

HOLZKRAFT minimax me 20n - Okleiniarka prostoliniowa z automatycznym posuwem.  
Kompaktowa i niezawodna. Prosta w obsłudze i konserwacji.

- Solidna żeliwno-stalowa konstrukcja.

► Agregat frezujący nadmiar obrzeża – głowice z wymiennymi nożami HM z chromowanymi kopiałami ślizgowymi pionowymi i poziomymi.

► Szybka i dokładna regulacja grubości obrzeża za pomocą pokręteł i listwy z wskaźnikiem mechanicznym znajdującej się na wejściu maszyny.

► Automatyczne docinanie pod kątem 90° z przodu i z tyłu za pomocą gilotyny

► Stały posuw 6 m/min

► Wysuwana podpora z rolkami prowadzącymi do pracy z dużymi elementami.
- Regulacja grubości płyt ze wskaźnikiem mechanicznym z dokładnością do 0,1 mm

► Anodowany liniął na wyjściu z maszyny.

► Elektroniczny układ regulacji temperatury utrzymuje stałą temperaturę 150°C w trybie „standby”. Umożliwia to szybkie rozgrzanie do temperatury roboczej i powrót do pracy oraz zapobiega przegrzaniu i przypalaniu się kleju w zbiorniku.

► Równomierna temperatura kleju w całym zbiorniku dzięki 5 grzałkom w tym jedna w wałku klejowym.

► Precyzyjna regulacja nanoszenia kleju.
- Docisk obrzeża realizowany za pomocą 4 rolek (1 x gumowana, 1 x metal, 2 x nylon)

► Zbiornik klejowy z aluminium z powłoką zapobiegającą przywieraniu.

► Szybka gotowość do pracy. Krótki czas nagrzewania maszyny

► Prosty w obsłudze intuicyjny panel PLC ułatwiający obsługę maszyny.

► Włączanie poszczególnych agregatów z pulpitu.

► Kompaktowe wymiary. Długość całkowita 2,3 m.



| Model                                                      | ME 20 N             |
|------------------------------------------------------------|---------------------|
| Nr art.                                                    | 5507019             |
| <b>Dane techniczne</b>                                     |                     |
| Wymiary stołu roboczego                                    | 1950 x 180 mm       |
| Wymiary stołu roboczego z wysuniętą podporą                | 1950 x 540 mm       |
| Wysokość stołu roboczego                                   | 904 mm              |
| Grubość obrzeży ABS/PVC z rolki                            | 0,6 - 2 mm          |
| Grubość obrzeży fornir / doklejka drewniana grubości płyty | 0,4 - 2,0 mm / 5 mm |
| Grubość elementu                                           | 10 - 50 mm          |
| Minimalna długość / szerokość elementu                     | 180 / 65 mm         |
| Prędkość posuwu                                            | 6 m/min             |
| Prędkość obrotowa frezu                                    | 12 000 obr/min      |
| Średnica frezu                                             | 75 mm / 24-15°      |
| Moc silnika frezarskiego                                   | 0,37 kW             |
| Moc silnika posuwu                                         | 0,18 kW             |
| Średnica króćca odciągowego                                | 120 mm              |
| Temperatura robocza                                        | 200°C               |
| Przyłącze elektryczne                                      | 400 V / 50 Hz       |
| Waga                                                       | 295 kg              |
| Wymiary (dł. x szer. x wys.)                               | 2040 x 1350 x 1290  |

Operacje dla ME 20 N

- ① Nakładanie kleju.
- ② Obcinanie przód / tył
- ③ Frezowanie góra / dół



| Akcesoria                       | Nr art. |
|---------------------------------|---------|
| Klej topliwy (opakowanie 5 kg)  | 5517023 |
| Klej topliwy (opakowanie 25 kg) | 5517024 |

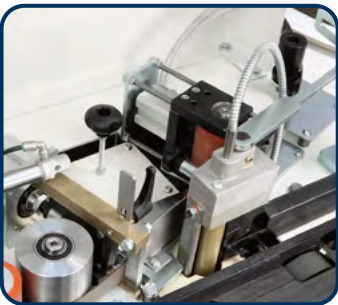
Panel sterujący

Panel sterujący umieszczony jest na wejściu maszyny ergonomicznie na wysokości oczu - wygodnie dla operatora. Panel umożliwia szybkie i łatwe sterowanie maszyną. Podstawowe funkcje umożliwiają programowanie temperatury roboczej, wybór rodzaju obrzeża, załączanie agregatu obcinającego, frezującego a także start posuwu. Na pulpicie znajduje się wyłącznik bezpieczeństwa.



Zespół klejowy.

Klej jest szybko i równomiernie rozgrzewany poprzez grzałki, które znajdują się zarówno w zasobniku kleju, jak też w samym wałku nanoszącym. Kontrola temperatury odbywa się przy pomocy termoregulatora. (temperatura pracy i spoczynku). Zespół wyposażony jest w 2 wałki dociskowe. Siła docisku regulowana jest wygodnie za pomocą pokręteł z przodu korpusu maszyny.



Agregat obcinający.

Obcinanie nadmiaru obrzeża odbywa się dwuetapowo. Pierwsze cięcie realizowane jest za pomocą gilotyny wstępnej (z nadładkiem). Następnie następuje docinanie końcowe za pomocą drugiej gilotyny. Prostopadłe ustawienie ostrych stalowych noży gwarantuje idealne cięcie pod kątem 90°. Cykl uruchamiany jest za pomocą włącznika krańcowego poprzez poruszający się element.



Agregat do frezowania góra / dół.

Agregat frezujący wyposażony jest w kopiały ślizgowe pionowe oraz poziome. Kopiały są chromowane. Dzięki zastosowanym sprężynom kopiały „podają się” i dostosowują do grubości formatki. W ten sposób unika się powstawania zadrapań na płytach, zwłaszcza dekoracyjnych, wskutek tarcia.

