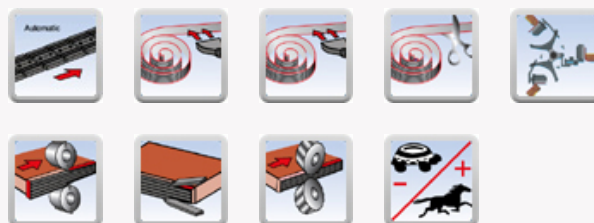


**Agregaty:****Opis Produktu**

T-SF 161 jest idealnym, profesjonalnym rozwiązaniem dla firm, gdzie najczęściej produkcja odbywa się w technologii softforming. Maszyna jest gotowa do działania już po 5 minutach po jej włączeniu.

T-SF 161 nie nakłada sama kleju, używa taśm z wcześniej nałożonym klejem. System ten zapewnia wysoką jakość wykończenia w porównaniu do maszyn typu softforming automatycznie nakładających klej.

Niektóre z zalet:

- Możliwa obróbka zarówno wyprofilowanych jak i prostych krawędzi.
- Konkurencyjna cena
- Wydajność
- Łatwa w obsłudze
- Kontrolowana prędkość

Dane techniczne:

Napięcie	400 V - 50 Hz.
Prąd nominalny	12,35 A
Grubość materiału	0,4 - 1 mm
Wysokość materiału pasowego	60 mm
Prędkość	2 - 11m/min.
Całkowita energia elektryczna	7,41 kW
Całkowite ciśnienie powietrza	6 bar
Całkowite zużycie powietrza	5 lt/min.
Wysokość robocza	870 mm
Szerokość maszyny	920 mm
Długość maszyny	4000 mm
Wysokość maszyny	1600 kg
Waga maszyny	870 kg
Dmuchała ciepłego powietrza	2 X 2600 W

Opis agregatów



Automatyczny przenośnik elementów

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



Nagrzewnica elektryczna

Elektryczna dmuchawa pozwalająca na aktywację kleju termotopliwego naniesionego na obrzeże/element. Strumień rozgrzanego powietrza jest skierowany bezpośrednio w spoinę klejową.



Gilotyna

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



Zestaw rolek dociskowych, AGREGAT POTRÓJNY

Agregat składa się z trzech zestawów rolek zamocowanych na obrotowym uchwycie. System umożliwia bardzo szybkie przestawienie maszyny w zakresie trzech produkowanych profili różniących się kształtem. Każdy z zestawów składa się z wyprofilowanych gumowych rolek służących do przyklejenia laminatu na krawędź wyprofilowanej płyty. Sprężystość zamocowane rolki wyginają i dociskają laminat do elementu. Każda z rolek może być indywidualnie ustawiana w stosunku do oklejanej linii.



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 prosta

Zespół złożony z dwóch cyklin; górnej i dolnej, służących do ścinania naddatku obrzeży papierowych - FINISH i doczyszczania płaszczyzn łączących się z obrzeżem. Cykliny mają kształt skośnego noża i są zamocowane równolegle do płaszczyzny g elementu.



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



Regulacja prędkości

Elektroniczny system sterowania prędkością posuwu elementu podczas obróbki. Prawidłowy dobór prędkości pozwala na uzyskanie optymalnych warunków obróbki i żądanej jakości.