



OKLEINIARKA KRAWĘDZIOWA ZE WSTĘPNYM FREZOWANIEM I ZARABIANIEM NAROŻY OPTIMAT SCALAR

104,427.00 zł (84,900.00 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 górną, 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 ³ /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

