

OLEPOVACÍ STROJ S PŘEDFRÉZOVÁNÍM

ME 35T

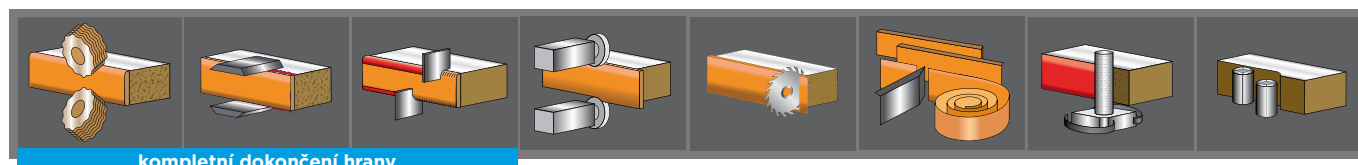
minimax

Oblíbený model olepovacího stroje vhodný pro menší provozy, kde je požadována perfektní kvalita olepování, flexibilita a jednoduchá obsluha. Technologické řešení stroje je unikátní ve své kategorii a nese znaky funkcí a výbavy, které jsou jinak předností strojů vyšších tříd.



HLAVNÍ PŘEDNOSTI:

Možnost 3 dokončovacích agregátů současně: **RÁDIUSOVÉ CIDLINY - PLOŠNÉ CIDLINY - LEŠTÍCÍ KARTÁČE**



kompletní dokončení hrany



Předfrézovací jednotka

2x DIA nástroj o \varnothing 80 mm s automatickým přiskokem/odskokem.

Výškově nastavitelné.

Čištění ofrézované plochy tlakovým vzduchem.



Rychlá výměna vaničky

Vyměnitelná vanička (na přání) pro rychlou a snadnou změnu barvy a typu lepidla (EVA/PUR). Náhradní vaničky lze dokoupit i kdykoliv v budoucnu.



Čelní rotační kopírovače

Vybavení frézovacího agregátu a rádiusových cidlin čelními rotačními kopírovači pro snížení rizika poškrábání citlivých hran.



Multifunkční kapování

Kapovací jednotka může být na přání vybavena funkcí automatického zaoblení přední a zadní hrany dílce.

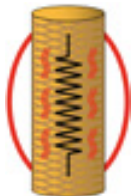


Ovládací panel

Membránová tlačítka pro aktivaci/deaktivaci jednotek a hlavních funkcí stroje.

2 řádkový informační displej: teplota lepidla, varovná hlášení, statistika produkce.

POPIS HLAVNÍCH JEDNOTEK:

**Nanášení lepidla, podávání pásky a přítlačný systém**

Lepidlo je nanášeno pomocí vyhřívané **vaničky s válečkem**, který je opatřen **integrováním topným tělískem** pro zajištění rovnoměrné teploty lepidla po celé výšce válečku a možností bezproblémového olepování vysokých dílců. Vanička je vybavena **samomazným ložiskem**, a proto je bezúdržbová.

Nůžky pro odštíření cívkové hrany do maximální tloušťky 3 mm. Možnost automatického podávání masivních náklíčků do tl. 5 mm ze zásobníku (na přání).

Přítlačnou zónu tvoří **2 ocelové válečky** s nastavitelnou pozicí a opačnou konicitou.

**Kapovací jednotka**

Pilový kotouč osazený přímo na vysokofrekvenčním motoru (0,19 kW) s pojezdem po lineárních vodičkách.

**Frézovací jednotka**

Dva vysokofrekvenční motory (0,35 kW každý). Mechanické počítadlo pro rychlé nastavení. Rotační kopírovače z čela i od plochy.

**Rádusové cidliny**

Rotační kopírovače z čela i od plochy. Rychlé manuální vyřazení.

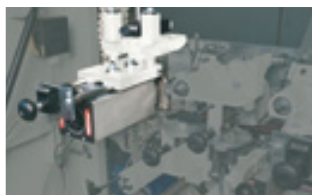
Plošné cidliny

Odstranění případného přesahu hrany či zbytku lepidla od plochy. Včetně ofukování žiletkových nožů.

Leštící kartáče

Dočištění a doleštění hran.

Další volitelné příslušenství:

**Drážkovací agregát**

Motor s drážkovacím kotoučem pro drážkování dílců do horní plochy. Mechanická počítadla pro nastavení v obou směrech.

Šířka drážky až 4mm, hloubka 1 až 8 mm, max. 20 mm od kraje.

Agregát je osazen místo třetí dokončovací jednotky.

**Antiadhesivní postřik**

Umístěný na vstupu stroje. Zabraňuje přichycení lepidla na lamino v blízkosti lepené spáry a tím zvyšuje kvalitu dokončení.

**Předeřev boční hrany dílce**

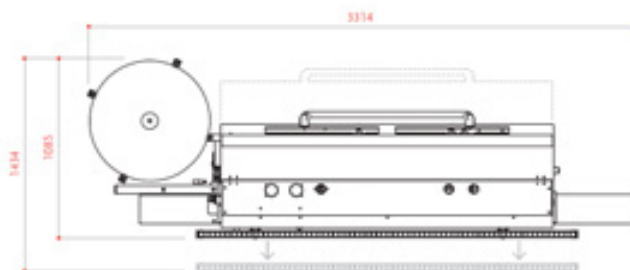
Umístěný před nanášecím válečkem a slouží pro předeřevání boční plochy dílce.

Zvyšuje kvalitu olepování zejména v chladném pracovním prostředí.

Technické parametry

tloušťka cívkové hrany	mm	0.4 až 3
max. tloušťka náklížku	mm	5
výška dílce	mm	8 až 50
rychlost posuvu	m/min	7
min. šířka dílce (cívková hrana)	mm	110
min. délka dílce (cívková hrana)	mm	190

Zástavbové rozměry



PANAS

PANAS, spol. s r.o.
 Jordánská 978, 198 00 Praha 14 – Kyje
 panas@panas.cz, T: 281940 344
 pobočky: Praha, Brno, Doudleby nad Orlicí
 www.panas.cz