

PANAS, spol. s r.o.

DŘEVOOBRÁBĚCÍ STROJE A NÁSTROJE



OLEPOVACÍ STROJ S PŘEDFRÉZOVÁNÍM

MINIMAX ME 28T

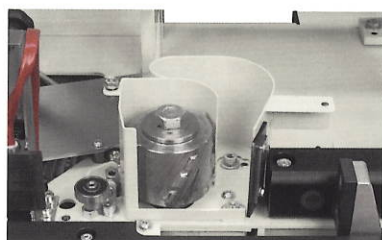
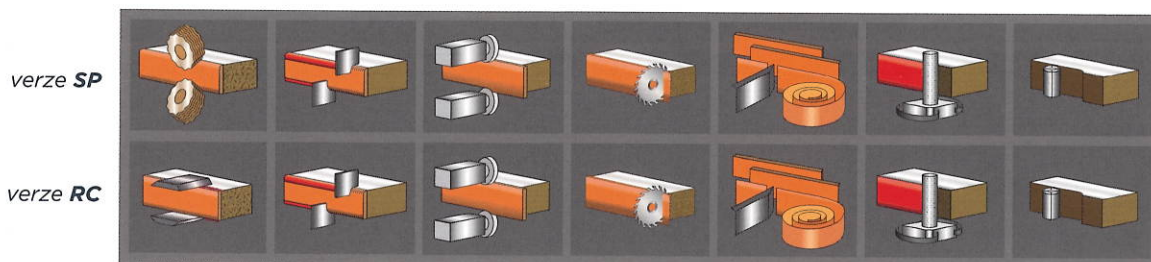


Základní model olepovacího stroje vybavený předfrézovací jednotkou.

Stroj je určen pro menší provozy, kde je požadována vysoká kvalita olepení.

HLAVNÍ PŘEDNOSTI:

Možnost volby dokončovacího agregátu mezi **LEŠTÍCÍMI KARTÁČI** nebo **PLOŠNÝMI CIDLINAMI**.



Předfrézovací jednotka

DIA nástroj o \varnothing 80 mm.
Výškově nastavitelná.
Obrobitelná tloušťka dílce 50 mm.
Zařízení proti vyštípování.



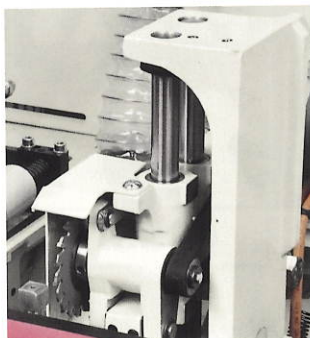
Ovládací panel

Dotyková membránová tlačítka pro aktivaci/deaktivaci jednotek a hlavních funkcí stroje.
2 řádkový informační displej: teplota lepidla, chybová hlášení, záznam o produkci.

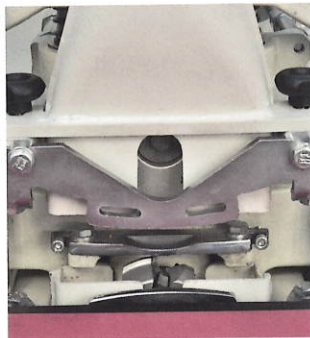


Nanášení lepidla, podávání pásy a přítlačný systém

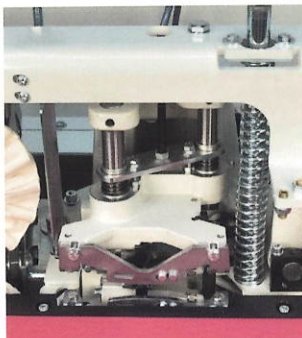
Lepidlo je nanášeno pomocí vyhřívané vaničky s válečkem, který je opatřen **integrováním topným tělískem** pro zajištění rovnoměrné teploty lepidla po celé výšce válečku a možností bezproblémového olepování vysokých dílců. Vanička je vybavena **samomazným ložiskem**, a proto je bezúdržbová.

POPIS HLAVNÍCH JEDNOTEK:

Kapovací jednotka

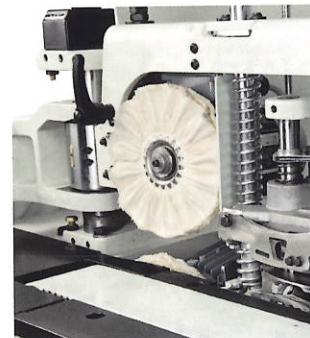
Pilový kotouč pro přesné zkrácení předního a zadního přesahu hrany na olejovaném dílci s pojezdem po lineárních vodičkách.


Frézovací jednotka

Ofrézování horního a spodního přesahu hrany. Průměr nástrojů 75 mm. Mechanické počítadlo pro rychlé nastavení.


Rádiusové cidliny

Perfektní povrch hran bez jakýchkoliv stop po frézovacích nástrojích. Rychlé manuální vyřazení s aretací.


Leštící kartáče

Dočištění a doleštění hran


Plošné cidliny

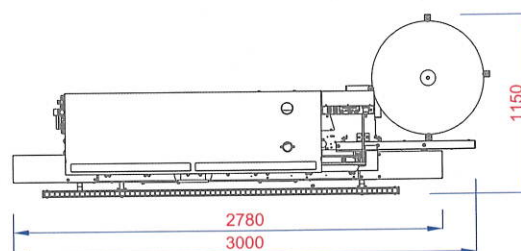
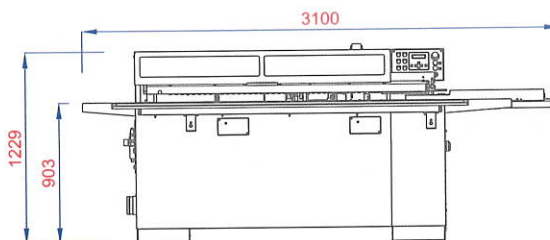
Odstranění případného přesahu hrany či zbytku lepidla od plochy.

Další volitelné příslušenství:
Předehřev boční hrany dílce

Umístěný před nanášecím válečkem a slouží pro předehřátí boční plochy dílce. Zvyšuje kvalitu olepování zejména v chladném pracovním prostředí.


Sada pro automatické podávání náklížku

Automatické podávání hran v pruzích do tloušťky 5 mm ze zásobníku.

Zástavbové rozměry

Technické parametry

Tloušťka cívkové hrany	mm	0.4 až 3
Max. tloušťka náklížku	mm	5
Výška dílce	mm	12 až 50
Rychlost posuvu	m/min	7
Min. šířka dílce (cívková hrana)	mm	110
Min. délka dílce (cívková hrana)	mm	190



PROFI STROJE PRO KAŽDÉHO



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