

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

**Turanlar Engineering Group** na podstawie swojego długoletniego doświadczenia stworzyła nową maszynę o niespotykanej i doskonałej konstrukcji, która dostarcza kompleksowych rozwiązań z zakresu oklejania krawędzi w sposób automatyczny oraz zapewnia wygodę użytkowania.

- Doskonała i bardzo stabilna konstrukcja pozwala na precyzyjne prowadzenie paneli oraz doskonałe automatyczne klejenie, oklejanie krawędzi, przycinanie bez wibracji
- Do jej obsługi potrzeba niewielu osób, jako że pracuje ona automatycznie
- Doskonałe przyleganie materiałów do obróbki krawędzi takich jak PVC, ABS, melamina, fornir do prostych i zaokrąglonych krawędzi paneli z np. płyty wiórowej czy MDF
- Szybsze działanie w porównaniu do maszyn sterowanych ręcznie
- Panel dotykowy PLC, który pozwala na szybką, prostą i bezproblemową obsługę maszyny
- Optymalny koszt w stosunku do wydajności

**Opis agregatów****Sterownik PLC**

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

**Walek klejowy**

Złożony z mechanicznie napędzanego wałka klejowego i zbiornika na klej. Listwa dozująca zapewnia precyzyjne nałożenie kleju topliwego, jego ilość jest regulowana ręcznie. 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.

**Gilotyna**

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



### **Nagrzewnica elektryczna**

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



### **Rolka dociskowa**

Gumowa rolka dociskowa, służąca do przyklejania obrzeża do elementu. Rolka jest napędzana, prędkość obrotowa jest zsynchronizowana z prędkością obrotową wałka klejowego.



### **Frez konturowy -GÓRA**

Agregat służący do frezowania naddatków obrzeża z szerokości. Przystosowany do pracy z elementami prostoliniowymi i krzywoliniowymi, naddatek jest sfrezowywany przez dwa niezależne wysokoobrotowe wrzeciona; górne i dolne, z zamontowanymi frezami trzpieniowymi. Pozycja wrzecion w stosunku do elementu jest ustalana poprzez elementy "kopiujące" kształt obrabianego detalu. moc wrzecion - 2 x 0,37 kW prędkość obr. - 12000 obr/min



### **Frez konturowy -DÓŁ**

Agregat służący do frezowania naddatków obrzeża z szerokości. Przystosowany do pracy z elementami prostoliniowymi i krzywoliniowymi, naddatek jest sfrezowywany przez dwa niezależne wysokoobrotowe wrzeciona; górne i dolne, z zamontowanymi frezami trzpieniowymi. Pozycja wrzecion w stosunku do elementu jest ustalana poprzez elementy "kopiujące" kształt obrabianego detalu. moc wrzecion - 2 x 0,37 kW prędkość obr. - 12000 obr/min



### **Regulacja prędkości**

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