



Экономичная серия прессов для небольших мебельных производств
GLOBAL-BASIC



- Фанерование, ламинирование и изготовление гнутых элементов из всех видов древесных материалов для индивидуального и серийного производства.
- Время выдержки заготовки в прессе при фанеровании или ламинировании: до 15 мин.
- Время выдержки заготовки в прессе при гнутье: 30 – 40 мин.
- Конструкция из стального профиля собственного производства.
- Впускной 60 мкм воздушный фильтр в прозрачном корпусе для защиты насоса от попадания пыли.
- Размеры зоны прессования 1300 x 1300 мм, 1300 x 2500 мм, 1300 x 3100 мм, 1300 x 3700 мм.
- Высота заготовки до 300 мм.
- Необслуживаемый безмасляный вакуумный насос BECKER (Германия).
Производительность насоса 10, 16 или 25 м3/час. Давление до 9 тонн /м2
- Столешница из ламинированного пластика 10 мм.
- 7 точек откачки воздуха для быстрого и равномерного создание вакуума.
- Особо прочная мембрана из натурального каучука или силикона толщиной 2 мм.
- Стабильная цельнометаллическая конструкция пресса для многолетней эксплуатации.

Спецификация каучуковой мембраны

- Давление разрыва 14 Н/мм²;
- Напряжение растяжения 40 Н/мм;
- Удлинение 700%;
- Твердость 45 ShA;
- Термостойкость 80 °С;
- Толщина 2 мм;
- Цвет серый

Спецификация насоса

- Номинальная производительность: 10, 16 или 25 м³/час;
- Напряжение 220 в/50 Гц;
- Номинальная мощность 0,45 - 0,65 кВт;
- Результирующее разрежение 120 мБар;
- Частота вращения 1300 об/мин.;
- Уровень шума 62-65 дБ.



Нанесите клей на листы заготовки из гибкого материала. Установите матрицу посередине стола и уложите на нее заготовку.



Закройте раму и запустите вакуумный насос. В течение нескольких секунд заготовка будет прижата к матрице с регулируемым усилием до 9 т/м².



Дождитесь окончания цикла прессования.

Поднимите раму и извлеките готовое изделие.

