



## OKLEINIARKA KRAWĘDZIOWA ZE WSTĘPNYM FREZOWANIEM I ZARABIANIEM NAROŻY OPTIMAT SCALAR

121,770.00 zł (99,000.00 zł bez VAT)

---

SKU: N/A

### OPIS PRODUKTU

#### OKLEINIARKA KRAWĘDZIOWA ZE WSTĘPNYM FREZOWANIEM I ZARABIANIEM NAROŻY OPTIMAT SCALAR

Maszyny polskiej marki **OPTIMAT** to gwarancja niezawodności, potwierdzona przez liczne grono zadowolonych klientów. Model **SCALAR** z funkcją zarabiania naroży zapewnia wysoką jakość wykończenia obrabianych elementów, idealnie nadając się do oklein w zwojach o grubości do 3 mm oraz paskach do 4 mm. Maszyna wyposażona jest w zbiornik na klej o pojemności 1,2 kg oraz oferuje funkcje takie jak: wstępne frezowanie, automatyczne klejenie, przycinanie krawędzi, frezowanie góradół, cyklina promieniowa i polerowanie.

Dodatkowo, okleiniarka posiada intuicyjny **panel sterowania z klawiaturą**, umożliwiający precyzyjną regulację parametrów PLC i temperatury, co zapewnia komfort pracy i podnosi jakość produkcji, jednocześnie optymalizując czas pracy.

Ta prostoliniowa okleiniarka to doskonałe narzędzie do zwiększenia efektywności i organizacji pracy w każdym zakładzie stolarskim, stanowiąc solidną inwestycję w rozwój biznesu.

- 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. W tej maszynie większość narzędzi obróbczych osadzonych jest na osiach silników wysokoobrotowych zasilanych z przetwornicy częstotliwości. Jest to profesjonalne, bardzo niezawodne rozwiązanie,

ponieważ eliminuje napędy pasowe ze zużywającymi się paskami. Model SCALAR jest przeznaczony do pracy ciągłej.

- Prostoliniowe dosyłanie formatek meblowych, kolejno do poszczególnych zespołów obróbczych, zapewnia posuw mechaniczny składający się z mocnego podajnika łańcuchowego i docisku rolkowego. Gumowe rolki i nakładki łańcucha 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 (czuwania). Wystarczy półgodzinne nie używanie posuwu, a temp. kleju zostanie obniżona do 150 st. C, by wrócić ponownie do roboczej po włączeniu dowolnego silnika maszyny.

**Pod pojęciem oklejanie na gotowo rozumie się wykonywanie następujących operacji w cyklu automatycznym (wykonanie standardowe):**

- odcięcie obrzeża z krążka. Nożyce gilotynowe odcinają odpowiednie odcinki obrzeża z krążka znajdującego się na odwijaku (max fi krążka - 800mm).
- wstępne podgrzewanie krawędzi płyty. Podgrzewana jest prowadnica przednia. System ten pozwala osuszyć zbyt wilgotną krawędź płyty, na którą następnie będzie nałożony klej.
- wyrównanie krawędzi płyty poprzez frezowanie wstępne. Frezowanie wstępne eliminuje wady występujące przy cięciu płyty, takie jak: brak prostopadłości, ślad po podcinaku, „spuchnięte” od wilgoci krawędzie itp. Zastosowano 2 głowice diamentowe.
- 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 1300 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, po czym dogania tył formatki i obcina tył.
- 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.
- zarabianie naroży. Wykonuje to frezarka naroży wyposażona we frez promieniowy ( R=2mm) z płytkami diamentowymi.
  - korekta promienia i usuwanie nadmiaru kleju (cyklina promieniowa).

**Wyglądza zaokrąglenia po frezarce liniowej. Stosowana wyłącznie do obrzeży z PCV. W**

**prosty sposób daje się mechanicznie wyłączyć nie tracąc swoich ustawień.**

- polerowanie krawędzi obrzeża po frezowaniu. Polerka posiada górny i dolny silnik z tkaninowymi tarczami polerskimi (fi120/fi20x20 ) z możliwością pochylenia o ok.10 stopni

### Dane techniczne

Grubość obrzeża	0,4 – 3 mm
Grubość oklejanych płyt	8 – 45 mm
Różnica szerokości obrzeża i grubości płyty	max 4 mm
Minimalna długość oklejanych płyt	170 mm
Minimalna szerokość oklejanych płyt	90 mm
Prędkość posuwu mechanicznego	9 m/min
Temperatura kleju	60-250°C
Pojemność zbiornika	1,2 l
Obroty głowic frezarki wstępnej	12.000 obr. / min.
Wielkość zbierania frezarki wstępnej	0 – 2 mm
Obroty frezów frezarki liniowej	12000 obr. / min.
Promień zaokrąglania	R=2mm
Obroty piłek obcinarki	12.000 obr./min.
Obroty tarcz polerki	2800 obr./min
Moc zainstalowana	6.0 kW
Ciśnienie sprężonego powietrza	7 – 8 bar
Króciec odciągu	min. 3.500 m <sup>3</sup> /h 3 x fi 125 mm
Poszerzona szerokość. stołu (podtrzymka)	560 mm
Wysokość robocza stołu	960 mm
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	4030 x 640 x 1420 mm
Masa brutto	915 kg

#### Opcje alternatywne:

- zamiast polerki: cyklina płaska
- zbiornik kleju - 3 000,00 PLN

