

OKLEINIARKA KRAWĘDZIOWA OPTIMAT VALOR

SKU: N/A



OPIS PRODUKTU

OPTIMAT VALOR

Oklejarka ta służy do oklejania na gotowo krawędzi elementów meblowych fornirem i obrzeżami z PCV, ABS itp. Maksymalna grubość obrzeża nie może przekraczać 3 mm. Stosowane mogą być doklejki drewniane, których grubość nie może przekraczać 4mm. posiada stoliki przedłużające oraz wysuwaną ramę poszerzającą z rolkami. Frezarka posiada również 3 prędkości obrotowe wrzeciona.

Model VALOR jest dedykowany do mniejszych zakładów, które nie mogą sobie pozwolić na wielkogabarytowe maszyny, ale jednocześnie zależy im na wysokiej jakości obróbce.

- Prostoliniowe dosyłanie formatek meblowych, kolejno do poszczególnych zespołów obróbczych, zapewnia posuw mechaniczny składający się z górnego podajnika pasowego i zespołu rolek w stole. Ramie z podajnikiem pasowym może być odchylane o ponad 90 stopni, umożliwiając swobodny dostęp do narzędzi obróbczych. Pas posuwu i rolki stołu pokryte są niebrudzącą gumą i dlatego też nie powodują zarysowań nawet na delikatnej fakturze oklejanych płyt (np. płyty lakierowane).
- Maszyna sterowana jest panelem elektronicznym z podświetlanymi przyciskami. Przyciski te umieszczono w 2 rzędach. Przyciski w górnym rzędzie pozwalają na przejście poszczególnych zespołów obróbczych z ustawienia spoczynkowego do roboczego (sterowanie siłownikami pneumatycznymi). Natomiast przyciskami z dolnego rzędu są włączane narzędzia obróbcze tychże zespołów (sterowanie silnikami). Sterowanie nakładarką kleju posiada tryb oszczędzania energii. Wystarczy półgodzinne nie używanie posuwu, a temp. kleju zostanie obniżona do 170 st.

Strona: 1

C, by wrócić ponownie do roboczej po włączeniu dowolnego silnika maszyny.

Pod pojęciem oklejanie na gotowo rozumie się wykonywanie następujących operacji w cyklu automatycznym:

- odcięcie obrzeża z krążka. Nożyce gilotynowe odcinają odpowiednie odcinki obrzeża z krążka znajdującego się na odwijaku (max fi krążka – 800mm) wstępne podgrzewanie krawędzi płyty (w opcji). Podgrzewana jest prowadnica przednia.
- grzejnikiem o mocy 320W. System ten pozwala osuszyć zbyt wilgotną krawędź płyty, na którą następnie będzie nałożony klej.
- naniesienie kleju na krawędź płyty. Regulowaną warstwę kleju topliwego nanosi wałek klejowy zanurzony w podgrzewanym zbiorniku kleju. Zbiornik jest pokryty teflonem i posiada 5 grzałek o łącznej mocy 1200 W.
- przyklejenia obrzeża. Dobre wiązanie pomiędzy obrzeżem a płytą zapewnia zespół 2 rolek dociskowych z regulacją siły docisku i odpowiednio skonfigurowanych.
- obcięcie początku i końca obrzeża na równo z płytą. Operacja ta jest realizowana przez obcinarkę 2-piłkową, która obcina najpierw naddatek przedni, poczym dogania tył formatki i obcina tył obrzeża.
- sfrezowanie wzdłużne nadmiarów obrzeża na równo z płytą. Frezarka liniowa, która posiada frezy o promieniu 2mm, jednocześnie wykonuje zaokrąglenie krawędzi w stopniu zależnym od grubości obrzeża.
- polerowanie krawędzi obrzeża po frezowaniu. Polerka posiada górny i dolny silnik z tkaninowymi tarczami polerskimi (fi120/fi20x20) z możliwością pochylecia o ok.10 stopni.

Dane techniczne

Grubość doklejki:

Grubość oklejanych płyt:

Różnica szerokości obrzeża i grubości płyty:

Minimalna długość oklejanych płyt:

Minimalna szerokość oklejanych płyt:

Prędkość posuwu mechanicznego:

Temperatura kleju:

Pojemność zbiornika:

Obroty frezów frezarki liniowej:

Promień zaokrąglania:

Obroty piłek obcinarki:

Obroty tarcz polerki:

Moc zainstalowana:

Ciśnienie sprężonego powietrza:

Króciec odciągu:

Poszerzona szerokość stołu (podtrzymka):

Wysokość robocza stołu:

Wymiary (dł. x szer. x wys.):

0,4 – 3 mm max 4mm

12 – 45 mm

≤ 4 mm

170 mm

90 mm

5 m/min

130-250oC

1,2 l

10.000 obr./min.

R=2mm

8800 obr./min.

2800 obr./min.

3.3 kW

7 – 8 bar

min. 1.500 m³/h fi 100 mm

575 mm

865 mm

2780x1150x1200 mm

