



Die Zukunft hat schon begonnen

1. Zur Längs- und Höhenverstellung werden die Hölzer direkt in die Pressfläche eingelegt (kein Vorlegen!)
2. Längs- und Höhenverstellung 7,5 m/min
3. Loses Einlegen der Hölzer (kein Anstecken erforderlich) auch bei Konterprofilrahmen
4. Vertikal und horizontal wirkende Hydraulikzylinder (vertikal 250mm Hub, horizontal 80mm Hub)
5. Programm-Wahlmöglichkeiten: Manuell, Automatik, Programm-Datenverbund für Maßeinstellungen und Presszyklus
6. Abkoppelung für Schrägfenster, Rundbogenfenster, Segmentbögen und andere Elemente
7. Schrägfenster: Druckplatten mit Schwalbenschwanzführung (kein Reinigen der Platten beim Umsetzen)
8. Rechtes Presseck mit sich automatisch einstellender Pressecke (kein Aufeinanderfahren der Zylinder)
9. Einzeldruck-Regelung für Mitteldruckbalken und Quereinrichtung
10. Schnellverschluss zum Ablehnen der Querdruckeinrichtung
11. Sicherheitseinrichtung über Lichtschranke mit Rückwandabdeckung (gemäß Holz-BG)

Haupteinsatzgebiete:

Einzel- und Serienfertigung - Kommissionsweise
Schrägfenster - Rundbögenfenster - Segmentbögen - Elemente

Normalzubehör:

2 Vertikaldruckzylinder 250 mm Hub
2 Horizontaldruckzylinder 80 mm Hub
8 Haltezylinder zum Fixieren der Hölzer

Sonderzubehör:

Mitteldruckbalken
Querdruckeinrichtung
Handsteuerung
Dreieck-Studiofenster-Verpresseinrichtung
Einzeldruckregelung (zum Verpressen von Kreuzsprossenfenster)
Konterprofilzulagen

**Technische Daten:
Standardgröße**

Arbeitshöhe x Arbeitslänge: Sonderausführungen für größere Längen und Höhen sind möglich.	2000 x 3000 mm
Drehstrommotor 3 kW:	230/400 V
Pressdruck pro Zylinder regelbar:	500 - 2000 kg
Platzbedarf (L/ B/ H):	4600 x 1620 x 3150 mm
Nettogewicht:	ca. 3000 kg

Konstruktions- und Maßänderungen vorbehalten.