

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

Okleiniarka T-EB 156 jest urządzeniem z serii profesjonalnej, służące do oklejania krawędzi elementów płytowych; MDF, płyta wiórowa sklejka, obrzeżami wykonanymi z takich materiałów jak PCV, ABS, obrzeże typu FINISH, fornir naturalny.

Zastosowany system wstępnego frezowania elementu pozwala na perfekcyjne przygotowanie krawędzi do naniesienia kleju i przyklejenia obrzeża. W strefie obróbki naddatków obrzeża, zastosowane zostały agregaty umożliwiające frezowanie elementów z POSTFORMINGIEM zarówno na górnej jak i na dolnej płaszczyźnie elementu. W przypadku elementu płaskich agregaty obrabiają narożniki elementu. Konstrukcja okleiniarki T-EB 156 pozwala na płynną i łatwą pracę z prędkością 12 m/min. Dla ułatwienia obsługi okleiniarki, zastosowany został sterownik PLC z ekranem dotykowym, sterujący pracą wszystkich agregatów maszyny.

Wyposażenie obrabiarki umożliwia kompleksową obróbkę elementów podczas jednego cyklu produkcyjnego:

- wstępne frezowanie krawędzi płyty,
- nałożenie kleju,
- odcięcie odpowiedniej długości obrzeża z rolki,
- podanie i przyklejenie obrzeża,
- obwiedniowe sfrezowanie naddatków z obróbką narożników,
- 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	20 A
Pobór mocy	10,2 kW
Ciśnienie robocze	6 Bar
Zużycie sprężonego powietrza	230 lt/min.
Średnica króćca odpylania	125 mm ? 2szt.
Odpylanie ? zapotrzebowanie min.	1600m3/h ? na każdy króciec
Wymiary okleiniarki	-
długość:	4500 mm
szerokość:	920 mm
wysokość:	1600 mm
Waga okleiniarki	1680 kg

## Opis agregatów



### Automatyczny przenośnik elementów

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



### Sterownik PLC

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



### Zespół wstępnego frezowania

Zestaw dwóch frezów przeciwbieżnych stosowanych w celu wyrównania krawędzi płyty przed nałożeniem kleju i przyklejeniem obrzeża. Wrzeciona napędzane są przez dwa niezależne wysokoobrotowe silniki, z zamontowanymi frezami nasadzonymi. moc wrzecion - 2 x 1,5 kW prędkość obr. - 12000 obr/min



### 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. Prawdłowo 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 frezów OBWIEDNIOWYCH DOLNYCH

Zespół dwóch wrzecion frezerskich, obrabiających naddatek obrzeża z szerokości na dolnej płaszczyźnie i dolnych narożnikach elementu. Dwa wysokoobrotowe wrzeciona są niezależne, ich pozycja może być regulowana i jest wskazywana na numerycznych czytnikach "SICO". moc wrzecion - 2x 0,37 kW prędkość obr. - 12000 obr/min



### Zespół frezów OBWIEDNIOWYCH GÓRNYCH

Zespół dwóch wrzecion frezerskich, obrabiających naddatek obrzeża z szerokości na górnej płaszczyźnie i górnych narożnikach elementu. Dwa wysokoobrotowe wrzeciona są niezależne, ich pozycja może być regulowana i jest wskazywana 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

