

TEKNO GLUE

optionale Zusatzausstattung von Standard-Leimauftragssystemen des Herstellers [BIESSE ARTECH](#).

Eigenschaften

- automatische Schwenkung der Leimauftragswalze
- Leimauftrag im Gleich- oder Gegenlauf
- automatische Einstellung bei Wechsel Werkstückdicke
- Schnellaufheizung und differenzierte Temperaturkontrolle (2 Thermostate)
- automatische Temperaturabsenkung bei Stillstand
- antihaftbeschichtetes Schnellwechsel-Leimbecken
- Pneumatikausschluss bei Stop Förderkette

Leimsystem



gPoD Aufschmelzgerät für PU-Leim (ARTECH)
Schmelzvorrichtung für PU-Kleber

Eigenständiges Gerät zum Aufschmelzen von [PU-Kleber](#). Besitzt hermetischen Verschluss, so dass der Leim lange im Gerät bleiben kann ohne auszuhärten. Der Leim wird in Form einer Zylinderpatrone hineingegeben. Durch ein elektrisch beheiztes Rohr wird der geschmolzene PU-Kleber von der Schmelzvorrichtung zum Leimbehälter befördert.

Über die Schalttafel kann man die Temperatur an 4 verschiedenen Stellen kontrollieren und anpassen.

- Schmelzvorrichtung
- elektrisch beheiztes Rohr
- Leimbehälter
- Auftragswalze

Technische Daten

Fassungsvermögen : ca. 2 l

Leimfördermenge : bis ca. 6 l

Durchmesser der Patrone : 130 mm

Höhe der Patrone : 160 mm

Höhe der Schmelzvorrichtung : 700 mm

Breite der Schmelzvorrichtung : 300 mm

Tiefe der Schmelzvorrichtung : 430 mm

Pneumatikanschluss : 6 bar

AKRON-MATIC 800/4 - Gruppe von Geräten, die die Automatisierung der Maschineneinrichtung ermöglichen

enthält ALLE folgenden Geräte:- PC-FLAT- Elektronischer NC-gesteuerter oberer Druckbalken
Positionierung - Leuchten in der Schutzkabine Akron 800 - Einspeiseplatte Abstandshalter mit

KAPAZITIVER SENSOR zusätzlich zur Standardanzeigelampe.- AX-1 1 NC AXES ON EDGE

PRESSROLLEN - IN-701V Pneumatisches Neigen der Kappmotoren in mehreren Positionen in 4
Positionen MP-4.- FLEX-System zum Kantenschneiden mit kontrolliertem Überhang-

Staubabsaugung

System für die Kappeinheit IN-701V.- AX-4 4 NC-ACHSEN mit eingeschalteten MULTIFUNKTIONS-
Fräsern

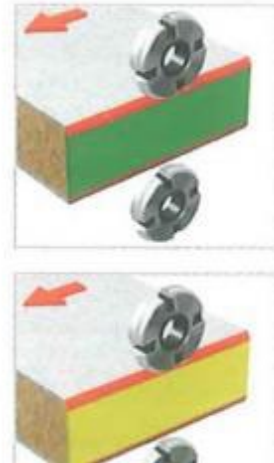
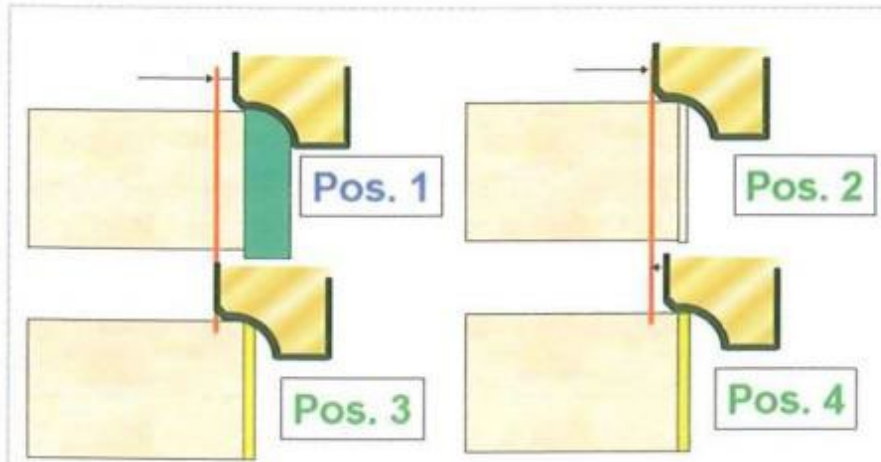
1. SCHWENK-FRÄSEINHEIT für AKRON 800- NC-gesteuerte pneumatische Radiusänderung für RB-
701 (bzw

Pneumatischer Ausschluss auf RBK).- Pneumatische AUSSCHLÜSSE für Arbeitseinheit- SYSTEM
SCHNELL FÜR DIE

VORWAHL VON 2 POSITIONEN VON STEUERKARTE FÜR CR-202 ODER CR-401 NICHT VERFÜGBAR
BEI AKRON

830.

BIESSE ARTECH FAST-System



FAST 4 Prinzipskizze (BiesseEdge)

Quelle: BIESSE EDGE

Pneumatische Schnellverstellung an [Eckenkopieraggregaten](#)

Mit Hilfe von Feineinstellrädern bzw. Inbusschrauben können die Aggregatpositionen für zwei (oder vier) unterschiedliche Kantenstärken eingestellt werden. Je nach aufgerufenem Programm/gewünschter Kantenstärke, stellt die Steuerung das Aggregat pneumatisch auf die richtige Position.

Versionen

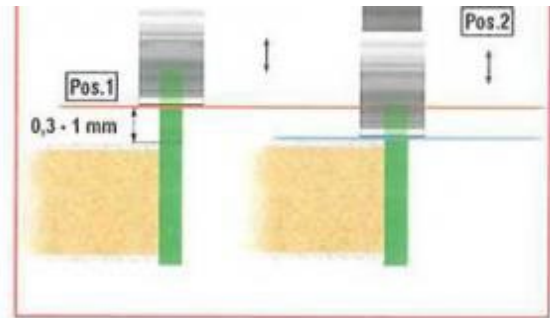
- FAST 2: für zwei unterschiedliche Kantenstärken
- FAST 4: für vier unterschiedliche Kantenstärken

zugehörige Eckenkopieraggregate

- CR-202
- CR-401

Kit für NC-gesteuerten verstellbaren Einlaufanschlag mit 4-Positionen-RevolverInklusive NC gesteuerter 4-Positionen-Revolver auf der 1. Kopierplatte der Vorfräseinheit.Nicht Kompatibel mit Kabeljau. E8000322.

BIESSE ARTECH Duo-System



**Duo-System für RS-701
(Option).**

Duo-System (ARTECH)

Pneumatisches Umschalten zwischen Bündigfräsen und Vorfräsen.

Mit Hilfe dieses Systems kann je nach Bedarf die angeleimte Kante entweder bündig gefräst oder für ein nachfolgendes Radiusfräsgerät vorgefräst werden. Der beim Vorfräsen stehengelassene Kantenüberstand kann zwischen 0,3 mm und 1,0 mm eingestellt werden.