

MINIPROF manual

RUČNÍ OLEPOVAČKA HRAN S VLASTNÍM NANÁŠENÍM LEPIDLA A ELEKTRICKÝM POHONEM

Novinku v podobě přenosné ruční olepovačky hran představuje v těchto dnech firma Jiří Mynář - strojírenská výroba. Strojek s názvem Miniprof Manual je vybaven vlastní jednotkou nanášení lepidla a umožňuje nalepování melamínových, ABS a dýhových hranovacích pásek v tloušťkách od 0,3 do 2 mm na rovné i zakřivené hrany plošných dílců. Pracuje na principu nanášení lepidla na olepovací pásku, která je pak přitlačena na boční plochu (hranu) dílce. Jeho hlavní předností je především nízká hmotnost (pouhých 7 kg), takže při práci nevyžaduje žádné závěsné či jiné přídržovací zařízení. To umožňuje jeho použití na kterémkoliv místě v dílně i na stavbě.

Konstrukci olepovačky tvoří základní deska, osazená třemi stranovými a třemi svislými vodícími elementy, podávacím pogumovaným válcem s pomocným přitlačným teflonovým válečkem, nanášecí jednotkou, přitlačnou plochou pružinou, přitlačným pogumovaným válcem a objímkou pro upnutí vodorovné vodící desky. Vodící deska je samostatný odnímatelný díl, zhotovený stejně jako základní deska i objímka z přesných hliníkových odlitků, a je výškově stavitelná podle tloušťky opracovávaného dílce od 10 do 40 mm. Na spodní straně základní desky je připevněn 15W elektromotor na 220 V, pohánějící přitlačný válec. Z něj je pohyb přenášen pomocí společného řetězového převodu na nanášecí váleček a na podávací válec. Díky tomu mají všechny tři jednotky stejnou obvodovou rychlost 4 m/min.

Miniprof Manual je osazen nanášecí jednotkou se spodní vaničkou na 150 g lepidla a se svislým válečkem s horním uložením ve dvou speciálních samomazných ložiscích, odolných teplotě do 300 °C. Výhodou tohoto systému je především to, že zde nehrozí riziko zatečení lepidla do ložisek, čímž odpadá s tím související poměrně náročná údržba. Součástí jednotky je také dávkovací stěrka, umožňující nastavením různě velké šterbiny mezi ní a válečkem regulovat množství nanášeného lepidla. Poloha stěrky se fixuje ručním šroubem.

Pro pohodlnou manipulaci zejména při olepování tvarových dílců je stroj opatřen dvěma svislými osově volně otočnými rukojeťmi, z nichž jedna je připevněna k základní desce a druhá k vodící desce. Před započetím práce se nejdříve podle tloušťky dílce nastaví výšková poloha vodící desky a podle šířky pásky pozice výškových vodících elementů, které jsou rozmístěny rovnoměrně po celé délce dráhy. Dva z nich jsou umístěny na stranových vodičkách na vstupní straně před podávacím a před nanášecím válcem, třetí je na výstupní straně mezi nanášecím a přitlačným válcem.

Olepovačka je ovládána jediným otočným spínačem, jehož sepnutím se uvede v činnost elektrické vyhřívání nádoby. Po dosažení pracovní teploty asi 170 °C (zhruba po 15 minutách) dojde k automatickému spuštění motoru. (K olepování se používá speciální tavné lepidlo s nižší pracovní teplotou kolem 160 až 170 °C a nižší viskozitou.) Vzhledem k tomu, že strojek není vybaven vlastními nůžkami, pracuje se s páskami, které se předem ustříhnou v požadované délce podle délky hrany včetně nadmíry. Pásku zavedeme ručně mezi dvě stranová vodička s jedním horním vodícím elementem na vstupní straně a olepovačku umístíme na začátek hrany vodorovně upnutého dílce tak, aby přitlačný válec byl stranově

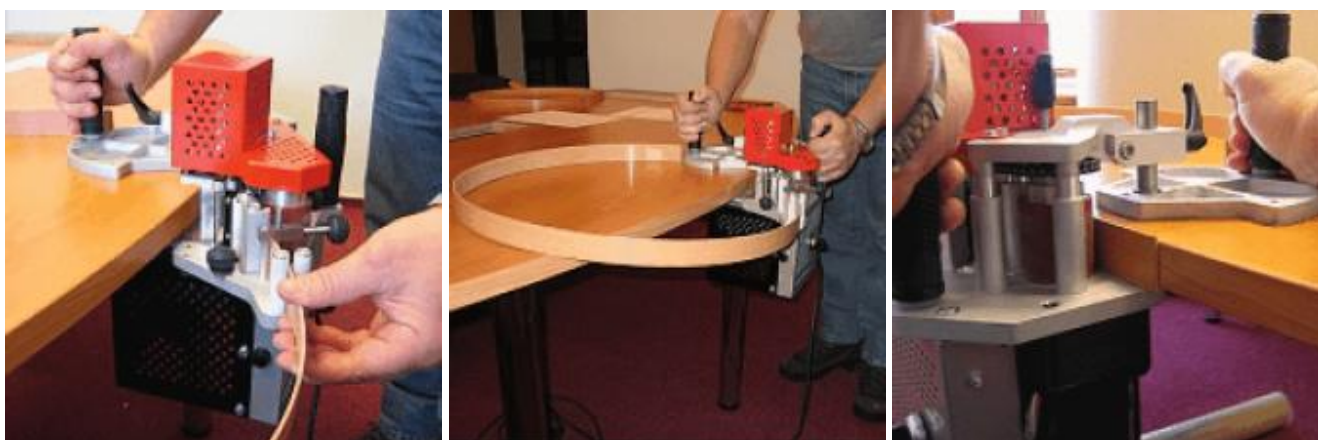
vzdálen asi 10 mm od výchozího bodu olepování. Zbývající část pásky (zejména u větších délek) můžeme položit na plochu desky. K zahájení pracovní operace dochází ručním zasunutím pásky mezi otáčející se pogumovaný podávací válec a pomocný přítlačný váleček. Páska je uchopena a plynule posouvána směrem k ploché pružině, která ji přitiskne na nanášecí válec a s nanesenou vrstvou lepidla odchází dále k otáčejícímu se přítlačnému pogumovanému válci. Jakmile dosáhne této úrovně, přitiskneme ji válcem k dílci a olepovačku pak za stálého přítlaku již jen vedeme podél kontury desky. Automatický plynulý posuv 4 m/min obstarává hnací elektromotor.

Popsaný způsob práce je vhodný především pro olepování rozměrných a těžkých dílců, jako jsou stolové desky apod. Pro dokončování menších dílů je možné olepovačku upravit do podoby stacionárního strojku, a to tak, že sejme vodící desku a celý agregát uchytíme do speciálního stojanu se zvětšenou pracovní plochou. V tomto případě tedy stroj stojí a olepování hran provádíme ručním přítlakem a posouváním dílce.





Plnění strojku lepidlem, zapínání, nastavování výšky olepovaného materiálu materiálu.



Postup při olepování: ruční zavedení pásky, přitisknutí pásky k hraně, vedení strojku podél kontury dílce se stálým tlakem na hranu.

Olepovačku jde také použít jako stacionární stroj. Stačí si vyrobit stůl s 18mm materiálu např. lamina a našroubovat do něj přiloženou kovovou šablonu, pomocí které se olepovačka připevňuje k stolové desce.

Přestavba na stacionární stroj

- a) do pomocného stolu z materiálu tloušťky 18 mm vyřežeme okno pro upínací šablonu
- b) šablonu přišroubujeme zespodu stolu (obr.č. 16A, 16B)
- c) sejmem z olepovačky vodící desku a strojek přišroubujeme imbusovým šroubem M6 x 15 (3 ks) – (obr.č. 17)
- d) podložka pod olepovaný díl má být z materiálu o tloušťce 3-3,5 mm (obr.č. 18)



CENY:

**Mobilní olepovačka hran MINIPROF manual
Přísavka**

**39.000,- CZK + DPH 19 %
1.800,- CZK + DPH 19 %**

Doprava po celé republice zdarma.