



**EURO-Hz** S.N.C. *Radio frequency equipments and generators*

Via P.F. Calvi 24 - 10154 TORINO ITALY  
Tel. +39 011.246.72.45 - Fax +39 011.205.81.99 - Cell. +39 335.644.46.10  
email: euro.hz@libero.it - hz.euro@lycos.it - http: www.eurohz.cjb.net

## EILL

**Mod. EILL 3500 - 4000 - 4500 - 5200 - 6000 HF o OD**



LINEE AUTOMATICHE DI PRESSATURA  
PER PRODUZIONE DI TRAVI O PANNELLI LAMELLARI



AUTOMATIC PRESSING LINES  
FOR LAMINAR BEAMS OR PANELS PRODUCTION



LIGNES AUTOMATIQUES DE PRESSAGE  
POUR LA PRODUCTION DE POUTRES OU DE PANNEAUX EN LAMELLES



LINEAS AUTOMATICAS DE PRENSADO  
PARA PRODUCCION DE VIGAS O PANELES LAMINARES



AUTOMATISCHE PRESSANLAGEN  
FUER BALKEN ODER LAMELLENTAFELN

## LINEE AUTOMATICHE DI PRESSATURA PER PRODUZIONI DI TRAVI O PANNELLI LAMELLARI

La dotazione standard di tali impianti prevede un piano di composizione dei travi lamellari o dei pannelli da incollare provvisto di tappeto motorizzato o di carrello di spinta per l'inserimento longitudinale in pressa di quanto composto e la pressa oleodinamica con pressioni di lavoro che arrivano sino a 18 Kg/cm<sup>2</sup> sull'asse orizzontale laterale, le dimensioni standard di tali impianti sono riferite al piano pressa e suddivise in due categorie di destinazione differenziate principalmente dalla larghezza massima di lavoro, di mm. 700 o mm. 1000 per linee destinate prevalentemente alla produzione di travi lamellari e di mm. 1300 per linee destinate prevalentemente alla produzione di pannelli lamellari:

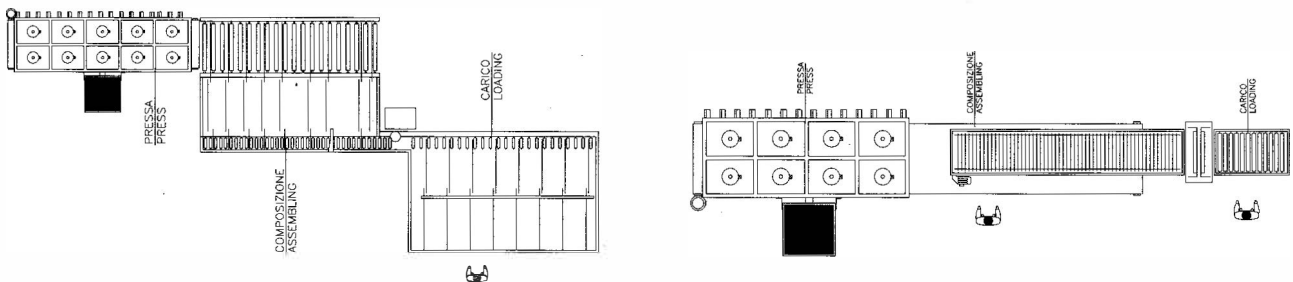
mm. 3500 x mm. 700 o mm. 1000 o mm. 1300	Mod. EILL 3500
mm. 4000 x mm. 700 o mm. 1000 o mm. 1300	Mod. EILL 4000
mm. 4500 x mm. 700 o mm. 1000 o mm. 1300	Mod. EILL 4500
mm. 5200 x mm. 700 o mm. 1000 o mm. 1300	Mod. EILL 5200
mm. 6000 x mm. 700 o mm. 1000 o mm. 1300	Mod. EILL 6000

e altre dimensioni a richiesta

lo spessore minimo di lavoro è di mm. 10, quello massimo di mm. 100 o di mm. 200 a seconda che la linea è dotata di una o due file di cilindri di spinta laterale.

Il sistema di polimerizzazione della colla può essere a piani caldi, con l'ausilio di impianti di riscaldamento acqua o olio diatermico, o ad alta frequenza, con l'ausilio di generatori di nostra produzione; il ciclo di lavoro può essere sia automatico che manuale, in entrambi i casi controllato da PLC, un interfaccia operatore permette di inserire i dati necessari al settaggio del ciclo.

Le linee possono inoltre essere dotate di sistemi di partizione pressione verticale e/o orizzontale automatici o manuali, caricatori speciali per pannelli lamellari con velocità di lavoro sino a 120 mt./min., caricatori semiautomatici o automatici per travi lamellari, sezionatrici posteriori per pannelli o travi lamellari, scaricatori - impilatori e sistemi di automazione per alimentazione e scarico con altri macchinari.



### AUTOMATIC PRESSING LINES FOR LAMINAR BEAMS OR PANELS PRODUCTION

The standard equipment of these plants include a composition surface of the laminar beams or panels to be glued, with motorised belt and thrusting carriage to introduce the panels into the press lengthwise, and a pneumatic press with working pressures reaching up to 18 kg/cm<sup>2</sup> on the side horizontal axis. The standard dimensions of such plants refer to the press bed and are divided into two categories mainly differentiated by the maximum working width of 700 mm or 1000 mm for lines mainly intended for the production of laminar beams and of 1300 mm for lines mainly intended for the production of laminar panels:

3500 mm x 700 mm or 1000 mm or 1300 mm	Model EILL 3500
4000 mm x 700 mm or 1000 mm or 1300 mm	Model EILL 4000
4500 mm x 700 mm or 1000 mm or 1300 mm	Model EILL 4500
5200 mm x 700 mm or 1000 mm or 1300 mm	Model EILL 5200
6000 mm x 700 mm or 1000 mm or 1300 mm	Model EILL 6000

and other dimensions on request.

The minimum working thickness is 10 mm, the maximum working thickness is 100 mm or 200 mm according to whether the line is equipped with one or two rows of side thrust cylinders.

The glue polymerisation system can be of the hot plate type, through water or diathermic oil heating systems, or of the high frequency type, through generators of our production; the working cycle can be automatic or manual; in both cases, it is controlled by a PLC, and an operator interface allows to enter the data necessary to the cycle setting.

The lines can also be equipped with automatic or manual vertical and/or horizontal pressure distribution, special loaders for laminar panels with working speeds up to 120 m/mn., semi-automatic or automatic loaders for laminar beams, rear cutters for laminar panels or beams, unloaders-stackers and automation systems for feeding and unloading with other machines.