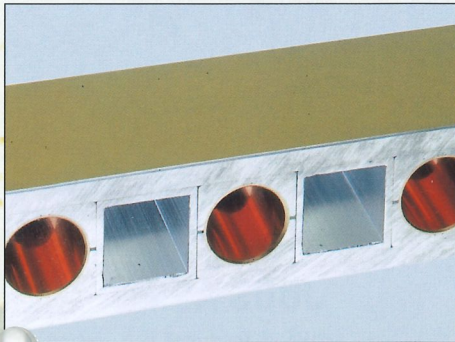


Elektrische Kurzaktheizplatten

Geeignet für eine Betriebstemperatur um 110 °C, maximal zulässige Höchsttemperatur 130 °C.

Elektrische Kurzaktheizplatten werden dann eingesetzt, wenn die Größe der Furnierteile vorab festgelegt ist, so daß die Pressfläche dieser angeglichen werden kann. Damit wird die notwendige vollflächige Belegung der Pressfläche erreicht.

Details: Elektro-Heizplatte aus massivem Hartaluminium in thermisch stabiler Sandwichbauweise. Die Heizleiter sind mit Glasseide- und Teflon umspannt und dreikreisig in zwei Ebenen eingelegt. Heizplatten sind harteloxiert und die Deckbleche in den Randbereichen sicherheitsgenietet.

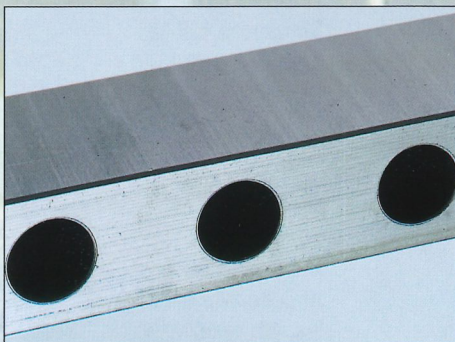


Ökotherm-Plus - Heizplatten

Geeignet für eine Betriebstemperatur um 120 °C, maximal zulässige Höchsttemperatur 140 °C.

Die Kombination von verschiedenen NE-Profilsystemen mit speziellen Wärmeleitprofilen ergibt eine extrem leichte Heizplatte. Diese geringe Masse verbraucht bis zu 60 % weniger Energie um dieselben Arbeitstemperaturen zu erreichen, wie dies bei herkömmlichen Heizplatten erforderlich ist.

Details: Mäanderförmiges Wärmeleitsystem aus druckfesten, korrosionsfreien Präzisionsaluminiumprofilen, ummantelt von Aluminiumhalbschalen in thermisch stabiler Verbundbauart. Oberflächen der Deckbleche harteloxiert.



Stahlheizplatten

Geeignet für eine Betriebstemperatur um 180 °C, maximal zulässige Höchsttemperatur 200 °C.

Massive gebohrte Stahlheizplatten sind insbesondere bei hohen Drücken und für die Beheizung mit Hochdruckdampf oder Thermoöl geeignet. Durch den Einsatz zirkulierender Heizmedien wird bei der Stahlheizplatte eine gleichmäßige Wärmeverteilung erreicht.

Details: Gebohrte Stahlheizplatte aus Vollmaterial RSt 37-3, allseitig bearbeitet, Flächen breitschlichtgehobelt oder geschliffen. Anzahl und Größe der Bohrungen erfolgt in Abhängigkeit der erforderlichen Wärmemenge.



Wahlweise interne, externe oder kombinierte Beheizung

Die Heizplatten können mit flüssigen Heizmedien - intern über angeschlossene Temperiergeräte oder extern über hauseigene Wärmequellen - beheizt werden.

Joos bietet wahlweise die folgenden Lösungen:

1. Ausschließliche Beheizung über interne Temperiergeräte
2. Ausschließliche Beheizung über hauseigene Wärmequellen wie Wasser oder Dampf
3. Die Kombination der beiden Möglichkeiten über integrierte Wärmetauscher

Alle im Prospekt angegebenen Werte sind Circawerte.

Änderungen die dem technischen Fortschritt dienen und alle Rechte vorbehalten.

Joos-Partner weltweit, auch in Ihrer Nähe.



JOOS NORD

Volkhausenstr. 1
32105 Bad Salzuflen
Tel. 0 52 22-40 01-31
Fax 0 52 22-40 01-32

Ihr Fachhändler

Pneumatische Pressen

Hydraulische Pressen

Durchlauf-Pressen

Formteil-Pressen

Spezial-Pressen

Pressen-Service

Leimauftragmaschinen

Handlinggeräte

JOOS ASIEN

JBS & Partners Pte. Ltd.
Alexandra Distripark
Singapore 118 483
Tel. 00 65-2 70 70 78
Fax 00 65-2 70 18 35

JOOS USA

Joos USA Inc.
244 Cox Street
Roselle, N.J. 07203
Tel. 001-9086203900
Fax.001-9086203901

PRESSEN + TECHNOLOGIE



GOTTFRIED JOOS MASCHINENFABRIK



G O T T F R I E D J O O S M A S C H I N E N F A B R I K G M B H & C O .

Lange Str. 41/G.Joos-Str.
D-72285 Pfalzgrafenweiler

Postfach 1160
D-72281 Pfalzgrafenweiler

Deutschland
Germany

E-Mail info@Joos.de
Internet <http://www.Joos.de>

Tel. 074 45/18 40
Fax 074 45/184 50