

гамма sergiani

гидравлические прессы с
электронным управлением

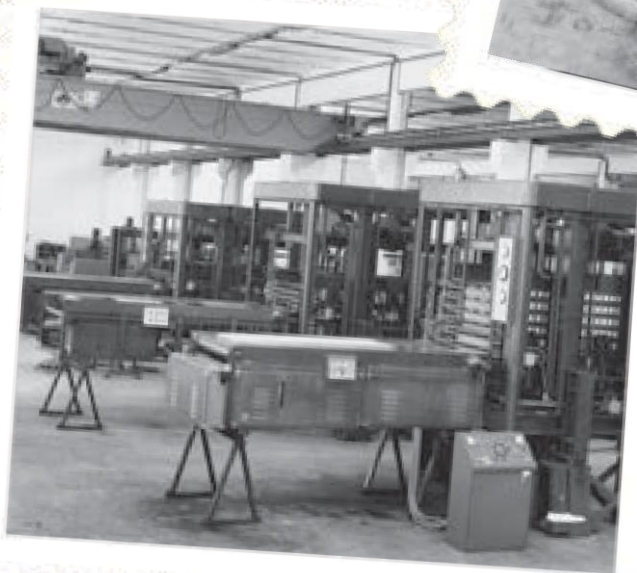


ИННОВАЦИОННОЕ ПРЕССОВАНИЕ

Sergiani 1946



Sergiani 1946



Sergiani 1946

С 1946 ГОДА

гамма sergiani

гидравлические прессы с электронным

Прессы горячего и
холодного действия с
ручной загрузкой



sergiani gs
sergiani gs-f

Прессы горячего
действия с
автоматической
загрузкой



sergiani gs-a

Прессы горячего и
холодного действия с
ручной и автоматической
загрузкой



sergiani pf

Прессы для
наборных
панелей



sergiani gsl-a
sergiani gsl-k

Прессы для
ламельных
панелей



sergiani gsl-kl

Вертикальные
прессы для
наборных и
ламельных панелей



sergiani stv

Прессы для гибки



sergiani gs-c

Прессы для
печати



sergiani mvs

Вакуумные боксы



sergiani серии vb

Прессы для
3d-
ламинировани
я



sergiani 3d form
sergiani 3d form hp

Автоматические прессы с
одним лотком для
непрерывного цикла



sergiani mvc

Автоматические прессы с
несколькими лотками



sergiani las
sergiani bvc
sergiani mlt

ГИБКОСТЬ



Предложение полной гаммы технических решений, прессы и линии с устройствами автоматизации для любых применений в деревообрабатывающей отрасли.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ



Конфигурация прессов и линий, которые отвечают на все запросы от небольших мастерских до крупных промышленных производств.

МОЩНОСТЬ



Прессы, характеризующиеся широкой гаммой усилий прессования, которые отвечают различным требованиям по обработке материалов.

УНИВЕРСАЛИЗМ



Широкая гамма применений для удовлетворения любых запросов по обработке в сегменте деревообработки: от покрытия материала до изготовления многослойных панелей.

КАЧЕСТВО



Точность совместно с некоторыми техническими особенностями и использование компонентов высшего качества позволяют получать наилучшие результаты прессованной продукции.

ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ



Инновационные технические решения для ответа на запросы клиентов, имеющие конфигурации "по мерке".

ОБЗОР ХАРАКТЕРИСТИК

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Высокое качество конструкции

Массивная конструкция рассчитана с большим коэффициентом запаса для обеспечения **значительной прочности и жёсткости** на любой фазе работы.



Контроль плоскостности для защиты столов пресса от возможных ошибок загрузки со стороны оператора. (опция).



Гидравлические цилиндры
Шток из легированной стали отшлифован и имеет большую толщину хромирования, все уплотнения износостойкие для обеспечения долговечности высококачественной герметизации.



Автоматическое отключение ряда цилиндров

Позволяет производить обработку панелей малых размеров без использования подкладных панелей (стандарт для прессов с 8-10 цилиндрами, опция для версии с 6 цилиндрами).



Двойная система с шестернёй и зубчатой рейкой, соединяемая с помощью торсионной балки для обеспечения плоскостности перемещения плиты станка.



Гидравлическая станция - сердце пресса Высокая эффективность, надёжность и долговечность, характеризуемая компонентами высокого качества. Двойной насос с автоматическим коммутатором, погружённый в масло, позволяет переходить от режима высокой производительности и малого давления к режиму низкой производительности и высокого давления.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ

гамма sergiani
прессы горячего действия с ручной
загрузкой

Возможность загрузки по 3 сторонам, более высокая гибкость и простота обработки.

Возможность оснащения пресса промежуточными столами для увеличения производительности. (опция)



Цветная сенсорная панель управления "siemens"
Панель управления оснащена программным обеспечением, которое позволит **автоматически заносить в каталог гидравлическое давление, управлять системами нагрева, производить полную диагностику, программировать и заносить в память рабочие параметры.** (опция)



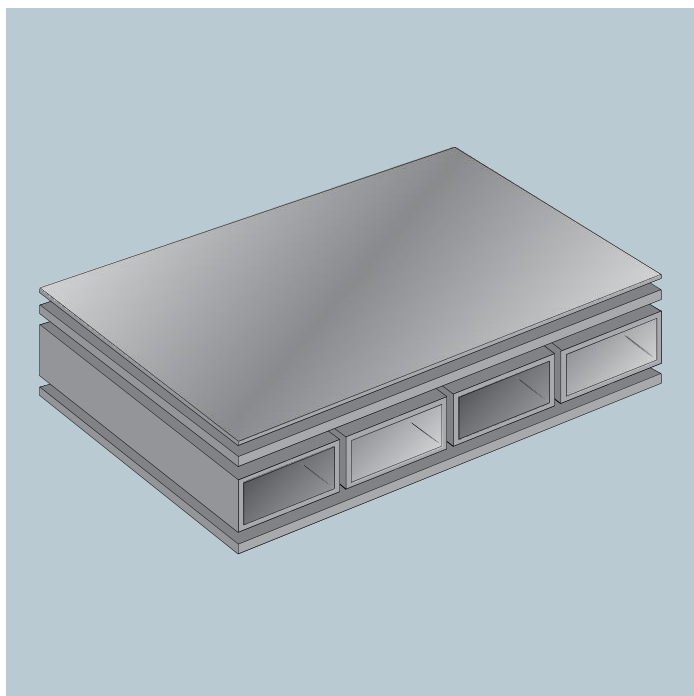
Периметральный шнур аварийного отключения по нормативам CE, позволяет удобно производить загрузку с 3 сторон пресса.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ				
Модель	Размеры столов (мм)	Кол. цилиндров - диаметр (мм)	Ход/ раскрытие (мм)	Усилие (тонн)
gs 4/20	2500x1300	4 - 55	500/500	20
gs 4/60	2500x1300	4 - 70	400/400	60
gs 6/30	3000x1300	6 - 55	500/500	30
gs 6/90	2500x1300	6 - 70	400/400	90
gs 6/120	2500x1300	6 - 85	450/450	120
gs 6/120	2500x1600	6 - 85	450/450	120
gs 6/70	3000x1300	6 - 70	400/400	70
gs 6/90	3000x1300	6 - 70	400/400	90
gs 6/120	3000x1300	6 - 85	450/450	120
gs 6/90	3100x1300	6 - 70	400/400	90
gs 6/120	3100x1300	6 - 85	450/450	120
gs 6/120	3000x1400	6 - 85	450/450	120

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ				
Модель	Размеры столов (мм)	Кол. цилиндров - диаметр (мм)	Ход/ раскрытие (мм)	Усилие (тонн)
gs 6/120	3100x1600	6 - 85	450/450	120
gs 6/90	3500x1300	6 - 70	400/400	90
gs 6/120	3500x1300	6 - 85	450/450	120
gs 8/160	3000x1300	8 - 85	450/450	160
gs 8/160	3100x1300	8 - 85	450/450	160
gs 8/160	3100x1600	8 - 85	450/450	160
gs 8/110	3500x1300	8 - 70	400/400	110
gs 8/160	3500x1300	8 - 85	450/450	160
gs 8/160	3800x1600	8 - 85	450/450	160
gs 10/200	3500x1300	10 - 85	450/450	200
gs 10/200	3800x1600	10 - 85	450/450	200

ДОСТУПНЫЕ ВЕРСИИ

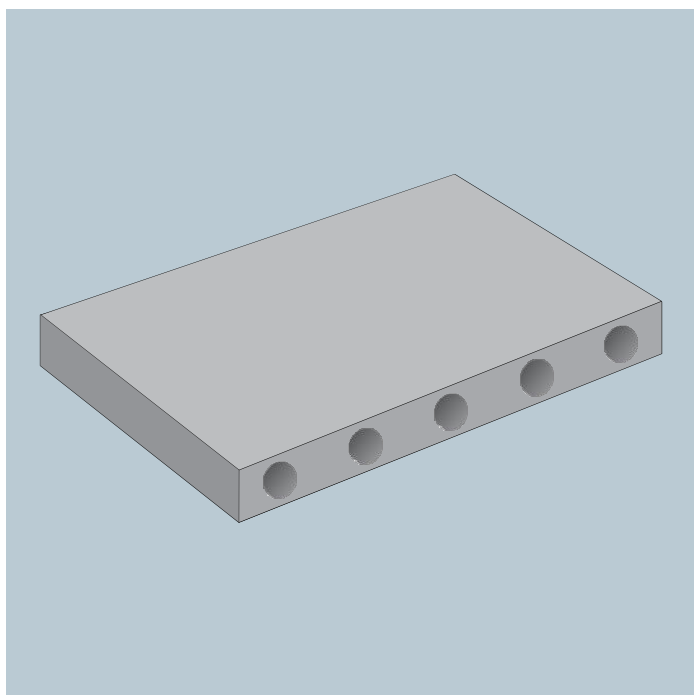


ВЕРСИЯ СО СБОРНЫМИ СТОЛАМИ

- Макс. температура 120 °C
- Максимальное удельное рабочее давление 5 кгс/см²
- Давление в нагревательном контуре 0,5 бар

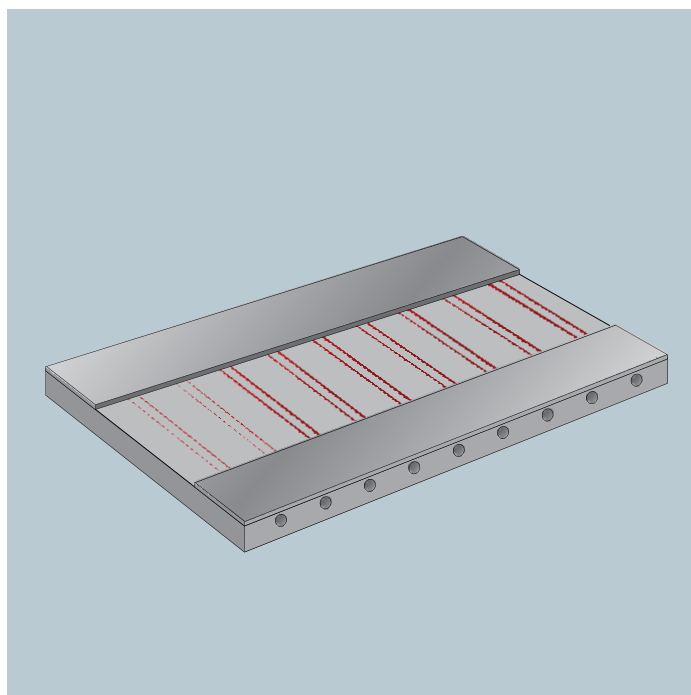
Состоит из следующего:

1. Алюминиевые элементы для более высокого качества обработки и распределения тепла.
2. Калиброванные стальные листы.
3. Стальной змеевик для циркуляции нагревательной жидкости.
4. Трубчатые элементы для обеспечения равномерной механической сопротивляемости рабочего стола.



ВЕРСИЯ СО МАССИВНЫМИ СТОЛАМИ

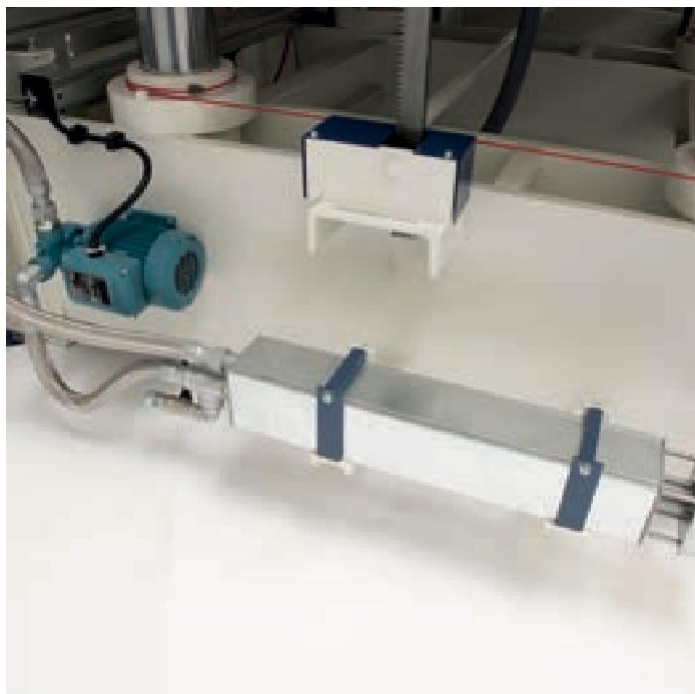
- Максимальная рабочая температура до 250 °C (опц.)
Стандартно 120°C
 - Максимальное удельное рабочее давление 30 кг/см²
 - Давление жидкостного теплоносителя 10 бар.
- Стол получен из стальной плиты толщиной 40 мм и подвергнут перфорации, чтобы позволить производить циркуляцию нагревательной жидкости. Стол защищён листом майлара. По отдельному запросу можно получить шлифованные столы пресса для улучшения поверхностной обработки.



ВЕРСИЯ СО ЭЛЕКТРИЧЕСКИМИ СТОЛАМИ

- Максимальная рабочая температура 120° C
- Удельное рабочее давление 10 кг\см²

Рабочий стол представляет собой основу из ДСП и алюминиевый лист, в который вставлены тэны.



СИСТЕМЫ НАГРЕВАНИЯ

- Версия без теплогенератора: пресс поставляется с коллекторами на входе и выходе для дальнейшего подключения к нагревательной системе клиента.
- Версия с диатермическим бойлером в комплекте с насосом для циркуляции жидкостного теплоносителя и расширительным баком. Максимальная рабочая температура: стандартно 120°C, опционные версии 150°C -180°C-200°C (включают увеличение мощности бойлера, изоляции и системы охлаждения).
- Версия с водяным бойлером в комплекте с насосом для циркуляции жидкостного теплоносителя и расширительным баком. Максимальная рабочая температура 90° C.



ВЕРСИЯ СО СТОЛАМИ ХОЛОДНОГО ДЕЙСТВИЯ

- **Столы PF.** Рабочие столы в версии PF выполнены из древесно-волоконистых панелей, покрытых алюминиевым листом.
- **Столы PL.** Рабочие столы в версии PL состоят из стального проката, обработанного таким образом, чтобы обеспечить высокоточную плоскостность рабочего стола, более высокую массивность и долговечность.

ОБЗОР ХАРАКТЕРИСТИК

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



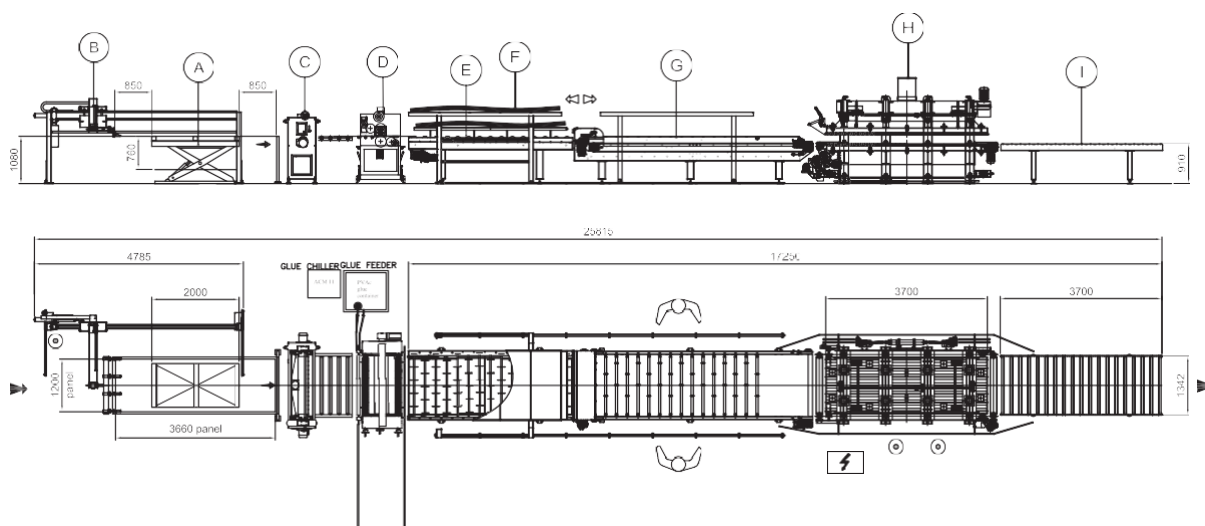
Устройство натяжения
Майлар, легко и быстро заменяемый.



Периметральный тросик аварийного отключения по нормативам ЕС, расположенный под ленточным транспортёром загрузки и составлению композиций и предназначенный для отключения станка в аварийной ситуации. Шнур оканчивается микровыключателем с ручным взводом.



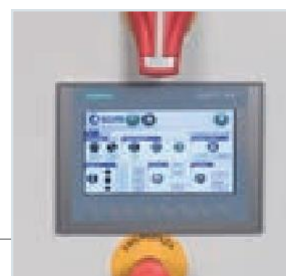
Высокая гибкость благодаря поперечной или продольной загрузке и техническим решениям с объединением в линию, конфигурируемую в зависимости от потребностей клиента.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ

гамма sergiani

Гидравлические прессы горячего действия с автоматической загрузкой



Электронный контроль всех функций станка с помощью цифровой сенсорной панели оператора Siemens.



Стол выгрузки с холостыми роликами.



Система загрузки и выгрузки в пресс, надёжная и производительная благодаря системе непрерывного движения из майлара.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель	Размеры столов (мм)	Кол. цилиндров - диаметр (мм)	Ход/раскрытие (мм)	Усилие (тонн)
gs-a 6/90	2500x1300	6 - 70	200/120	90
gs-a 6/120	2500x1300	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/120	2500x1600	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/90	3000x1300	6 - 70	200/120	90
gs-a 6/120	3000x1300	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/90	3100x1300	6 - 70	200/120	90
gs-a 6/120	3100x1300	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/120	3000x1400	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/120	3100x1600	6 - 85	200/120	120
gs-a 6/90	3500x1300	6 - 70	200/120	90

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель	Размеры столов (мм)	Кол. цилиндров - диаметр (мм)	Ход/раскрытие (мм)	Усилие (тонн)
gs-a 6/120	3500x1300	6 - 85	200/120	120
gs-a 8/160	3000x1300	8 - 85	200/120	160
gs-a 8/160	3100x1300	8 - 85	200/120	160
gs-a 8/160	3100x1600	8 - 85	200/120	160
gs-a 8/110	3500x1300	8 - 70	200/120	110
gs-a 8/160	3500x1300	8 - 85	200/120	160
gs-a 8/160	3800x1600	8 - 85	200/120	160
gs-a 10/200	3500x1300	10 - 85	200/120	200
gs-a 10/200	3800x1600	10 - 85	200/120	200

ОБЗОР ХАРАКТЕРИСТИК

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Возможность выбрать следующие опции:

- Верхний подвижный рабочий стол может быть разделён на независимые столы для большей производственной гибкости;
- цепные транспортёры с электроприводом для автоматической или ручной загрузки с утапливаемыми роликами для облегчения загрузки стопы панелей;
- покрытие верхних подвижных рабочих столов плитой большой толщины, обработанных на металлообрабатывающем станке для улучшения качества обработки поверхности запрессовываемых изделий.

Высокое качество конструкции

Массивная конструкция выполнена из балок сваренной и затем нормализованной стали, а её конфигурация обеспечивает высокую жёсткость и сопротивляемость нагрузкам, возникающим на любом этапе обработки.

Конструкция нижних неподвижных и верхних подвижных рабочих столов выполнена **из балок, соединённых и сваренных между собой по высокоточным шаблонам.**

Продольная и поперечная загрузка со стандартным раскрытием отсека прессования 1000 мм, иные значения раскрытия - по отдельному запросу.



Двойная система с шестернёй и зубчатой рейкой, соединяемая с помощью торсионной балки для обеспечения плоскостности перемещения плиты станка.



Периметральный тросик аварийного отключения по нормативам ЕС, позволяет производить удобную загрузку с 3 сторон прессы.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ

гамма **sergiani**
гидравлические прессы
холодного действия



Гидравлическая группа, состоит из двойного насоса с приводимым электродвигателем, погружённого в масляную ванну для большей долговечности и бесшумности.

В случае просадки обрабатываемого материала автоматическое восстановление обеспечивает поддержание давления, задаваемого оператором.



Цветная сенсорная панель управления "siemens"

Панель управления оснащена программным обеспечением, которое позволяет автоматически заносить в каталог гидравлическое давление, выполнять автоматическое открытие столов посредством таймера, производить полную диагностику, программировать и заносить в память рабочие параметры. (опция)

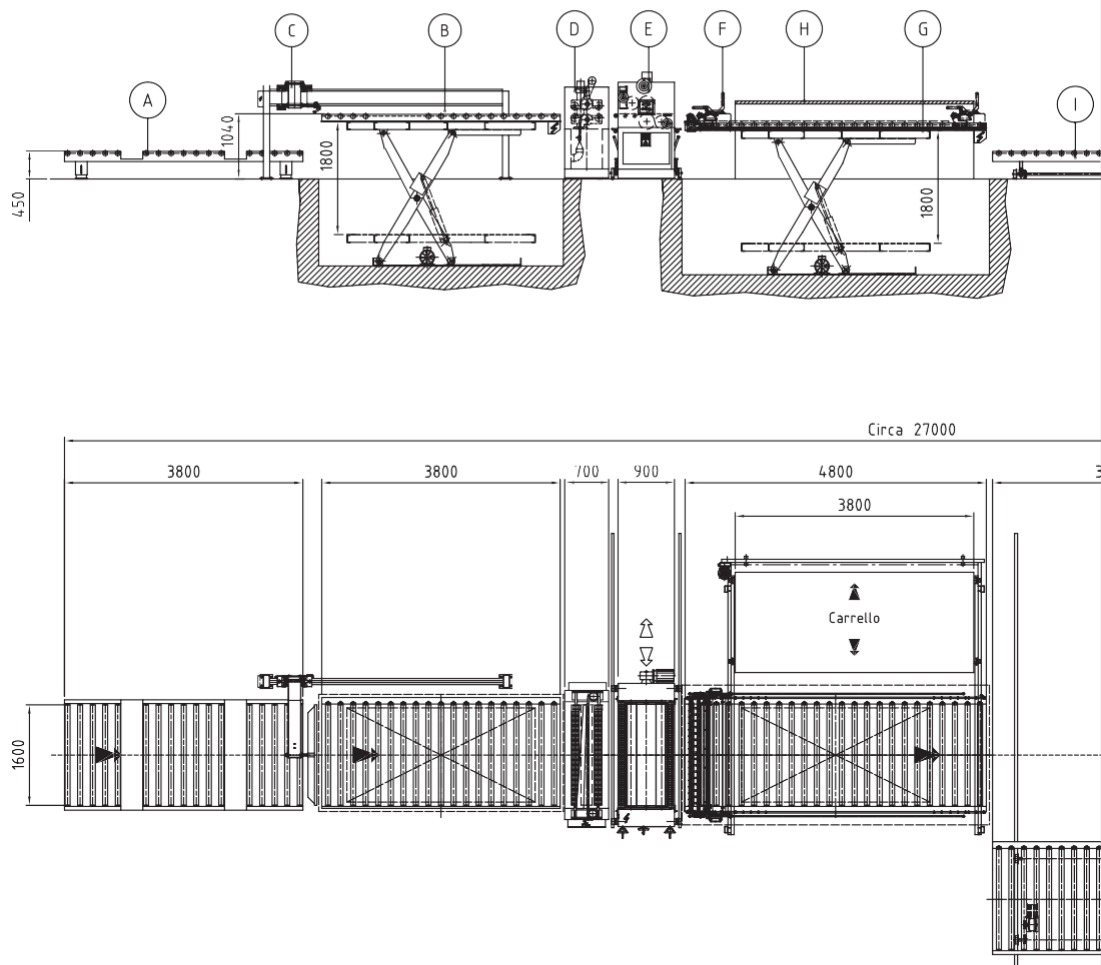


Гидравлические цилиндры

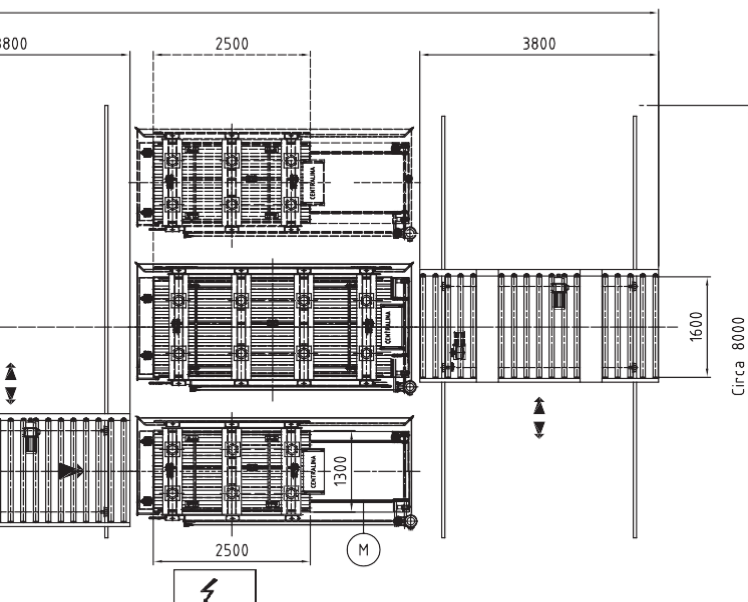
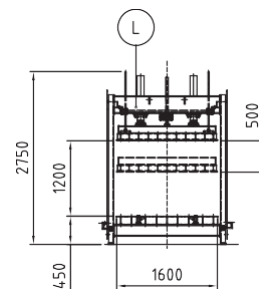
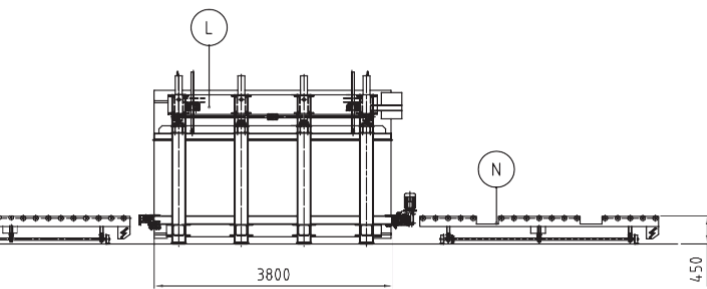
Шток из легированной стали отшлифован и имеет большую толщину хромирования, все уплотнения износостойкие для обеспечения долговечности высококачественной герметизации.

ДОСТУПНЫЕ ВЕРСИИ

Персонализированные технические решения систем составления панелей.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ - Версия с поперечной загрузкой					
Модель	Размеры столов (мм)	Кол. цилиндров - диаметр (мм)	Ход/ раскрытие (мм)	Длин а сторон ы загрузки ки	Усил ие (тон н)
pf-t 4/90 25-13	2500x1300	4 - 90	500/1000	2500	90
pf-t 6/120 25-13	2500x1300	6 - 90	500/1000	2500	120
pf-t 8/160 25-13	2500x1300	8 - 90	500/1000	2500	160
pf-t 4/90 30-13	3000x1300	4 - 90	500/1000	3000	90
pf-t 6/120 30-13	3000x1300	6 - 90	500/1000	3000	120
pf-t 8/160 30-13	3000x1300	8 - 90	500/1000	3000	160
pf-t 4/90 35-13	3500x1300	4 - 90	500/1000	3500	90
pf-t 6/120 35-13	3500x1300	6 - 90	500/1000	3500	120
pf-t 8/160 35-13	3500x1300	8 - 90	500/1000	3500	160



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ - Версия с продольной загрузкой

Модель	Размеры столов (мм)	Кол. цилиндров - диаметр (мм)	Ход/ раскрытие (мм)	Длина стороны загрузки	Усилие (тонн)
pf-l 4/90 25-13	2500x1300	4 - 90	500/1000	1300	90
pf-l 6/120 25-13	2500x1300	6 - 90	500/1000	1300	120
pf-l 8/160 25-13	2500x1300	8 - 90	500/1000	1300	160
pf-l 4/90 30-13	3000x1300	4 - 90	500/1000	1300	90
pf-l 6/120 30-13	3000x1300	6 - 90	500/1000	1300	120
pf-l 8/160 30-13	3000x1300	8 - 90	500/1000	1300	160
pf-l 6/120 35-13	3500x1300	6 - 90	500/1000	1300	120
pf-l 8/160 35-13	3500x1300	8 - 90	500/1000	1300	160
pf-l 8/160 35-16	3500x1600	8 - 90	500/1000	1600	160

ОБЗОР ХАРАКТЕРИСТИК

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Стол для выгрузки
треугольных профилей
из
оцинкованной
стали.

Ручное исключение из работы горизонтальных
цилиндров в зависимости от длины
запрессовываемых панелей.

Стол вертикального
прессования
обеспечивает
плоскостность
запрессовываемой
панели



Автоматическая
загрузка брусков
в пресс,
доступные
версии с
автоматическим
составлением
панелей.



Стол, несущий бруски, составлен из
**треугольных профилей из
оцинкованной стали** для снижения до
минимума контакта с этими
брусками и возможными каплями
потёков клея, а также для облегчения
очистки стола.



Типы доступных автоматических композиций:

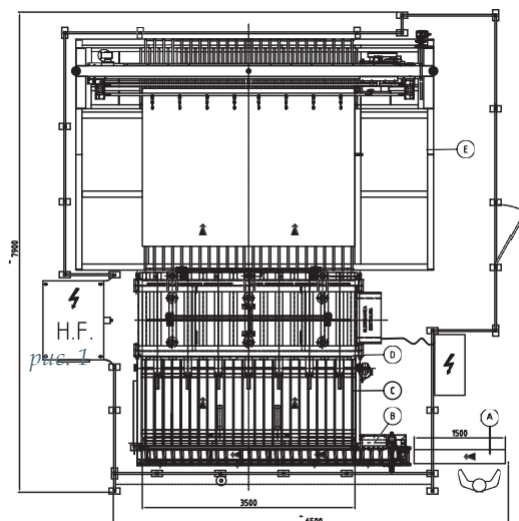
- Стационарный загрузочный стол
- Ленточный загрузочный транспортёр
- Вертикальный магазин
- Горизонтальный загрузчик с ремнями и роликами

Все автоматические системы составления композиций имеют следующие компоненты: вертикальное клеенаносящее устройство, устройство позиционирования брусков также и для многорядного составления панелей с помощью регулируемых упоров на загрузчике, приводимых в действие пневматическим цилиндром.

Возможность выбрать следующие опции:

- Верхний подвижный стол;
- Режущее устройство на выходе из пресса для обрезки панелей по мерке и оптимизации обрезков обработки (рис. 1);
- Водяной, масляный или высокочастотный нагрев в зависимости от требуемой производительности.

Имеется версия **sergiani gsl-k** с ручной загрузкой реек и пошаговым прессованием.



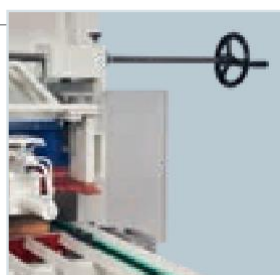
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ

гамма **sergiani**

автоматический пресс для
наборных щитов



*Независимый
задний прижим
для непрерывного
прессования
панелей.*



*Возможность
регулировать по
высоте усилие
фронтальных
полос. (опция)*



*Цветная сенсорная панель
управления "siemens"
Панель управления оснащена
программным обеспечением,
которое позволяет
автоматически заносить в
каталог гидравлическое
давление, управлять системами
нагрева, производить
полную диагностику,
программировать и заносить в
память рабочие параметры.*



*3 гидравлические станции:
для независимого контроля
вертикального,
горизонтального и заднего
давления.*

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Макс. рекомендуемая рабочая толщина: 40 мм

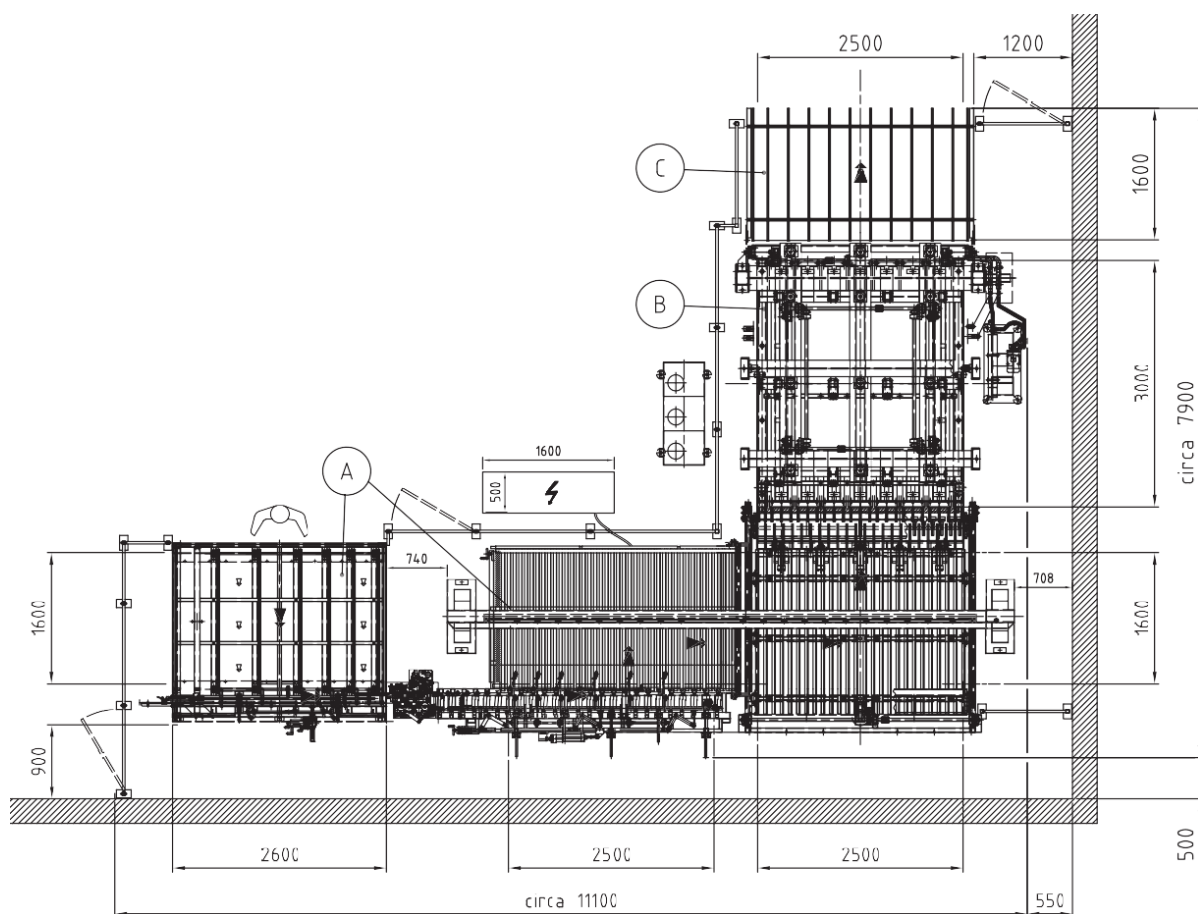
Модель	Размеры столов (мм)	Вертикальное усилие (тонн)	Боковое усилие (тонн)	Основное давление (тонн)
gsl-a 25-13	2500x1300	38,4	7,5	30
gsl-a 30-13	3000x1300	57,6	9	30
gsl-a 35-13	3500x1300	57,6	10,5	30

Макс. рекомендуемая рабочая толщина: 80 мм

Модель	Размеры столов (мм)	Вертикальное усилие (тонн)	Боковое усилие (тонн)	Основное давление (тонн)
gsl-a 25-13	2500x1300	38,4	20	30
gsl-a 30-13	3000x1300	80	24	30
gsl-a 35-13	3500x1300	80	28	30

ДОСТУПНАЯ ВЕРСИЯ

Версия для высокой производительностью до 1100 м² в день благодаря сокращению непроизводительных затрат времени при обработке и увеличению скорости составления панелей.



гамма sergiani

автоматический пресс для
наборных щитов

Фото любезно
предоставлено г-ном De
Vries Trappen B.V.

ОБЗОР ХАРАКТЕРИСТИК

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

высокая производительность

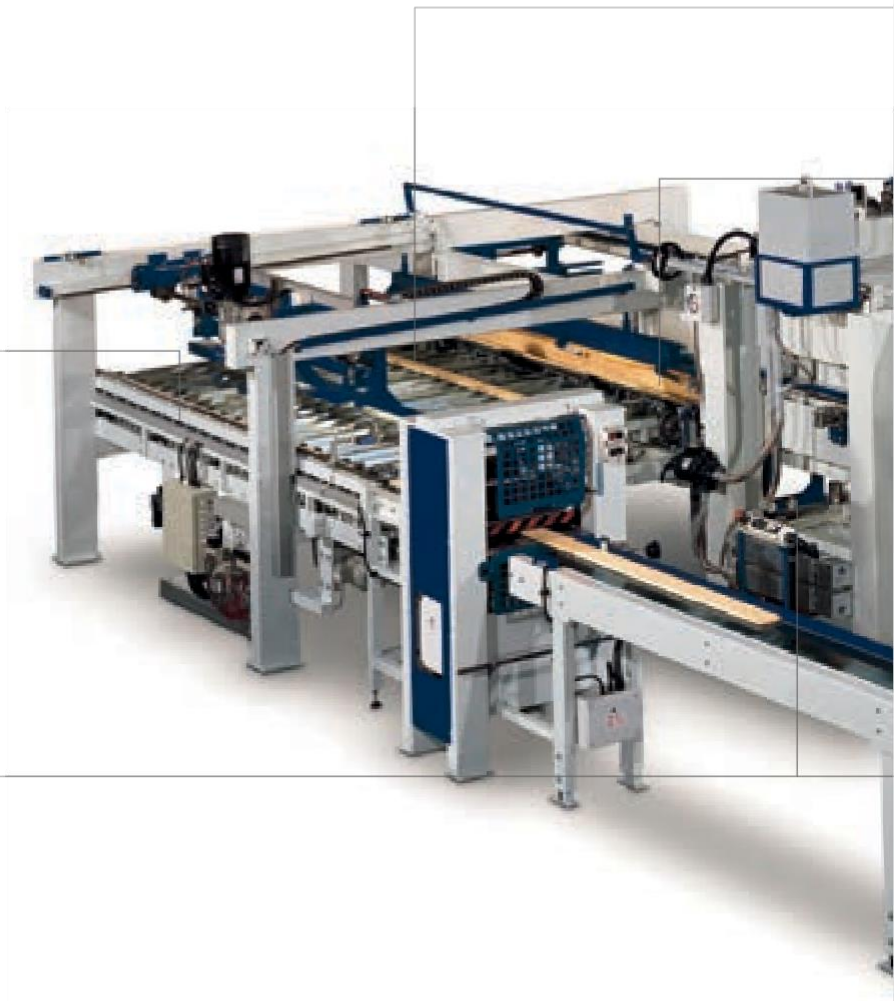
Автоматическое производство панелей больших размеров и оптимизация производственного цикла.

Различные системы автоматического составления для горизонтальной клеенаносящей установки по требованиям клиента.

Пневматический подъём роликов, позволяющий производить проход детали без нанесения клея в зависимости от заданной программы клеенанесения.

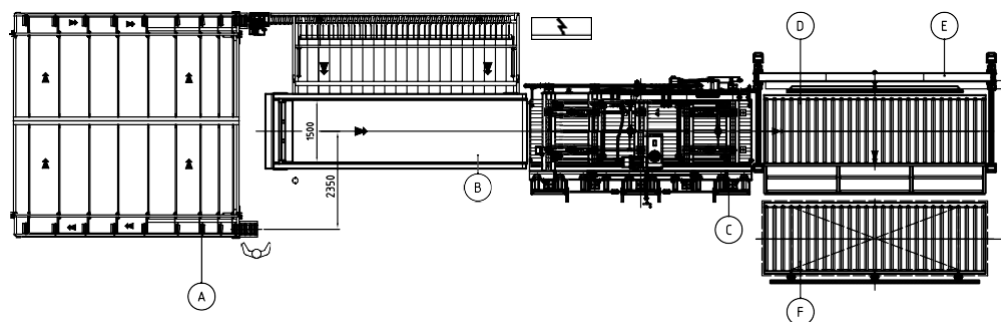
Вертикальное усилие рабочего стола прессы обеспечивает высокоточную плоскостность готового изделия.

Водяной, масляный или высокочастотный нагрев в зависимости от требуемой производительности.



ДОСТУПНО ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ДЛИН ДО 20 МЕТРОВ

Конфигурация прессов и автоматических линий для производства ламельных панелей и брусьев.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ

гамма sergiani

пресс для производства наборных и
ламельных панелей с
автоматической загрузкой и
выгрузкой

Гребёнки расположены
перпендикулярно между
ремнями. Они передают
бруски с поворотом 90° на
стол составления
композиций.

Устройство остановки
ламельных панелей на столе
загрузки выполнено с
применением
опрокидывателя,
установленного на валу.

Группа бокового прижатия,
рассчитанная в зависимости от
версии, характеризующейся выбранной
максимальной рабочей толщиной,
позволяет наилучшим образом
распределять давление, добиваясь
высокого качества склеивания.

Различные решения по
выгрузке в зависимости от
требований клиента.

Система встречного прессования и отрыва панели,
устанавливаемая со стороны, противоположной
системе бокового прессования.

3 Версии для обработки панелей со сторонами максимально рекомендуемых размеров: 40 мм – 80 мм – 150 мм

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Макс. рекомендуемая рабочая толщина: 40 мм

Модель	Размеры столов (мм)	Вертикальное усилие (тонн)	Боковое усилие (тонн)	Ход цилиндров (мм)
gsl-kl 25-13	2500x1300	50	7,5	200
gsl-kl 30-13	3000x1300	60	9	200
gsl-kl 35-13	3500x1300	70	10,5	200
gsl-kl 45-13	4500x1300	90	13,5	200
gsl-kl 53-13	5300x1300	110	15	200

Макс. рекомендуемая рабочая толщина: 80 мм

gsl-kl 25-13	2500x1300	50	20	200
gsl-kl 30-13	3000x1300	60	24	200
gsl-kl 35-13	3500x1300	70	28	200
gsl-kl 45-13	4500x1300	90	36	200
gsl-kl 53-13	5300x1300	110	40	200

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Макс. рекомендуемая рабочая толщина: 150 мм

Модель	Размеры столов (мм)	Вертикальное усилие (тонн)	Боковое усилие (тонн)	Ход цилиндров (мм)
gsl-kl 25-13	2500x1300	50	38	200
gsl-kl 30-13	3000x1300	60	46	200
gsl-kl 35-13	3500x1300	70	54	200
gsl-kl 45-13	4500x1300	90	69	200
gsl-kl 53-13	5300x1300	110	77	200

ОБЗОР ХАРАКТЕРИСТИК

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Гибкое и экономичное техническое решение для производства ламельных брусьев.

4 версии для различной ширины брусьев:
125 мм- 150 мм- 200 мм- 250 мм Длина: от
3000 до составных 3000 мм

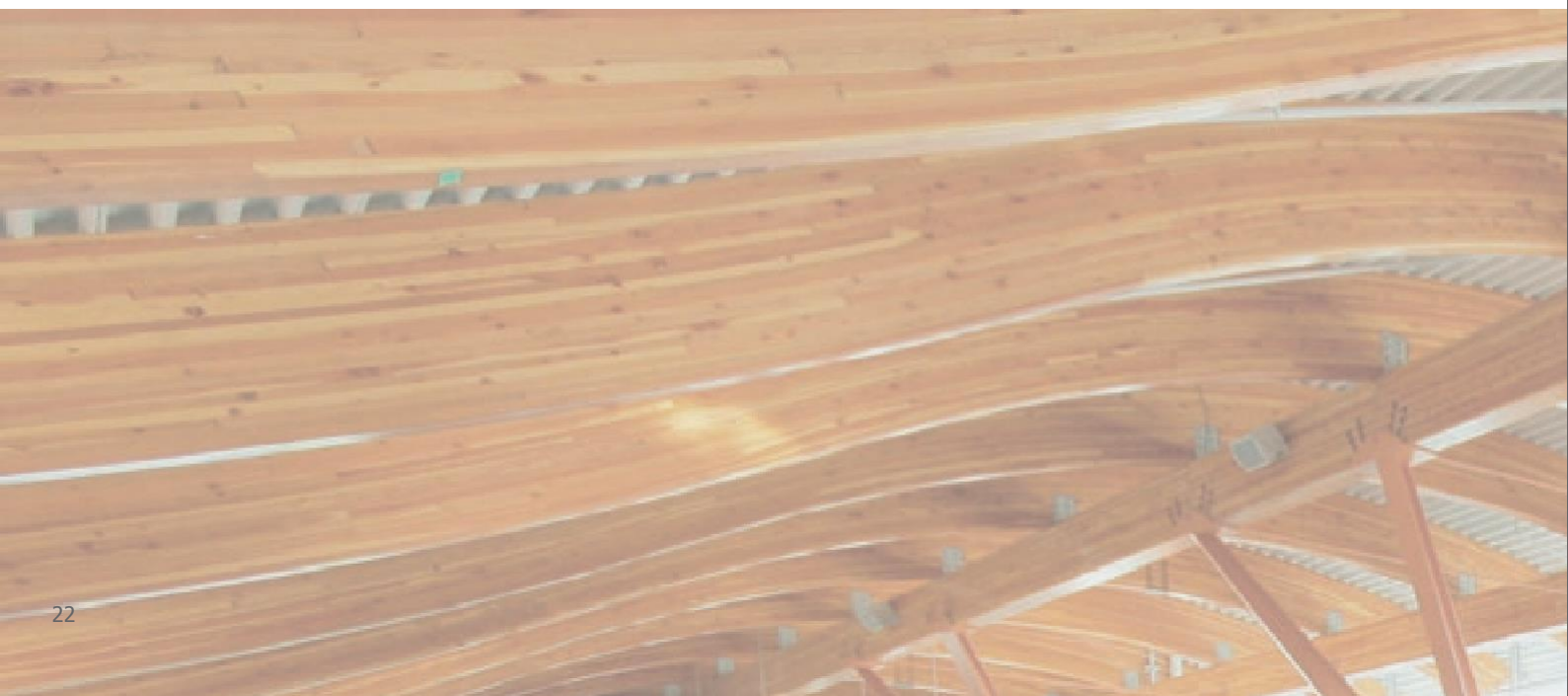
Ход вертикальных гидравлических цилиндров
90 мм для версий stv и stv ra. 200 или 500 мм для
версии stv hp.

Качество конструкции

Качество запрессованного
изделия обеспечивается за счёт
массивной конструкции,
оптимизированному
распределению давления (по 2
цилиндра на каждый метр) и
фиксирующим поперечинам.

Версия sergiani stv hp: опорное основание

ламелей обработано на металлообрабатывающем станке после того, как все балки собраны и сварены по
высокоточным шаблонам для обеспечения наилучшего качества запрессованной продукции.



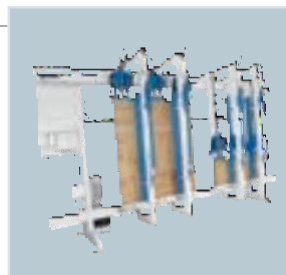
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ

гамма sergiani

пресс для производства ламельных
панелей с ручной загрузкой и
выгрузкой

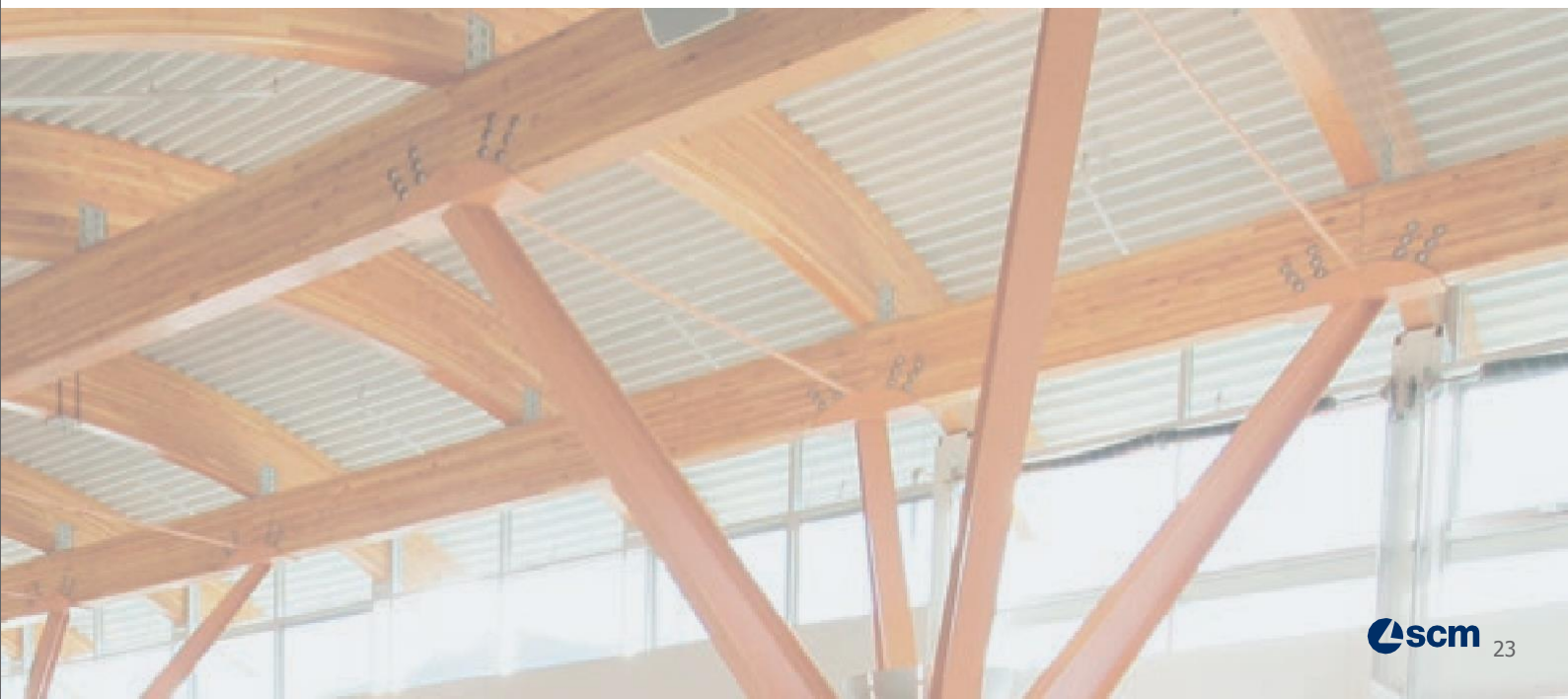


*Частичная активация
цилиндров прессования в
зависимости от длины
запрессовываемого бруса.*



***sergiani stv ra:** версия,
доступная с регулировкой
по высоте вертикальных
цилиндров прессования.*

*Подвижные
горизонтальные
цилиндры для
выравнивания панелей и
запрессовываемого бруса.*



SERGIANI STV

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ					
Модель	Размеры столов (мм)	Вертикальное усилие (тонн)	Кол. вертикальных цилиндров прессования - диаметр (мм)	Кол-во фронтальных поперечин фиксации	Ход цилиндра в (мм)
Макс. рекомендуемая рабочая толщина: 125 мм с вертикальной регулировкой высоты цилиндров прижатия					
stv ra 30-13-125	3000x1300	24	6 - 50	4	90
stv ra 40-13-125	4000x1300	32	8 - 50	4	90
stv ra 60-13-125	6000x1300	48	12 - 50	6	90
Макс. рекомендуемая рабочая толщина: 250 мм с вертикальной регулировкой высоты цилиндров прижатия					
stv ra 30-13-250	3000x1300	48	12 - 50	4	90
stv ra 40-13-250	4000x1300	64	16 - 50	4	90
stv ra 60-13-250	6000x1300	96	24 - 50	6	90

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ					
Модель	Размеры столов (мм)	Вертикальное усилие (тонн)	Кол. вертикальных цилиндров прессования - диаметр (мм)	Кол-во фронтальных поперечин фиксации	Ход цилиндра в (мм)
Макс. рекомендуемая рабочая толщина: 150 мм					
stv 40-13-150	4000x1300	32	8 - 50	4	90
stv 60-13-150	6000x1300	48	12 - 50	6	90
stv 80-13-150	8000x1300	72	18 - 50	8	90
stv 120-13-150	12000x1300	112	28 - 50	12	90
Макс. рекомендуемая рабочая толщина: 200 мм					
stv 60-13-200	6000x1300	56	14 - 50	6	90
stv 80-13-200	8000x1300	72	18 - 50	8	90
stv 90-13-200	9000x1300	84	21 - 50	10	90
stv 120-13-200	12000x1300	112	28 - 50	12	90
stv 140-13-200	14000x1300	128	32 - 50	16	90
Макс. рекомендуемая рабочая толщина: 250 мм					
stv 60-13-250	6000x1300	112	28 - 50	6	90
stv 80-13-250	8000x1300	128	32 - 50	8	90
stv 90-13-250	9000x1300	160	40 - 50	10	90
stv 120-13-250	12000x1300	224	56 - 50	12	90
stv 140-13-250	14000x1300	256	64 - 50	16	90

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель	Размеры столов (мм)	Вертикальное усилие (тонн)	Кол. вертикальных цилиндров прессования - диаметр (мм)	Кол-во фронтальных поперечин фиксации	Ход цилиндра в (мм)
Макс. рекомендуемая рабочая толщина: 150 мм					
stv hp 30-10-150	3000x1000	25	6 - 65	3	200
stv hp 30-15-150	3000x1500	25	6 - 65	3	500
stv hp 45-10-150	4500x1000	40	10 - 65	5	200
stv hp 45-15-150	4500x1500	40	10 - 65	5	500
stv hp 60-10-150	6000x1000	50	12 - 65	6	200
stv hp 60-15-150	6000x1500	50	12 - 65	6	500
stv hp 90-10-150	9000x1000	80	20 - 65	10	200
stv hp 90-15-150	9000x1500	80	20 - 65	10	500
Макс. рекомендуемая рабочая толщина: 220 мм					
stv hp 30-10-220	3000x1000	45	6 - 90	3	200
stv hp 30-15-220	3000x1500	45	6 - 90	3	500
stv hp 45-10-220	4500x1000	75	10 - 90	5	200
stv hp 45-15-220	4500x1500	75	10 - 90	5	500
stv hp 60-10-220	6000x1000	90	12 - 90	6	200
stv hp 60-15-220	6000x1500	90	12 - 90	6	500
stv hp 90-10-220	9000x1000	150	20 - 90	10	200
stv hp 90-15-220	9000x1500	150	20 - 90	10	500



ОБЗОР ХАРАКТЕРИСТИК

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Прессы для холодной гибки как массива, так и многослойных панелей.



Двойная система с шестернёй и зубчатой рейкой, соединяемая с помощью торсионной балки для обеспечения плоскостности перемещения плиты станка.

Высокое качество конструкции
Массивная конструкция, рассчитанная с высоким коэффициентом запаса для обеспечения значительной прочности и жёсткости на любой фазе работы.



Гидравлические цилиндры Шток из легированной стали отшлифован и имеет большую толщину хромирования, все уплотнения износостойкие для обеспечения долговечности высококачественной герметизации.

**ПРОСТОЕ И БЫСТРОЕ
ОТСОЕДИНЕНИЕ ШТАМПА.**



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ



Гибкость

Возможность добавить боковой поршень с шарнирной головкой, регулируемый по высоте, для возможности производить прессование также остроугольных криволинейных форм.

Возможность выбирать версию ХОЛОДНОГО ДЕЙСТВИЯ или с ВЫСОКОЙ ЧАСТОТОЙ для более высокой производительности.



Гидравлическая станция - сердце пресса Высокая эффективность, надёжность и долговечность, характеризующая высококачественными компонентами.

Двойной насос с автоматическим коммутатором, погружённый в масло, позволяет переходить от режима высокой производительности и малого давления к режиму низкой производительности и высокого давления. Эта система позволяет использовать относительно небольшие двигатели и, следовательно, снижать расход электроэнергии.

Доступны с верхним или нижним подвижным столом в зависимости от высоты загрузки, запрашиваемой клиентом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель	Размеры столов (мм)	Уси- лие (тон- н)	Кол. цилиндров - диаметр (мм)	Ход / Раскрытие лотка (мм)	Удельное давление (кг/см ²)
gs-c 2/30	1000x400	30	2 - 70	400/800	5
gs-c 2/30	1000x700	30	2 - 70	400/800	4,5
gs-c 2/40	1500x700	40	2 - 85	450/800	4,5
gs-c 3/60	1800x700	60	3 - 85	450/800	4,5
gs-c 4/80	2000x1000	80	4 - 85	450/800	4
gs-c 6/120	2500x1200	120	6 - 85	450/800	4
gs-c 6/120	3000x1200	120	6 - 85	450/800	3

ОБЗОР ХАРАКТЕРИСТИК

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Прессы для формирования панелей.

Конструкция из стального листового проката

большой толщины для обеспечения механической сопротивляемости при высоком давлении во время обработки.



Доступны в различных версиях с удельным давлением от 35 до 90 кг/см².

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ

гамма sergiani
прессы для штамповки с ручной
загрузкой



ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ: до 3
промежуточных столов в целях
увеличения производительности.

Гибкость благодаря нашему
программному обеспечению,
которое управляет всеми
параметрами станка,
такими как следующие:
давление
прессования, время прессования,
количество прессований, цикл
дегазации, раскрытие столов,
программирование глубины
гравировки и рабочая
температура.

Столы из массивной стали,
нагреваемые диатермическим
маслом до 250°C и имеющие
отверстия для быстрой
фиксации возможных штампов.

Доступны с верхним или нижним подвижным столом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДААННЫЕ

Модель	Размеры столов (мм)	Усил ие (тон н)	Кол. цилиндров - диаметр (мм)	Ход / Раскрытие лотка (мм)	Удельное давление (кг/см ²)
mvs 2/100	600x350	100	2 - 140	250/250	50
mvs 4/200	900x500	200	4 - 140	250/250	55
mvs 6/300	1200x500	300	6 - 140	350/350	60
mvs 6/300	1400x500	300	6 - 140	350/350	50
mvs 6/300	1600x500	300	6 - 140	350/350	45
mvs 6/300	1800x600	300	6 - 140	350/350	35
mvs 4/600	1900x600	600	4 - 240	400/400	55
mvs 3/400	2200x600	400	3 - 240	400/400	40
mvs 5/1000	2500x600	1000	5 - 580	400/400	65
mvs 10/2000	2200x1100	2000	10 - 280	400/400	90

ОБЗОР ХАРАКТЕРИСТИК

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Гамма *sergiani vb* предназначена для обработок, которые предусматривают нанесение клея и покрытие фигурных деталей многослойными листами, шпоном или ПВХ в горячем режиме. Простые в использовании и оснащённые всеми устройствами, необходимыми для контроля и регулировки при различных фазах обработки.

Характеризуются следующим:

- Высокопроизводительный вакуумный насос;
- Распределение вакуума гарантируется благодаря сети каналов, имеющей точки приложения вакуума на столе камеры;
- Нагреваемая камера имеет теплоизоляцию из минераловолокна для лучшего сбережения тепла

sergiani vb



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
Модель	Размеры рабочего стола (мм)	Максимальная рабочая высота (мм)	Мощность (кВт)
vb 29-14	2700x1200	120	21

Разработан для покрытия фигурных деталей материалом ПВХ. При использовании комплекта для быстрой фиксации мембраны имеется возможность покрывать фигурные детали шпоном и склеивать многослойные панели.

- Доступен комплект мембраны для нанесения шпона или склеивания многослойных панелей.
- Тэны, расположенные в верхнем отсеке, установлены таким образом, чтобы обеспечить максимальную равномерность распределения температуры.
- Система быстрого ручного закрытия камеры

sergiani vb-m

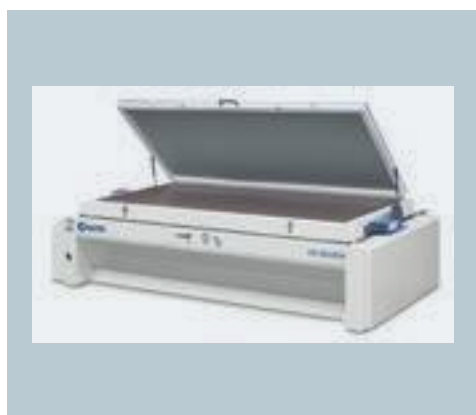


ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
Модель	Размеры рабочего стола (мм)	Максимальная рабочая высота (мм)	Мощность (кВт)
vb-m 30-13	3000x1300	500	8,5
vb-m 35-13	3500x1300	500	10
vb-m 40-13	4000x1300	500	19
vb-m 40-16	4000x1600	500	19

Разработан для покрытия фигурных деталей шпоном или для склеивания многослойных листов фанеры/МДФ. Оснащён фиксированным рабочим столом, промежуточным фланцем, в который устанавливается мембрана, и тэнами для ускорения процесса полимеризации клея.

- Тэны, служащие для нагревания мембраны, расположены на верхнем рабочем столе.
- Специальный материал мембраны обеспечивает её высокую эластичность и теплостойкость.

sergiani vb double



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
Модель	Размеры рабочего стола (мм)	Максимальная рабочая высота (мм)	Мощность (кВт)
vb-double 30-13	3000x1300	500	22,5
vb-double 30-20	3000x2000	500	29,5
vb-double 35-13	3500x1300	500	22,5
vb-double 35-20	3500x2000	500	33,5
vb-double 40-13	4000x1300	500	22,5
vb-double 40-16	4000x1600	500	22,5

Двойная вакуумная камера с мембраной для покрытия поверхностей или склеивания фигурных панелей с помощью нагревания и приложения вакуума.

- Центральный поворотный стол: оператор производит загрузку с верхней стороны камеры, затем прикладывается вакуум, и группа поворачивается на 180°, переходя в зону нагревания, где и производится процесс полимеризации клея. Двойная версия оснащена вторым отсеком загрузки, что позволяет производить последующую загрузку для увеличения производительности в скрытое время.

sergiani vb-c



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ				
Модель	Размеры рабочего стола (мм)	Максимальная высота детали (мм)	Мощность (кВт)	Максимальная рабочая температура
vb-c 10-10	1000x1000	100/500	7	200 °C
vb-c 15-13	1500x1300	100/500	7	200 °C
vb-c 30-13	3000x1300	100/500	20	200 °C
vb-c 35-13	3500x1300	100/500	20	200 °C
vb-c 40-13	4000x1300	100/500	20	200 °C
vb-c 30-15	3000x1500	100/500	22	200 °C
vb-c 35-15	3500x1500	100/500	22	200 °C
vb-c 40-15	4000x1500	100/500	22	200 °C

Вакуумная камера для применения "Solid surface" ("твёрдая поверхность") с нагревательной печью и мембранным прессом для придания формы, установленным над печью.

- Мощность нагревания составляет 18 кВт, в то время как альтернативные технические решения по нагреванию используют печи с нагревательными поверхностями, которые потребляют приблизительно вдвое больше мощности.
- Два станка в одном, нагревательная печь и вакуумная камера для выполнения простого и экономичного цикла обработки.
- Сокращение занимаемого станком пространства.
- Несущая поверхность плиты: внутренняя часть камеры представляет собой стальную решётку, расположенную между двумя коллекторами для рециркуляции воздуха, что обеспечивает прекрасное распределение тепла.
- Мембрана в форме мешка для обработки деталей максимальной высоты: 500 мм в стандартной версии и 900 мм - в опционной версии.

ОБЗОР ХАРАКТЕРИСТИК

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Состоит из следующего:

- Вакуум на нижнем столе и давление на верхнем столе для трёхмерного покрытия панелей.
- Цикл обработки с мембраной или без неё.
- Верхний рабочий стол рабочей камеры выполнен из перфорированной массивной стали и нагревается диатермическим маслом для оптимального распределения температуры.
- Высокое разрешение даже при обработке панелей сложных форм (положительное давление 5 кг/см² + вакуум 1 кг/см²)

Магазин рулонов ПВХ с ручной или пневматической резкой (опция)



Нижний подвижный стол - фрезерованный для создания контуров, позволяющих создавать вакуум.



Возможность выбрать следующие опции:

Комплект для установки мембраны, позволяющий производить быстрый переход от одного рабочего цикла к другому.



- Промежуточный фланец для получения наилучшего результата при применении деликатных материалов во время обработки сложных форм фигурных панелей;
- Увеличенная до 160 мм камера прессования для обработки фигурных панелей;
- Электропривод лотков;
- Вторая группа загрузки и выгрузки с той же или с противоположной стороны;
- Измельчитель для ПВХ;
- Антистатическая щётка.



Гидравлические цилиндры Шток из легированной стали имеет большую толщину хромирования и отшлифован, а все уплотнения износостойкие для обеспечения долговечности высококачественной герметизации.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ

гамма sergiani

Накопительный ресивер сжатого воздуха для обеспечения быстрого цикла прессования.

Высокое качество конструкции
Массивная конструкция выполнена из балок сваренной и затем нормализованной стали, а её конфигурация обеспечивает высокую жёсткость и сопротивляемость нагрузкам, возникающим на любом этапе обработки.

Двойная система с шестернёй и зубчатой рейкой, соединяемая с помощью торсионной балки для обеспечения плоскостности перемещения плиты станка.



Комбинированный цикл прессования: давление верхнего стола и вакуум на нижнем столе.



Устройство поддержания натяжения листа ПВХ.

Ручная группа загрузки и выгрузки лотка.

Электронный контроль на каждом этапе прессования со стандартной или персонализированной программой согласно конкретным запросам клиента.

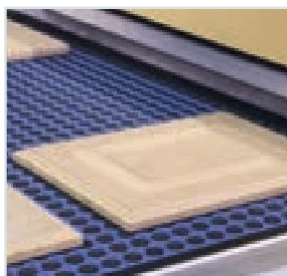


ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель	Размеры столов (мм)	Уси- лие (тон н)	Кол. цилиндров - диаметр (мм)	Высота рабочей камеры (мм)	Удельное давление (кг/см ²)
3d form 25-14	2340x1340	200	4x140	60	5+1
3d form 30-14	2840x1340	300	6x140	60	5+1

ОБЗОР ХАРАКТЕРИСТИК

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



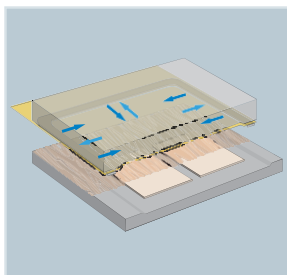
Лотки загрузки имеют перфорацию по длине и ширине, образующую сеть отверстий, в которые вставляются штоки с квадратной головкой размером по 28 мм с каждой стороны, которые перекрывают всю полезную рабочую поверхность. Они автоматически активируются для формирования контршаблона высотой 14 мм в зависимости от положения запрессовываемой панели.

Автоматическая система "PIN SYSTEM"

Устраняет необходимость использования несущих контршаблонов. Группа загрузки с автоматическим устройством позиционирования ПВХ, имеющая систему сканирования положения панелей для последующей настройки "PIN SYSTEM" в прессе с помощью цифровой оптической системы с шагом 28 мм.

МАГАЗИН РУЛОНОВ
ПВХ ВМЕСТИМОСТЬЮ
ОТ 2 ДО 15 СТАНЦИЙ.

Электронный контроль на каждом этапе прессования со стандартной или персонализированной программой согласно конкретным запросам клиента.



Промежуточный фланец: прекрасная обработка даже сложных форм

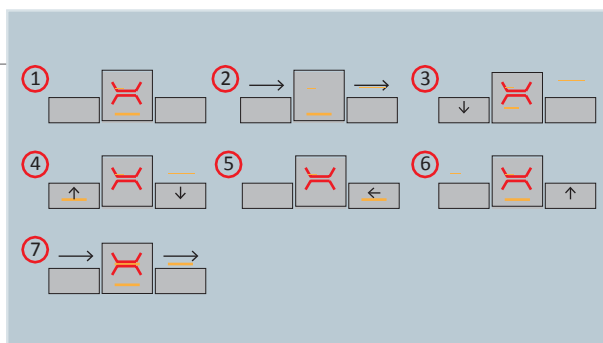
Возможность работать с мембраной или без неё. При выполнении цикла с мембраной устройство "промежуточный фланец" создаёт вакуум между мембраной и ПВХ, сокращая риск образования складок. Кроме того, оно позволяет производить второй цикл прессования с помощью сжатого воздуха при комнатной температуре, который прилагается непосредственно к ПВХ.

Теплообменник для нагревания сжатого воздуха, питаемый электроэнергией и служащий для улучшения качества наклеивания.



Алюминиевый ресивер как для вакуума, так и для сжатого воздуха, служит для обеспечения постоянства и стабильности давления в рабочей камере, а также более высокой скорости цикла.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ



Возможность добавлять до 3 лотков для увеличения производительности.

В то время как лоток №2 находится внутри прессы, лоток №1 располагается в зоне загрузки. Третий лоток после выгрузки панелей находится под корпусом прессы в ожидании освобождения зоны загрузки для начала нового производственного цикла.

Верхний рабочий стол рабочей камеры выполнен из перфорированной массивной стали и нагревается диатермическим маслом для оптимального распределения температуры.

Автоматический опрокидыватель с присосками для выгрузки только что запрессованных панелей на рольганг с электроприводом и готовых к направлению на последующую станцию обрезки. (опция)

Конструкция из стального листового большой толщины для обеспечения механической сопротивляемости при высоком давлении во время обработки.

Столы фрезерованы для создания контуров, которые позволяют создавать вакуум.

Передача лотков внутрь прессы производится в полностью автоматическом режиме и синхронизирована с группами загрузки и выгрузки, расположенными по двум узким сторонам.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель	Размеры столов (мм)	Уси- лие (тон н)	Кол. цилиндров - диаметр (мм)	Высота рабочей камеры (мм)	Удельное давление (кг/см ²)
3d form hp 25-14	2340x1340	200	4x140	60	5+1
3d form hp 30-14	2840x1340	300	6x140	60	5+1
3d form hp 33-14	3200x1340	400	8x140	60	6+1
3d form hp 33-14	3200x1340	500	9x140	60	8+1

ОБЗОР ХАРАКТЕРИСТИК

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Большое разнообразие версий

Загрузка панелей с узкой стороны или с широкой стороны рабочего стола в зависимости от производственного процесса и требуемой конфигурации линии.

Вибраторы

транспортёра из майлара. Лист майлара защищает верхний рабочий стол, в то время как вибраторы облегчают отделение панелей, которые могут прилипнуть к верхнему столу. (опция)



Конструкция в виде МОДУЛЬНОЙ системы

позволяет получать гибкую конфигурацию прессы в зависимости от типа продукции, процесса и требуемого уровня производительности.

Каждый модуль представляет собой массивную конструкцию с попарными нервюрами из металлопроката большой толщины, вырезанными из цельной заготовки.



Ионизирующая группа ленточного транспортёра из майлара для удаления возможных частиц отходов, образующихся в рабочей зоне. (опция)

Щёточные группы с внешней и внутренней стороны ленты транспортёра из майлара для обеспечения чистоты и удаления отходов. (опция)



Опции по заказу:

- Устройства продувки на нижнем столе для облегчения отделения ленты из майлара от нижнего стола для обеспечения быстроты выполнения рабочего цикла и большей долговечности майлара с сокращением простоев на техническое обслуживание;
- Определение положения панелей с помощью сканера для контроля давления и возможного исключения из работы прижимных цилиндров.

Прессы, подходящие для изготовления широкой гаммы продукции:

- Высокое удельное давление: от 5 кг/см² до 15 кг/см²
- Электронное управление всеми устройствами, установленными на станке

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ

гамма sergiani

автоматический пресс с одним
лотком с горячими столами и
электронным управлением



Верхний подвижный стол, приводимый в движение парами "шестерня - зубчатая рейка". Возможность добавлять контроль параллельности стола с параллелограммной системой (опция)



- **Рабочие столы из массивной стали** большой толщины, перфорированные и обработанные на металлообрабатывающем станке с ЧПУ. Отверстия рассчитаны соответствующим образом для обеспечения равномерности температуры на поверхности рабочего стола.
- **Поверхности рабочих столов с высокой степенью обработки** для получения продукции высокого качества даже при обработке сверхглянцевым ламинатом (ВЫСОКИЙ ГЛЯНЕЦ)
- Между прижимными цилиндрами располагаются две стальных плиты для обеспечения наилучшего распределения давления и, как следствие, качества запрессовываемых изделий. И, наконец, между плитой и рабочим столом проложен изолирующий материал для предотвращения утечек тепла через конструкцию пресса. Высокие характеристики гарантированы для интенсивных циклов работы в несколько смен.



Вспомогательные цилиндры для управления раскрытием рабочих столов позволяют производить быстрое и стабильное выполнение цикла.



Цилиндры эксклюзивной конструкции для обеспечения максимальной надёжности и долговечности.

SERGIANI MVC

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель	Размеры столов (мм)	Кол. цилиндров - диаметр (мм)	Общее развиваемое усилие (тонн)	Удельное давление (кг/см ²)
mvc 8/210 35-14	3500x1400	8 - 100	210	5
mvc 10/270 35-14		10 - 100	270	7
mvc 8/430 35-14		8 - 140	430	11
mvc 10/540 35-14		10 - 140	540	14
mvc 8/210 35-16	3500x1600	8 - 100	210	5
mvc 10/270 35-16		10 - 100	270	6
mvc 8/430 35-16		8 - 140	430	10
mvc 10/540 35-16		10 - 140	540	12
mvc 12/330 35-19	3500x1900	12 - 100	330	6
mvc 15/400 35-19		15 - 100	400	7,5
mvc 12/650 35-19		12 - 140	650	12
mvc 15/810 35-19		15 - 140	810	15
mvc 12/330 35-22	3500x2200	12 - 100	330	5,5
mvc 15/400 35-22		15 - 100	400	6,5
mvc 12/650 35-22		12 - 140	650	10
mvc 15/810 35-22		15 - 140	810	13
mvc 10/270 44-14	4400x1400	10 - 100	270	5,5
mvc 12/330 44-14		12 - 100	330	7
mvc 10/540 44-14		10 - 140	540	11
mvc 12/650 44-14		12 - 140	650	13
mvc 10/270 44-16	4400x1600	10 - 100	270	5
mvc 12/330 44-16		12 - 100	330	6
mvc 10/540 44-16		10 - 140	540	10
mvc 12/650 44-16		12 - 140	650	12
mvc 12/330 44-19	4400x1900	12 - 100	330	5
mvc 15/400 44-19		15 - 100	400	6
mvc 12/650 44-19		12 - 140	650	10
mvc 15/810 44-19		15 - 140	810	12
mvc 15/400 44-22	4400x2200	15 - 100	400	5
mvc 18/480 44-22		18 - 100	480	6
mvc 15/810 44-22		15 - 140	810	10
mvc 18/980 44-22		18 - 140	980	13

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ				
Модель	Размеры столов (мм)	Кол. цилиндров - диаметр (мм)	Общее развиваемое усилие (тонн)	Удельное давление (кг/см ²)
mvc 12/330 53-14	5300x1400	12 - 100	330	5,5
mvc 8/430 53-14		8 - 140	430	7
mvc 10/540 53-14		10 - 140	540	9
mvc 12/650 53-14		12 - 140	650	11
mvc 12/330 53-16	5300x1600	12 - 100	330	5
mvc 8/430 53-16		8 - 140	430	6,5
mvc 12/650 53-16		12 - 140	650	10
mvc 14/760 53-16		14 - 140	760	11
mvc 15/400 53-19	5300x1900	15 - 100	400	5
mvc 12/650 53-19		12 - 140	650	8
mvc 15/810 53-19		15 - 140	810	10
mvc 18/980 53-19		18 - 140	980	12
mvc 18/490 53-22	5300x2200	18 - 100	490	5
mvc 12/650 53-22		12 - 140	650	7
mvc 18/980 53-22		18 - 140	980	10,5
mvc 21/1140 53-22		21 - 140	1140	12
mvc 14/380 65-14	6500x1400	14 - 100	380	5
mvc 18/490 65-14		18 - 100	490	7
mvc 14/760 65-14		14 - 140	760	10,5
mvc 16/870 65-14		16 - 140	870	12
mvc 14/380 65-16	6500x1600	14 - 100	380	4,5
mvc 18/490 65-16		18 - 100	490	6
mvc 14/760 65-16		14 - 140	760	9
mvc 18/980 65-16		18 - 140	980	12
mvc 18/490 65-19	6500x1900	18 - 100	490	5
mvc 12/650 65-19		12 - 140	650	6,5
mvc 18/980 65-19		18 - 140	980	10
mvc 21/1140 65-19		21 - 140	1140	11
mvc 18/490 65-22	6500x2200	18 - 100	490	4,5
mvc 15/810 65-22		15 - 140	810	7
mvc 18/980 65-22		18 - 140	980	9
mvc 24/1300 65-22		24 - 140	1300	11

ОБЗОР ХАРАКТЕРИСТИК

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Высокая скорость для высокой производительности.

До одной двери каждые 20 секунд при прессовании по одной двери в лотке для наилучшего качества наклеивания и качества поверхности продукции.

Внешняя конструкция, разработанная для звукоизоляции и удаления ___ испарений клея, имеет широкие окна и внутреннее освещение для возможности контролировать функционирование станка без открытия люков картера

Электронное управление плоскостностью столов и циклами станка. Защищает органы пресса и устраняет необходимость выполнения технического обслуживания группы выравнивания по сравнению с другими системами, основанными на механическом зацеплении.

Сокращение занимаемого станком пространства

по сравнению с прессами с одним или несколькими лотками с одновременной загрузкой при равной полезной площади рабочей зоны столов.



Рабочие столы с высокой теплоотдачей Эксклюзивное техническое решение SCM для прессования при низкой температуре с более высокой производительностью по сравнению с перфорированными столами из массивной стали при сохранении высокой механической сопротивляемости при статических и динамических нагрузках.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ

гамма sergiani

автоматический пресс с
несколькими лотками



Пресс непрерывного цикла с электронным управлением, имеющий от 5 до 10 лотков

Позволяет использовать двухкомпонентный клей на водной основе: уретановый (UF) и виниловый (PVAc) со значительно сокращённым временем прессования без риска преждевременной полимеризации клея благодаря немедленной загрузке панелей после составления. Эти характеристики стали возможными посредством применения специальной системы SCM, которая позволяет производить загрузку и выгрузку отдельного лотка при поддержании неизменным давления в других лотках. Благодаря сокращённому времени ожидания пресс SCM sergiani las может использоваться также с полиуретановым клеем горячего плавления или двухкомпонентным клеем.

Ленточный транспортёр загрузки

Выполняет одновременно загрузку запрессовываемых панелей, очистку рабочих столов и эвакуацию запрессованной панели. Имеет контроль скорости посредством инвертора и систему для автоматической продольной центровки панелей на рабочем столе пресса.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель	Размеры столов (мм)	Количество лотков	Общее развиваемое усилие (тонн)
las s	2500x1300	5	120
las s	2500x1300	6	120
las s	2500x1300	10	120
las s	2800x1400	5	140
las s	2800x1400	6	140
las s	2800x1400	10	140
las p	2500x1300	5	200
las p	2500x1300	6	200
las p	2500x1300	10	200
las p	2800x1300	5	200
las p	2800x1300	6	200
las p	2800x1300	10	200
las 3	3350x1400	5	175
las 3	3350x1400	7	175



WE HAVE THE POWER
НАША СИЛА
ПРОЯВЛЯЕТСЯ,
КОГДА ТРЕБУЕТСЯ
ПРЕССОВАНИЕ!

САМЫЕ СОВЕРШЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЕРЕВООБРАБОТКИ - В НАШЕЙ ДНК

SCM. ОГРОМНЫЙ ОПЫТ, СОБРАННЫЙ ПОД ОДНОЙ МАРКОЙ

Вот уже более 65 лет SCM - это одно из главных действующих лиц в сегменте деревообработки, это результат синтеза самых передовых ноу-хау в области станков и оборудования для обработки древесины, представленный во всех уголках мира в виде самой широкой дилерской сети.

65 лет истории

3 основные производственные площадки в Италии

300.000 квадратных метров офисных и производственных помещений во всём мире

20.000 станков, производимых ежегодно

90% продукции поставляется на экспорт

20 представительств за рубежом

400 дилеров и агентов

500 техников сервисной поддержки

500 зарегистрированных патентов

В наших генах - сила целой Группы. Компания Scm является частью Группы Scm, мирового лидера в изготовлении станков и промышленных компонентов для обработки широкой гаммы материалов.

ГРУППА SCM - ПРЕКРАСНАЯ КОМАНДА С САМОЙ ВЫСОКОЙ СТЕПЕНЬЮ КОМПЕТЕНЦИИ В ОТНОШЕНИИ

ПРОМЫШЛЕННОЕ СТАНКОСТРОЕНИЕ

Одиночно устанавливаемые станки, интегрированные системы и сервис для процесса обработки широкой гаммы материалов.



ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ
ДЕРЕВООБРАБОТКИ



ТЕХНОЛОГИИ ДЛЯ
ОБРАБОТКИ
КОМПОЗИТОВ,
АЛЮМИНИЯ, ПЛАСТИКА,
СТЕКЛА, КАМНЯ,
МЕТАЛЛА

ПРОМЫШЛЕННЫЕ КОМПОНЕНТЫ

Технологические компоненты для станков и оборудования третьих лиц и для механического производства.



ЭЛЕКТРОШПИНДЕЛИ
И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
КОМПОНЕНТЫ



ЭЛЕКТРОШКАФЫ МЕТАЛОКОНСТРУКЦИИ



ЧУГУННОЕ ЛИТЬЕ



SCM GROUP SPA
via Casale 450 - 47826 Villa Verucchio, Rimini -
ItalyТел. +39 0541 674111 - факс. +39 0541 674274
scm@scmgroup.com
www.scmwood.com



00L0533982H