

Формовочный пресс для изготовления панелей содержит две обжимные плиты, связанные между собой, причем верхняя плита является подвижной относительно закрепленной нижней неподвижной плиты, на поверхности которой установлена формовочная рама с герметически изолированным периметром и высотой, которая равняется высоте изготовленной панели с облицовочным материалом на поверхности, а также механизм для регулирования толщины панели. Механизм выполнен наклонным, что обеспечено тем, что нижняя неподвижная плита кинематической связью через дополнительно установленный шарнирный механизм связана с верхней подвижной плитой. При этом на одном из концов верхней подвижной плиты дополнительно установлен пружинистый упор с траверсой, ловитель, закрепленный на дополнительно установленной центральной колонне. При этом облицовочный материал расположен на верхней подвижной плите и закреплен вакуумом по всей ее поверхности с помощью дополнительно установленной коллекторно-сопловой системы, соединенной с вакуумным насосом. Под рабочими плоскостями как закрепленной нижней неподвижной плиты, так и верхней подвижной плиты установлены электронагревательные элементы. По боковым поверхностям нижней неподвижной плиты закреплены эксцентриковые зажимы.