tel: 502 722 366
e-mail: sklep@elmat.lublin.pl



OPTIMAT SCALAR PRO OKLEINIARKA KRAWĘDZIOWA ZE WSTĘPNYM FREZOWANIEM, ZARABIANIEM NAROŻY I DWIEMA CYKLINAMI

122,987.70 zł

OPTIMAT SCALAR PRO to okleiniarka krawędziowa ze wstępnym frezowaniem, zarabianiem naroży i dwiema cyklinami. Przeznaczona do pracy ciągłej, okleja płyty 8–45 mm obrzeżem do 3 mm. Wyposażona w panel PLC, zbiornik kleju 1,2 l oraz pełny cykl obróbki na gotowo.

SKU: OPTIMAT SCALAR PRO

GALERIA ZDJĘĆ









OPIS PRODUKTU

OKLEINIARKA KRAWĘDZIOWA OPTIMAT SCALAR PRO – ZE WSTĘPNYM FREZOWANIEM, ZARABIANIEM NAROŻY I DWIEMA CYKLINAMI

Maszyny polskiej marki OPTIMAT to gwarancja niezawodnej pracy, potwierdzona przez wielu zadowolonych klientów. Model SCALAR PRO z zarabianiem naroży i dwiema cyklinami umożliwia uzyskanie wysokiej jakości efektów końcowych na obrabianym elemencie. Jest przeznaczona do pracy ciągłej i oklejania na gotowo krawędzi elementów meblowych fornirem oraz obrzeżami z PCV, ABS itp. (do 3 mm).

Kluczowe zalety

- Pełny cykl obróbki na gotowo – wstępne frezowanie, klejenie, przycinanie, frezowanie góra-dół, zarabianie naroży, dwie cykliny oraz polerowanie.
- Wysoka jakość krawędzi – 2 głowice diamentowe frezarki wstępnej eliminują wady cięcia, a frezarka naroży z frezem R=2 mm zapewnia estetyczne zaokrąglenia.
- Dwie cykliny – precyzyjna korekta promienia i usuwanie nadmiaru kleju (cyklina promieniowa + dodatkowa).
- Komfortowa obsługa – panel elektroniczny z podświetlanymi przyciskami oraz regulacja parametrów PLC i temperatury.
- Oszczędność energii – tryb czuwania obniża temperaturę kleju do 150°C przy dłuższym postoju.
- Delikatny posuw – podajnik łańcuchowy z gumowymi rolkami nie rysuje nawet lakierowanych płyt.
- Niezawodne rozwiązanie – narzędzia osadzone bezpośrednio na osiach silników wysokoobrotowych (bez pasów).

Okleiniarka OPTIMAT SCALAR PRO służy do oklejania na gotowo krawędzi elementów meblowych fornirem oraz obrzeżami z PCV, ABS i podobnych materiałów. Maksymalna grubość obrzeża wynosi 3 mm. Maszyna jest przeznaczona do pracy ciągłej.

Większość narzędzi obróbczych osadzonych jest bezpośrednio na osiach silników wysokoobrotowych zasilanych z przetwornicy częstotliwości. Takie rozwiązanie eliminuje napędy pasowe i zużywające się paski, co przekłada się na wysoką niezawodność i stabilność pracy.

Posuw i sterowanie Prostoliniowe podawanie formatek zapewnia mechaniczny posuw składający się z mocnego podajnika łańcuchowego i docisku rolkowego. Gumowe rolki oraz nakładki łańcucha nie powodują zarysowań nawet na delikatnych powierzchniach (np. płyty lakierowane).

Maszyna sterowana jest panelem elektronicznym z podświetlanymi przyciskami umieszczonymi w dwóch rzędach:

- górny rząd – przełączanie zespołów obróbczych ze stanu spoczynkowego do roboczego (siłowniki pneumatyczne),
- dolny rząd – włączanie narzędzi obróbczych (silniki).

Nakładarka kleju wyposażona jest w tryb oszczędzania energii. Po 30 minutach bezczynności posuwu temperatura kleju automatycznie obniża się do 150°C i wraca do wartości roboczej po uruchomieniu dowolnego silnika.

Cykl automatyczny „na gotowo”

1. Odcięcie obrzeża z krążka – nożyce gilotynowe odcinają odpowiedni odcinek (maksymalna średnica krążka 800 mm).
2. Wstępne podgrzewanie krawędzi płyty – osusza zbyt wilgotną krawędź przed nałożeniem kleju.
3. Frezowanie wstępne – dwie głowice diamentowe wyrównują krawędź i eliminują wady cięcia (brak prostopadłości, ślady po podcinaku, spuchnięte krawędzie).
4. Naniesienie kleju – regulowana warstwa kleju topliwego nanoszona jest wałkiem ze zbiornika teflonowego wyposażonego w 5 grzałek o łącznej mocy 1300 W.
5. Przyklejenie obrzeża – zespół dwóch rolek dociskowych z regulacją siły docisku zapewnia dobre wiązanie.
6. Obcięcie początku i końca obrzeża – obcinarka dwupiłykowa docina naddatki równo z płytą.
7. Frezowanie wzdłużne – frezarka liniowa z frezami R=2 mm usuwa nadmiar obrzeża i jednocześnie wykonuje zaokrąglenie krawędzi.
8. Zarabianie naroży – frezarka naroży z frezem diamentowym R=2 mm.
9. Dwie cykliny – cyklina promieniowa koryguje promień i usuwa nadmiar kleju (stosowana wyłącznie do obrzeży PCV; można ją mechanicznie wyłączyć bez utraty ustawień), a druga cyklina dodatkowo poprawia jakość wykończenia.
10. Polerowanie – górna i dolna tarcza polerska (Ø120/Ø20×20 mm) z możliwością pochylenia o ok. 10° wygładza krawędź po frezowaniu.

Taki pełny cykl automatyczny z dwiema cyklinami pozwala uzyskać szczególnie wysoką jakość krawędzi przy jednoczesnym zwiększeniu wydajności i organizacji pracy w zakładzie.

ZASTOSOWANIE:

OPTIMAT SCALAR PRO przeznaczona jest do oklejania na gotowo krawędzi elementów meblowych w zakładach stolarskich, meblarskich i produkcyjnych. Sprawdza się wszędzie tam, gdzie potrzebna jest wysoka jakość krawędzi przy pracy ciągłej.

Główne zastosowania:

- Oklejanie krawędzi płyt meblowych (wiórowych, MDF, lakierowanych) fornirem oraz obrzeżami z PCV, ABS i podobnych materiałów o grubości 0,4–3 mm.
- Produkcja frontów, boków, półek i innych elementów meblowych wymagających estetycznego wykończenia krawędzi.
- Obróbka płyt o grubości 8–45 mm przy minimalnych wymiarach formatek 170 × 90 mm.
- Praca ciągła w cyklu produkcyjnym – maszyna zaprojektowana do intensywnego użytkowania.

Korzyści w praktyce:

- Pełny cykl automatyczny (frezowanie wstępne, klejenie, przycinanie, frezowanie, zarabianie naroży, cyklina, polerowanie) pozwala uzyskać krawędź gotową do montażu bez dodatkowych operacji.
- Delikatny posuw nie rysuje powierzchni lakierowanych i delikatnych.
- Tryb oszczędzania energii obniża koszty przy przerwach w pracy.

SCALAR PRO jest optymalnym rozwiązaniem dla firm, które chcą zwiększyć wydajność i jakość oklejania krawędzi bez inwestowania w znacznie droższe linie przemysłowe.

Dane techniczne – Okleiniarka krawędziowa OPTIMAT SCALAR PRO

- **Grubość obrzeża**: 0,4 – 3 mm
- **Grubość oklejanych płyt**: 8 – 45 mm
- **Różnica szerokości obrzeża i grubości płyty**: max. 4 mm
- **Minimalna długość oklejanych płyt**: 170 mm
- **Minimalna szerokość oklejanych płyt**: 90 mm
- **Prędkość posuwu mechanicznego**: 9 m/min
- **Temperatura kleju**: 60–250°C
- **Pojemność zbiornika**: 1,2 l
- **Obroty głowic frezarki wstępnej**: 12 000 obr./min
- **Wielkość zbierania frezarki wstępnej**: 0 – 2 mm
- **Obroty frezów frezarki liniowej**: 12 000 obr./min
- **Promień zaokrąglania**: R=2 mm
- **Obroty piłek obcinarki**: 12 000 obr./min
- **Obroty tarcz polerki**: 2800 obr./min
- **Moc zainstalowana**: 6,0 kW
- **Ciśnienie sprężonego powietrza**: 7 – 8 bar
- **Króciec odciągu**: min. 3 500 m³/h, 3 × Ø 125 mm
- **Poszerzona szerokość stołu (podtrzymka)**: 560 mm
- **Wysokość robocza stołu**: 960 mm

• **Wymiary (dł. × szer. × wys.)**: 4030 × 640 × 1420 mm
• **Masa brutto**: 915 kg

DODATKOWE INFORMACJE

Waga	915 kg

MARKA

OPTIMAT

OPTIMAT

Optimat to uznany producent wysokiej jakości maszyn do obróbki drewna. Zaawansowane technologicznie urządzenia są doceniane przez profesjonalistów na całym świecie za swoją niezawodność, wydajność i precyzję. W naszym sklepie oferujemy szeroką gamę produktów, które mogą kompleksowo wyposażyć każdą stolarnię i zakład produkcyjny. W naszej ofercie znajdziesz:

• **Peleciarki-granulatory do pasz i pelletu** – wydajne maszyny, które zapewniają optymalne przetwarzanie surowców.
• **Okleiniarki** – zaawansowane urządzenia do precyzyjnego nakładania oklein, gwarantujące perfekcyjne wykończenie krawędzi.
• **Odciągi do trocin** – skuteczne systemy odciągu, które dbają o czystość i bezpieczeństwo w miejscu pracy, efektywnie usuwając pył i trociny.

Optimat to synonim innowacyjnych rozwiązań, które usprawniają procesy produkcyjne i zapewniają najwyższą jakość wykończenia. Produkty te są projektowane z myślą o maksymalnej wydajności i trwałości, dzięki czemu spełniają oczekiwania nawet najbardziej wymagających klientów. Wybierając Optimat, inwestujesz w profesjonalizm i niezawodność. Zapraszamy do zapoznania się z naszą ofertą i odkrycia, jak ta marka może podnieść jakość i efektywność Twojej pracy.