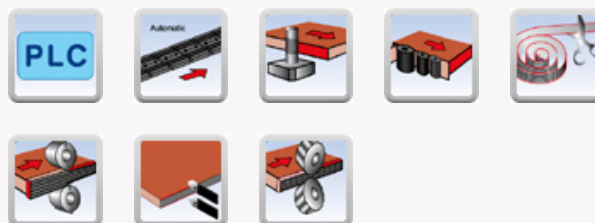


**Agregaty:****Opis Produktu**

Okleiniarka T-EB 148 jest urządzeniem z serii ekonomicznej, służące do oklejania krawędzi elementów płytowych; MDF, płyta wiórowa, sklejka, obrzeżami wykonanymi z takich materiałów jak PCV, ABS, obrzeże typu FINISH, fornir naturalny. Konstrukcja okleiniarki T-EB 148 pozwala na płynną i łatwą pracę z prędkością 12 m/min.

Wyposażenie obrabiarki umożliwia kompleksową obróbkę elementów podczas jednego cyklu produkcyjnego:

- nałożenie kleju,
- odcięcie odpowiedniej długości obrzeża z rolki,
- podanie i przyklejenie obrzeża,
- sfrezowanie naddatków z szerokości,
- wygładzenie krawędzi przez cyklinę,
- polerowanie krawędzi przez szczotki polerskie.

Nowoczesny i funkcjonalny design oraz mocna konstrukcja maszyny zapewniają bezawaryjną pracę, ergonomię pracy a także większe bezpieczeństwo użytkowników.

Elementy składowe okleiniarki, takie jak układy elektryczne, silniki wysokich częstotliwości, systemy pneumatyczne? dostarczane są przez najbardziej renomowanych europejskich producentów, gwarantuje to wysoką jakość obrabiarek ich długą żywotność oraz ciągłość produkcji.

Dane techniczne:

Zakres grubości elementu	10 ÷ 46 mm
Zakres grubości obrzeża	0,4-3 mm
Prędkość posuwu	12 m/min
Pojemność zbiornika na klej	2 l
Zakres temperatury	180÷220C
Wysokość robocza	880 mm
Napięcie	400 V / 50 Hz
Prąd nominalny	14 A

Pobór mocy	5,5 kW
Ciśnienie robocze	6 Bar
Zużycie sprężonego powietrza	7,5 lt/min.
Średnica króćca odpylania	125 mm
Odpylanie ? zapotrzebowanie min.	1600m3/h
Wymiary okleiniarki	-
długość:	3300 mm
szerokość	940 mm
wysokość	1600 mm
Waga okleiniarki	830 kg

Opis agregatów



Sterownik PLC

Elektroniczny sterownik, dzięki któremu operator kontroluje pracę wszystkich elementów składowych obrabiarki.



Automatyczny przenośnik elementów

Zbudowany na bazie precyzyjnego transportera łańcuchowego pokrytego płytkami wykonanymi z tworzywa sztucznego.



Zespół nanoszenia kleju

Zespół złożony z wałka klejowego, zbiornika na klej i pneumatycznego systemu podawania obrzeża. Agregat klejący zapewnia precyzyjne nałożenie kleju topliwego, ilość nanoszonego kleju jest regulowana ręcznie. Wałek klejowy jest napędzany, prędkość obrotowa jest zsynchronizowana z prędkością posuwu. Zbiornik klejowy wykonany jest z specjalnego stopu aluminium, co zapewnia dużą żywotność i szybkie rozgrzewanie kleju. Prawidłowo naniesiona spoina klejowa jest nie tylko prawie niewidoczna, ale także odporna na czynniki zewnętrzne.



Strefa docisku obrzeża

Składa się z trzech rolek, które poprzez układ siłowników pneumatycznych dociskają przyklejane obrzeże do elementu. Pierwsza rolka jest napędzana, prędkość obrotowa jest zsynchronizowana z prędkością posuwu. Położenie zespołu, w zależności od grubości obrzeża, obrazowane jest przez wskaźnik zegarowy.



Gilotyna

Napędzana przez siłownik pneumatyczny, odcina obrzeże podawane z rolki. Długość odcinka odpowiada długości elementu, plus niewielki naddatek na obróbkę dalszymi agregatami.



Zespół frezujący DÓŁ-GÓRA

Naddatek z szerokości jest sfrezowywany przez dwa niezależne wysokoobrotowe wrzeciona; górne i dolne, z zamontowanymi frezami nasadzanymi. Pozycja wrzecion może być regulowana i wskazywana jest na numerycznych czytnikach "SICO". moc wrzecion - 2x 0,37 kW prędkość obr. - 12000 obr/min



Cyklina profilowa

Zespół złożony z dwóch cyklin; górnej i dolnej, służących do wygładzania krawędzi obrzeża po frezowaniu. Profil cykliny jest taki sam jak profil narzędzia frezującego krawędź obrzeża. Cykliny posiadają możliwość regulowania położenia, ich pozycja jest wskazywana na numerycznych czytnikach "SICO".



Szczotki polerskie DÓŁ-GÓRA

W skład zespołu polerującego wchodzi dwa dyski, wykonane z miękkiego materiału. Napędzane są dwoma niezależnymi silnikami, polerują krawędź obrzeża w celu uzyskania pierwotnego koloru i struktury po frezowaniu i obróbce cyklinami. moc wrzecion - 2 x 0,18 kW prędkość obrotowa - 1400 obr/min

Zdjęcia

