



„JAROMA” Sp. z o.o.
Al. Niepodległości 34, 63-200 Jarocin
www.jaroma.com.pl

Oklejarka do wąskich płaszczyzn prosto- i krzywoliniowych

ARCA OPK plus



Przeznaczenie

Oklejarka stolikowa ARCA OPK plus przeznaczona jest do oklejania klejem topliwym wąskich płaszczyzn prostoliniowych i krzywoliniowych oraz pod kątem taśmą z tworzyw sztucznych. Taśma z rolki obcinana jest w sposób automatyczny lub na sygnał operatora. Odcięcie wystających końcówek oraz obróbkę na szerokość należy wykonać na oddzielnym urządzeniu. Oklejarka powinna być ustawiona w pomieszczeniu zamkniętym odpowiednio oświetlonym i niezapylnym gdzie temperatura powinna być wyższa od 18°C. Zachowanie temperatury otoczenia jest bardzo istotne dla uzyskania spoiny klejowej o właściwej wytrzymałości, na co również zwracają uwagę producenci kleju. Najczęściej stosowanymi tworzywami drzewnymi do okleinowania wąskich płaszczyzn są :

- płyta wiórowa zwykła
- płyta wiórowa laminowana i pilśniowa laminowana
- płyta paździerzowa
- sklejka

Powierzchnie wąskich płaszczyzn elementów z drewna i z tworzyw drzewnych przeznaczonych do okleiniwania standotronem powinny spełniać następujące wymagania :

- płaszczyzna rzazu po obróbce skrawania powinna być gładka i prostopadła do szerokości elementów
- płaszczyzna nie powinna posiadać śladów wyrwań na krawędziach, nie powinny być na niej widoczne ślady przypaleń po obróbce narzędziami, zanieczyszczeń pyłem, tłuszczem itp.
- odchyłki na grubość nie większe jak $\pm 0,2\text{mm}$, a kąta nie większe jak $\pm 0,05\text{mm}$.

Oklejanie prostych elementów wykonuje się na listwach umocowanych na stole.

Oklejanie elementów krzywoliniowych wykonuje się na podkładce umocowanej na stole lub do elementu obrabianego. Kształt podkładki uzależniony jest od kształtu oklejonego elementu.

Szczegółowe dane techniczne:

| Parametr | Jednostki | Wymiar |
|--|-----------|--|
| Minimalna szerokość obrabianych elementów dla posuwu ręcznego | mm | 50 |
| Minimalna długość obrabianych elementów w układzie obcinania nożnego | mm | 120 |
| Minimalna długość obrabianych elementów dla posuwu ręcznego w układzie obcinania automatycznego | mm | 200 |
| Minimalna długość obrabianych elementów dla posuwu ręcznego w układzie obcinania nożnego | mm | 120 |
| Maksymalna długość elementu: - dla wersji podstawowej - dla wersji ze stolikami bocznymi (w przypadku obróbki elementów dłuższych niż 1000 mm (1700mm) wymagane jest stosowanie dodatkowych podpór zarówno od strony wprowadzania jak i od strony odbiorczej) | mm mm | 1000 1700 |
| Maksymalna szerokość obrabianych elementów (wynikająca z szerokości stołu roboczego) | mm | 400 |
| Grubość obrabianych elementów | mm | 10 ÷ 60 |
| Grubość obrzeża min. - maks. | mm | 0,3 - 3 PCV |
| Minimalny promień wewnętrzny elementu krzywoliniowego (największa głębokość krzywizny) | mm | 50 |
| Posuw (wersja standard) | | ręczny |
| Prędkość posuwu wynikająca z obrotów rolki dociskowej | m/min | 4 |
| Napięcie zasilania | VAC | 3x400 +/- 10%, 50Hz |
| Zapotrzebowanie mocy | kW | 1,2 |
| Ciśnienie robocze sprężonego powietrza | MPa | 0,6 |
| Zapotrzebowanie sprężonego powietrza | l/min | 32 |
| Wymiary gabarytowe: - długość x szerokość x wysokość: - wersja podstawowa - wersja ze stolikami bocznymi | mm | 1440 x 1240 x 1025 1770 x 1240 x 1025 |
| Masa obrabiarki: - wersja podstawowa - wersja ze stolikami bocznymi | kg | ~180 ~190 |