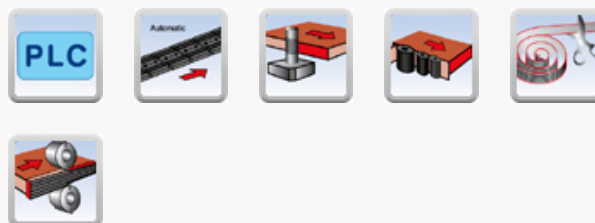


**Agregaty:****Opis Produktu**

Okleiniarka T-EB 147 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 147 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,

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	12,5 A
Pobór mocy	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:	2400 mm
szerokość:	940 mm
wysokość:	1600 mm
Waga okleiniarki	760 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. 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 frezujący DÓŁ-GÓRA

Naddatek 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

Zdjęcia

