

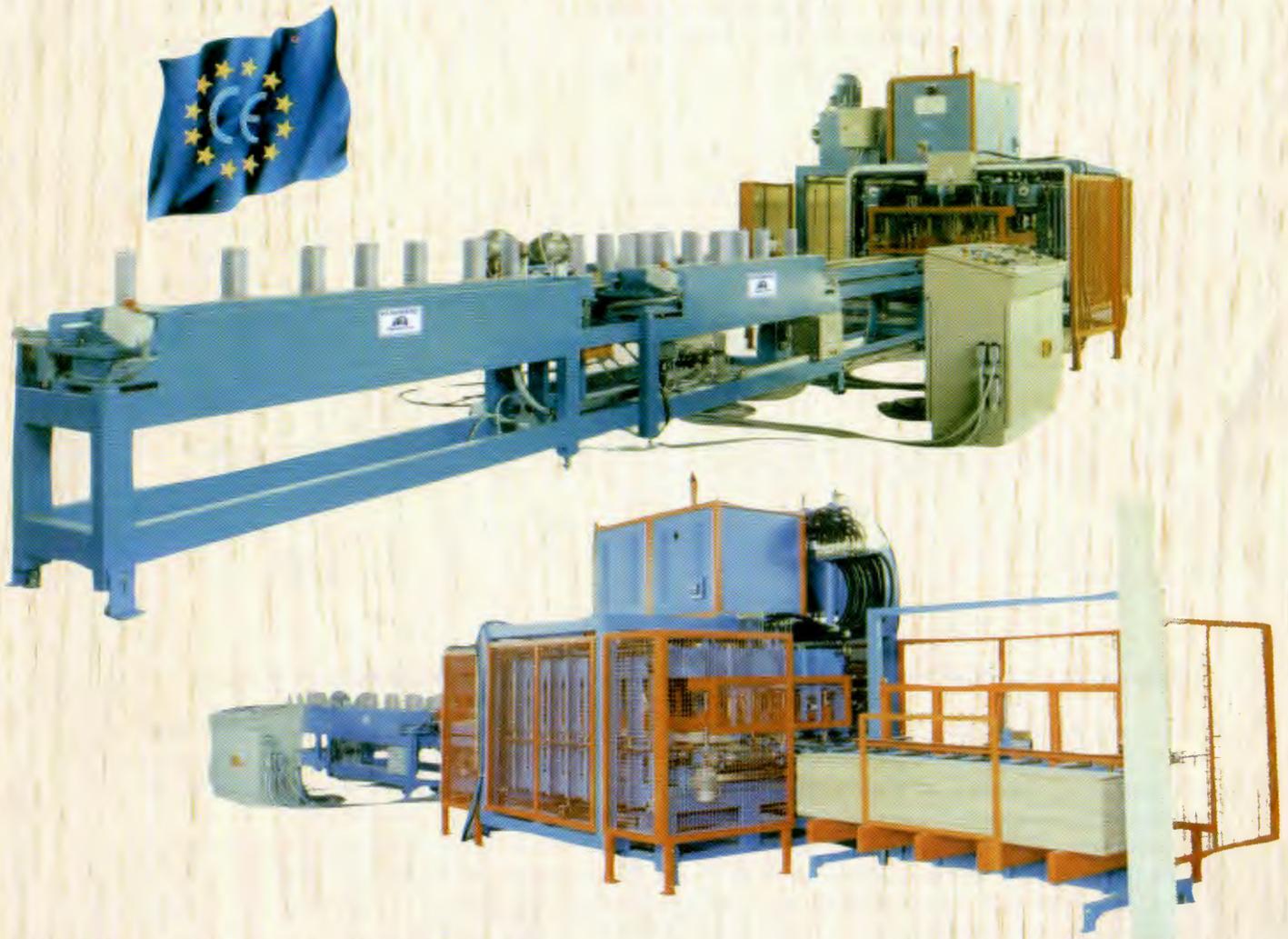


EURO-Hz S.p.A. *Radio frequency equipments and generators*

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

EISNP

Mod. EISNP 2200/3 - 2200/4 - 2200/5 HF



LINEE AUTOMATICHE DI PRESSATURA
PER PRODUZIONE STRATO SUPERIORE PARQUET



AUTOMATIC PRESSING LINES
FOR PARQUET UPPER LAYER PRODUCTION



LIGNES AUTOMATIQUES DE PRESSAGE
POUR LA PRODUCTION DE COUCHE SUPERIEURE DE PARQUET



LINEAS AUTOMATICAS DE PRENSADO
PARA PRODUCCION ESTRATO SUPERIOR PARQUET



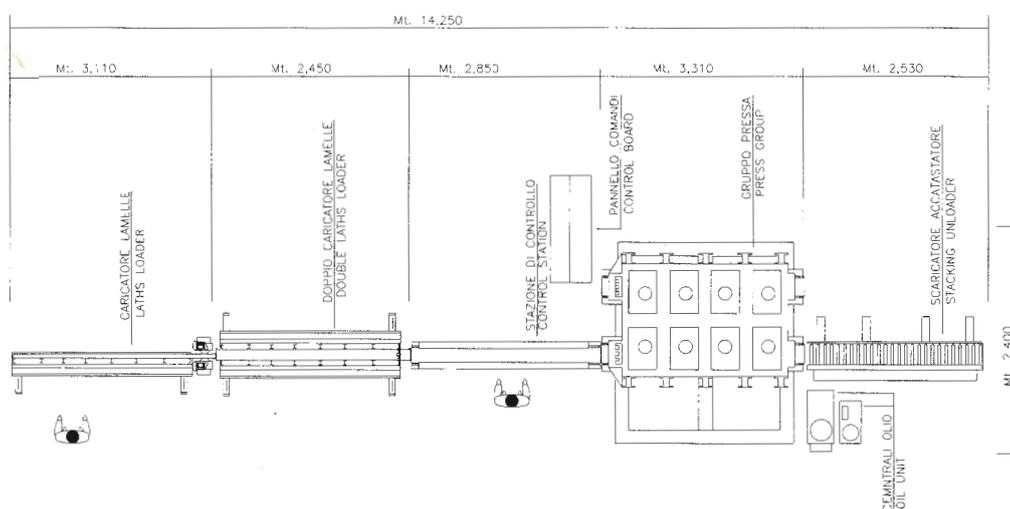
AUTOMATISCHE PRESSANLAGEN
FUER OBERE PARKETTBEKLEIDUNG

LINEE AUTOMATICHE DI PRESSATURA PER PRODUZIONE STRATO SUPERIORE PARQUET

La linea esegue la composizione, l'incollaggio automatico e l'accatastamento di pannelli per lo strato superiore del parquet, principalmente è composta da tre caricatori automatici dei listelli con nove serbatoi di contenimento regolabili in funzione delle dimensioni dei listelli e della composizione desiderata, da un sistema di spalmatura colla a rullo motorizzato, da un banco di precomposizione, da un doppio vano pressa, da uno scaricatore - accatastatore automatico e da un generatore di alta frequenza dedicato.

La linea standard prevede la realizzazione di parquet con tre file di tavolette, le cui dimensioni sono spessore da 3,5 a 4 mm, lunghezza da 250 a 800 mm, e larghezza da 69 a 71 mm, a realizzare la composizione in oggetto con larghezza massima di mm. 213 e lunghezza massima di mm. 2200 con una cadenza produttiva di 1 pannello ogni 14 secondi (circa 700 mq. in 8 ore) con l'ausilio di un operatore al carico e uno al controllo.

Tali dimensioni sono state dettate dallo standard produttivo in corso ma non sono vincolanti in quanto è possibile realizzare linee con dimensioni a richiesta. In questo particolare caso l'alta frequenza permette in tempi brevissimi (circa 6 secondi) la perfetta polimerizzazione della colla eliminando così i tempi di stabilizzazione, necessari con l'utilizzo di sistemi di incollaggio tradizionale, assai deleteri in questo particolare tipo di incollaggio (legno molto sottile e molto duro che se non incollato perfettamente tende a riaprirsi) ed inoltre il suo uso è stato ampiamente collaudato anche su legnami particolarmente oleosi che sono la problematica ricorrente dei sistemi tradizionali.



AUTOMATIC PRESSING LINES FOR PARQUET UPPER LAYER PRODUCTION

The line performs the composition, automatic gluing and piling of panels making up the parquet upper layer. Its main components are three automatic strips loaders with nine containing tanks, adjustable according to the strips dimensions and the required composition, a glue spreading unit controlled by a motorised roll, a precomposition bench, a double press compartment, an automatic unloader-stacker and a special high frequency generator.

The standard line makes parquet floors with three rows of boards with the following dimensions: thickness from 3,5 to 4 mm, length from 250 to 800 mm, width from 69 to 71 mm. The produced composition has a maximum width of 213 mm and a maximum length of 2200 mm, with a production frequency of 1 panel every 14 seconds (approximately 700 m² in 8 hours) with the supervision of one loading operator and one controlling operator.

These dimensions were dictated by the current production standard, however they are not binding since lines can be made with dimensions on request. In this particular case, high frequency allows a perfect glue polymerisation in extremely short times (approximately 6 seconds), thus eliminating the stabilisation times required with the use of traditional gluing systems, very harmful in this particular type of gluing (when very thin and very hard wood are not properly glued, they tend to open) and its use is widely approved on highly oily timber, which is a recurrent problem with traditional systems.