



Technische Daten

Kantenanleimmaschine VITAP Quartz6.7



Beschreibung :

Feste Stahlkonstruktion für hohe Stabilität der Maschine. Werkstückdurchlauf auf gleitender Transportkette mit Kunststoffplatten. Oberdruck ausgerüstet mit 2 Reihen gummibeschichteter Rollen. Manuelle Verstellung des Oberdruckes, mit automatischer Positionierung der Aggregate, entsprechend der geänderten Werkstückdicke. Mechanisch digitale Anzeige der Plattenstärke. SPS für Ein/Aus-Steuerung des Motors und des Leimtopfes. Leimtopf mit Stand-by-Funktion für die Temperatur. Start/stop-Funktion für alle Motoren. Kappaggregat für 3mm Rollenmaterial. Auflageteller für Rollenmaterial-Ø bis 800 mm. Zentrale Absaugung. Rollenschiene als Werkstückauflage entlang der ganzen Maschine.

Schutzhaube über allen Bearbeitungs-Aggregaten. Bedienpult, u.a. mit Notausschalter und abschließbarem Hauptschalter.

Transformator für 24V Hilfsstromkreis.

Fügefräsaggregat vor dem Verleimteil, zur Vorbereitung der Werkstückkante für den Leimauftrag.

Mit einstellbarem Anschlag am Einzug.

Maximaler Materialabtrag 2 mm. 2 Motore je 1,1 kW, 12.000 U/min.,

max. Materialabtrag 2 mm, Absaug-Ø 120 mm, inkl. 2 WIDIA Schneidwerkzeuge

Verleimteil für Schmelzkleber mit schneller Aufheizung und Leimauftragswalze.

Einrichtung zur Temperaturkontrolle und für das Recycling von überschüssigem Schmelzkleber.

Energiebedarf 3,5 kW, Kapazität 1,5 kg Aufheizzeit: ca. 15 min., abhängig von Umgebungstemperatur und Klebstoff



Kappaggregat

mit 1 Sägeblatt zum Kappen des vorderen und hinteren Kantenüberstands im 90° Winkel, bündig zum Werkstück. Das Kappen für den vorderen und hinteren Überstand ist bei Bedarf einzeln ansteuerbar.

Motor: 0,35 kW

Drehzahl Sägeblatt: 12.000 U/min.

Bündigfräsaggregat

mit 2 Motoren zum Fräsen eines Radius, oder Fase, oben, unten, und/oder an der Vorderkante. Vertikale und horizontale Motorverstellung auf gehärteten Stahlführungsschienen und Kugellagern. Drei manuell verstellbare Positionen für unterschiedliche Kantenstärken.

Motor nicht schwenkbar.

Einheit komplett mit WIDIA Schneidwerkzeugen 2/3 mm.

2 Motore, je 0,55 kW, 12.000 U/min.

Diamantschneidwerkzeuge, 68mm Z6, R=2.

Formfräsaggregat

Mit 0,22 kW, 12000 UpM, prismatische Linearführung

Max. Plattendicke 50mm

Max. Dicke Kantenmaterial 2mm

Profilziehklinge

Flachziehklinge

Schwabbelaggregat

Technische Daten :

Kantenstreifenstärke (bei manueller Zufuhr) max.: 5x45 mm

Vorgefräste Plattenstärke: 10 - 40 mm

Ungefräste Plattenstärke: 10 - 60 mm

Max. Höhe Melamin-Kanten: 65 mm

Max. Höhe ABS-Kanten: Stärke 0,4-2 mm = 65 mm; Stärke 2-3mm = 40 mm

Max. Kantenüberstand oben/unten: je 2 mm

Minimale Werkstückbreite bei Rollenmaterial: 90 mm

Minimale Werkstücklänge bei Rollenmaterial: 160 mm

Kleber Temperatur: 190°-210°

Durchlaufgeschwindigkeit: 8 m/min.

Inverter: Hz 200

Druckluft: 7 bar

Absaugstutzen-Ø: 2x 60 mm

CE Standard