

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

Szczególnie zalecana dla producentów wysokiej klasy mebli kuchennych i łazienkowych. Umożliwia korzystanie z kleju poliuretanowego zapewniającego idealną izolację płyty wiórowej na szkodliwe działanie wilgoci. Dzięki bardzo mocnemu działaniu takiego kleju idealnie nadaje się również do produkcji mebli mocno eksploatowanych czyli mebli biurowych i szkolnych. Maszyna wyposażona w dwa agregaty natrysku preparatu antyadhezyjnego i dysz nadmuchu gorącego powietrza. Z uwagi na specyfikę stosowania kleju poliuretanowego maszyna wyposażona jest w system szybkiej wymiany zbiornika z klejem i agregatu klejowego. Okleiniarka ta dzięki swoim funkcjom spełnia najwyższe wymagania jakościowe obrabianych paneli.

Dane techniczne:

Napięcie	400 V / 50 Hz
Prąd nominalny	34 A
Grubość obrzeża	04 - 3 mm
Grubość panelu	10-46 mm
Prędkość	12 m/min.
Całkowita energia elektryczna	17,5 kW
Całkowite ciśnienie powietrza	6 Bar
Całkowite zużycie powietrza	240 lt/min.
Wysokość robocza	870 mm
Szerokość maszyny	920 mm
Długość maszyny	7300 mm
Wysokość maszyny	1600 mm

Waga maszyny	2300 kg
Frezowanie wstępne	2 x 1,5 kW / 12000 Rpm
Piłki obcinające końcówki	2 x 0,37 kW / 12000 Rpm
Frezowanie górne i dolne	2 x 0,37 kW / 12000 Rpm
Przycinanie	4 x 0,37 kW / 12000 Rpm
Silnik rowkowania	2,2 kW / 2800 Rpm
Silnik polerowania	2 x 0,18 kW / 1400 Rpm

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.



Spryskiwacz płynu ANTYADHEZYJNEGO

Sterowany pneumatycznie system spryskiwania dolnej i górnej płaszczyzny elementu płynem antyadhezyjnym. Działanie ma na celu zabezpieczenie elementu przed przywieraniem kleju do płaszczyzn elementu i ułatwia jego późniejsze czyszczenie.



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 nasadzanymi. 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. 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 obcinający - PIŁKA

Naddatek z długości jest odcinany przez dwa frezy piłkowe, które zamocowane są na wysokoobrotowych wrzecionach frezerskich. Frezy są ustawione pod kątem w stosunku do krawędzi elementu, co pozwala na bardzo precyzyjne odcięcie, bez uszkodzeń elementu. moc wrzecion - 2 x 0,37 kW prędkość obr. - 12000 obr/min



Zespół frezujący DÓŁ-GÓRA

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



Zespół frezów OBWIEDNIOWYCH DOLNYCH

Zespół dwóch wrzecion frezerskich, obrabiających nadatek 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 nadatek 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



Dmuchała grzejna

Po zakończonym procesie frezowania i cyklinowania, krawędź obrzeża staje się matowa. W celu nadania im odpowiedniego wyglądu używana jest dmuchała gorącego powietrza.



Zespół frezowania WPUSTU-ROWKA - DÓŁ

Agregat frezujący wpust - rowek na dolnej płaszczyźnie obrabianego elementu.