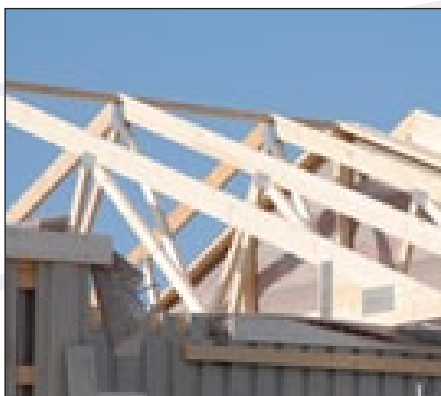




ШИПОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ РАЗДЕЛЬНОЕ КЛЕЕНАНЕСЕНИЕ



Выпуск различной продукции с использованием операции сращивания по длине. Для выбраковки пороков древесины или производства длинных элементов.

Преимущества

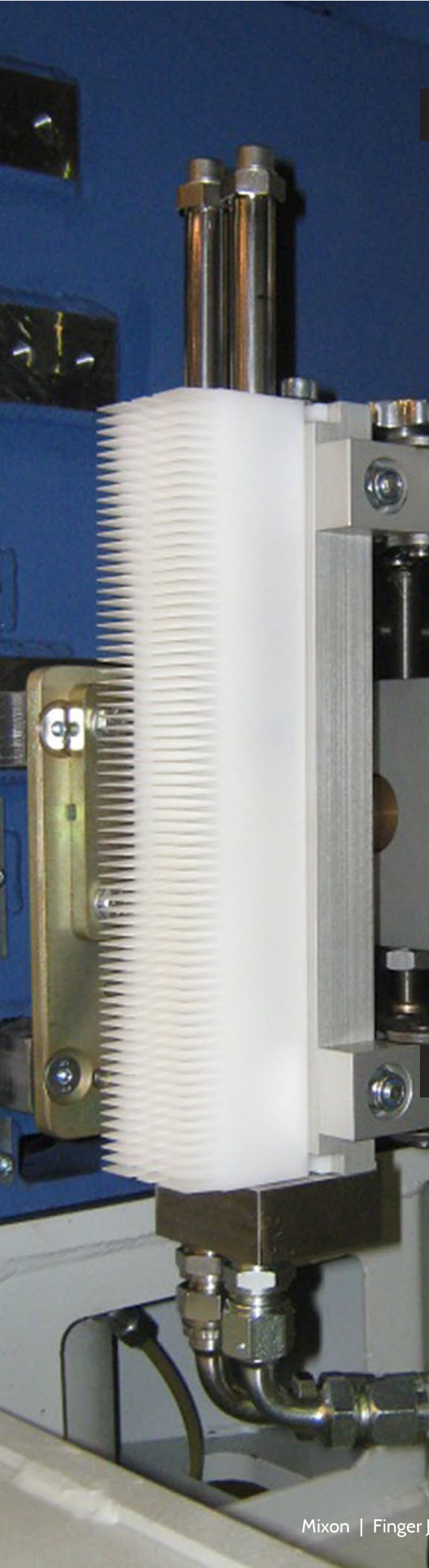
оборудование для сращивания

- Нет смеси клея в машине. Не нужна промывка.
- Может быть установлено в любые скоростные линии, до 250 тактов в минуту.
- Система Старт/Стоп обеспечивает точное нанесение клея
- Может быть установлено с любыми типами шипорезов, вне зависимости от производителя.
- Оптимизированная система управления обеспечивает рациональную работу
- Оперативная доставка запасных частей
- Нанесение Сертифицировано в институтах FMPA и Tretesnik

Выбор материалов и комплектующих

Мы разработали оборудование для длительной и надежной работы. Это значит, что мы используем самые современные материалы и компоненты, такие как:

- Керамику
- Высококачественные резины и пластики Viton, NBR, PTFE и PEAK
- Системы управления Mitsubishi/Siemens
- Панели оператора со встроенным ЖК-дисплеем и сенсорным управлением
- Гидравлику и клапана Sun
- Передовые кислотостойкие покрытия
- Запасные части находятся постоянно на складе Mixon или возможны к оперативному заказу



Области применения

для линий сращивания

Выпуск различной продукции с использованием операции сращивания по длине. Для выбраковки пороков древесины или производства длинных элементов.

Например:

- Оконный брус
- Несущие конструкции
- Погонаж
- Мебельные детали
- Подготовка ламелей для склейки в щиты
- Производство заготовок для других изделий
- Другие подобные изделия

Клеевые системы

для раздельного нанесения

Наше оборудование может работать со следующими клеевыми системами:

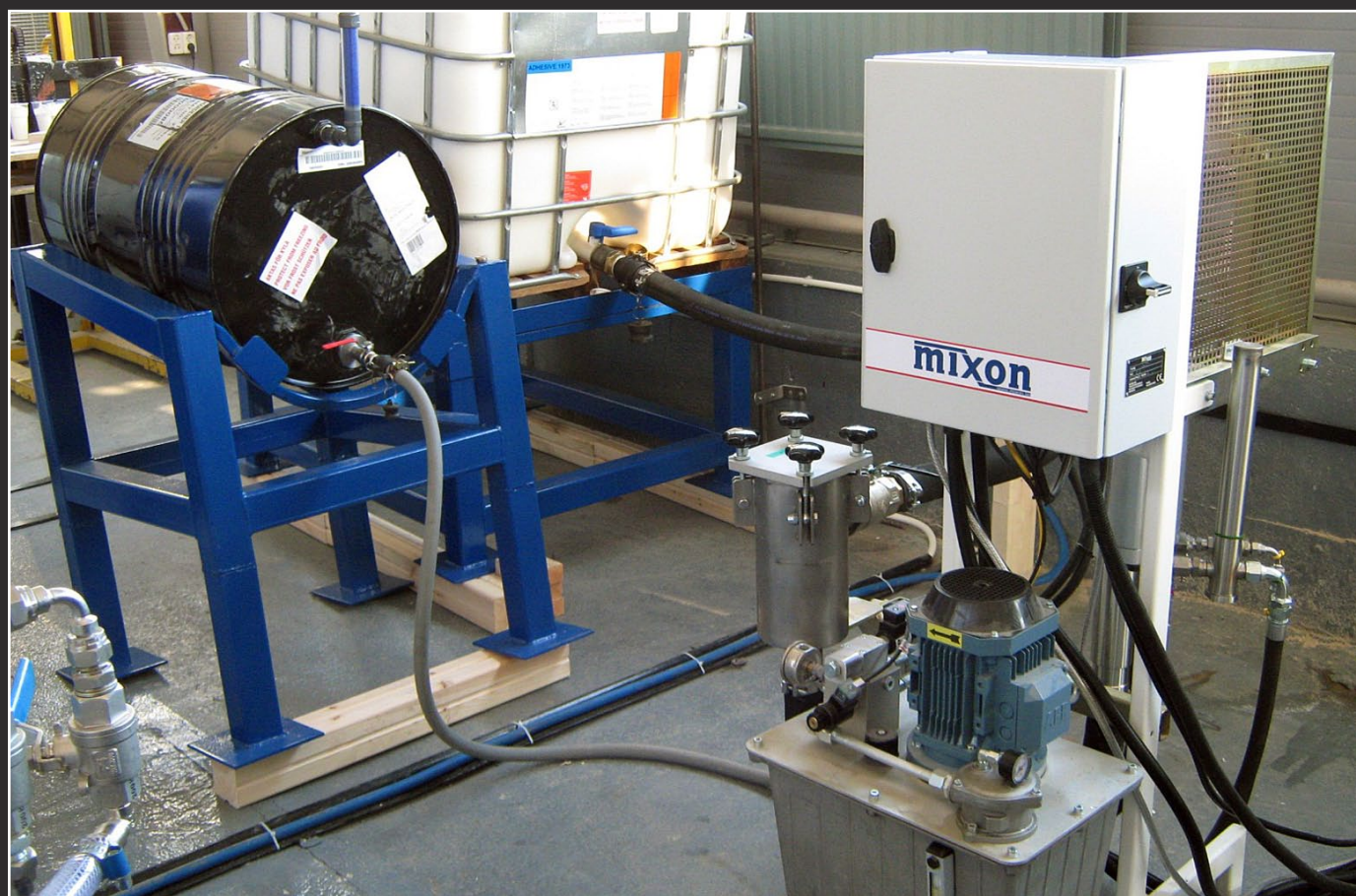
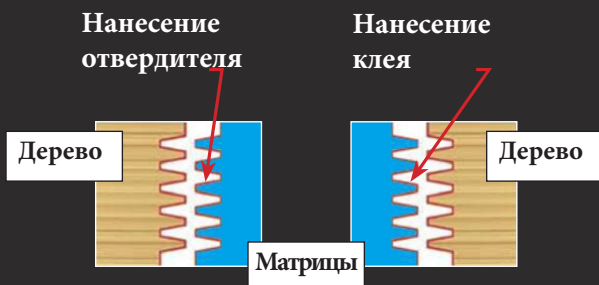
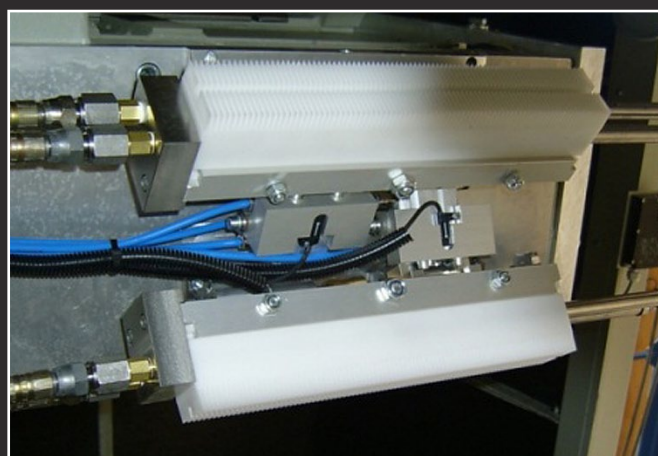
- Двухкомпонентные клеевые системы для раздельного нанесения: MUF, PRF и MMF.

Mixon 2400-2S

для раздельного нанесения
на шиповое соединение

Система Mixon для узлов сращивания матричного раздельного нанесения основана на 26-летнем опыте.

Чтобы быстро и правильно применять клеи, мы используем наши надежные решения и снабдили работу оборудования высокопроизводительными системами управления. Данный способ нанесения Сертифицирован в институтах SP, Tretesknik и MPA.



■ Дозирование

Клей и отвердитель дозируются и подаются поршневыми насосами. На одну сторону шипового соединения наносится клей, на другую - отвердитель.

Технически, решение основано на двух отдельных системах нанесения, каждая из них может работать независимо друг от друга.

Клей в шиповом соединении смешивается непосредственно при прессовании.

Нет смешанного клея в агрегатах машины. Не нужна промывка оборудования.

■ Нанесение

Клеенаносящие матрицы сделаны точно по форме шипового соединения.

Клеенанесение производится в два шага. Первым шагом, матрицы впрыскивают соответствующий компонент. Вторым - наносят его по всей поверхности шипового соединения. Правильное шиповое соединение должно быть промазано клеевым составом по всей поверхности. Давление в системе нанесения составляет от 40 до 60 бар, что дает предпосылки для быстрого и точного нанесения клея в шиповое соединение..

Корректный запуск и остановка цикла подачи клея в шиповое соединение гарантирован.

Оборудование может работать с горизонтальными и вертикальными профилями шипового соединения. Также оно подходит для компакт-автоматов, выполняющих одно соединение или для пакетных линий резки. Благодаря нашей системе управления и контроля, мы гарантируем нанесение клея точно по шиповому соединению.

■ Система Управления

Для того чтобы убедиться, что каждое соединение будет иметь оба компонента клея в правильном соотношении, система управления просмотрит каждую сторону нанесения. Машина остановится автоматически в случае, если применяемый расход и соотношение не соответствует допустимому диапазону.

Отдельная панель оператора, размещенная на его рабочем месте, позволит сделать все необходимые рабочие настройки. Корректировки будут видны непосредственно для оператора.

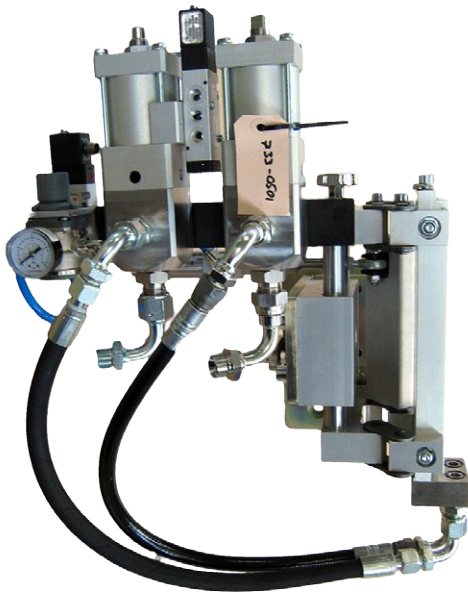
Панель оснащена жидкокристаллическим сенсорным дисплеем с простым «окном-меню» для удобства внесения изменений в работу клея.

Сохраняя рабочие настройки в памяти, легко найти идеальные параметры, при необходимости перенастройки оборудования, скажем, из-за смены соотношения компонентов. Эта процедура обработки будет во всех отношениях полезна оператору для быстрой настройки машины на новые параметры, не теряя при этом значительного рабочего времени. Дозировочный узел с возможностью быстрой и точной проверки расхода и соотношения компонентов.

■ Промывка

С учетом того факта, что клей и отвердитель не смешиваются на агрегатах машины, промывка оборудования не требуется. Все рабочее время может быть отдано производству.

Если у Вас есть другие вопросы, посмотрите дополнительную информацию на сайте www.mixon.se или свяжитесь с нами.

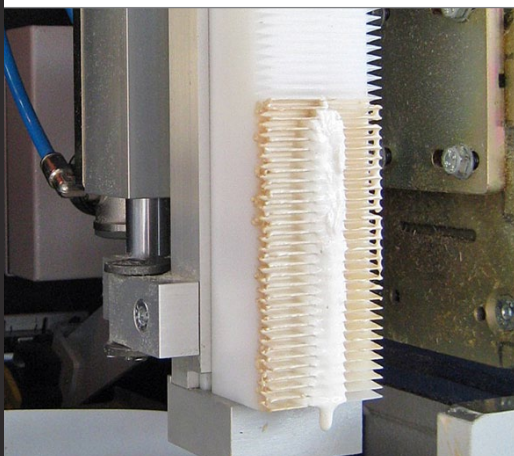


Предлагаемый вариант клеенанесения одобрен профильными институтами?

■ Раздельное клеенанесения компонентов клея на шиповое соединение одобрено институтами Treteknik, SP и MPA.

Какие именно клеевые системы мы можем применять?

■ Пожалуйста свяжитесь с Вашим поставщиком клеевых систем, чтобы точно выяснить этот вопрос. Обычно меламин-формальдегидные системы можно наносить раздельным способом.



Когда я изменю клеевую систему, мне нужно изменить всю машину?

■ Обычно нет. Только в случае радикального изменения соотношения клея и отвердителя, Вам возможно потребуется замена одного из насосов.

Запасные части, как мне может помочь Mixon?

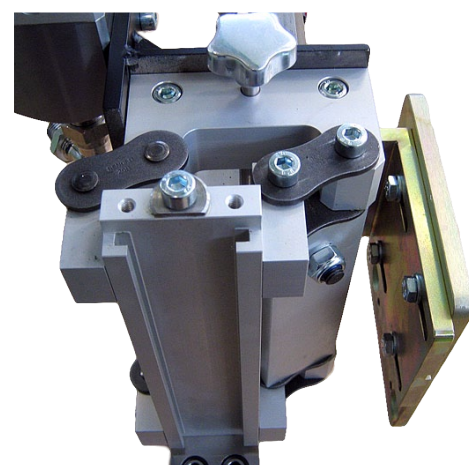
■ Абсолютное большинство запасных частей, которые мы используем в наших машинах, находятся на складе в Mixon. После того, как вы разместили заказ на запасную часть, вы, как правило, получаете запасные части в течение 24-48 часов, конечно, в зависимости от ваших координат.



*Нужно ли мне
охлаждать систему
из-за высокой
температуры на
производстве?*

■ Это сильно зависит от конкретной ситуации. Но если, Вам действительно необходимо, мы можем поставить систему охлаждения.

Некоторые компоненты будут охлаждаться, чтобы поддерживать оптимальную температуру клея..



*Мое производство
находится в другой
части света, как
быстро вы сможете мне
помочь?*

■ Большинство проблем решаются сразу по телефону или электронной почте. Однако мы рекомендуем клиенту инвестировать в опцию «пульт дистанционного управления». Это дает нам возможность подключиться в программу PLC по сети Интернет. Это очень быстрое и бесплатное обслуживание, которое мы можем предложить нашим клиентам для решения проблем.

Далее, мы рекомендуем нашим клиентам согласовать ежегодную профилактику машины, которая, как правило, гарантирует полную работоспособность оборудования в течение одного года после обслуживания.



Спецификации

Все варианты

■ Гидравлические

Модель	Производительность (l/min)
Двух компонентное раздельное нанесение	
Mixon 2452H/2S	0,5 - 2,4
Mixon 2453H/2S	1,0 - 4,8
Mixon 2454H/2S	1,7 - 8,3
Mixon 2455H/2S	2,7 - 13,2

■ Соотношение и размеры

Соотношение	от 100:3 до 100:200
Ширина нанесения	от 5 до 200 mm
Вес	около 220 kg
Размеры	1.000 x 800 x 1.800 mm

■ Пневматические

Model	Capacity (l/min)
Two sided separate application	
not available	-
not available	-
not available	-
not available	-

■ Необходимые подключения

Воздух	6 bar, 100 l/min
Теплая вода	40-45 °C, at 6-8 bar
Электричество	400 V/50 Hz/3-phase/ 10 A or 230 V/50 Hz/3-phase/ 16 A

Представительство в России

ООО "Профи"

Москва, Шоссейный проезд, 12

+7 (905) 724-45-23

www.proto-profi.ru

mt@proto-profi.ru

The logo for Proto, featuring the word "Proto" in a bold, red, sans-serif font with a white outline and a slight shadow effect, set against a dark red background.

Mixon | Finger Joint Application | 2400-2S Separate Series