



RAPIDA



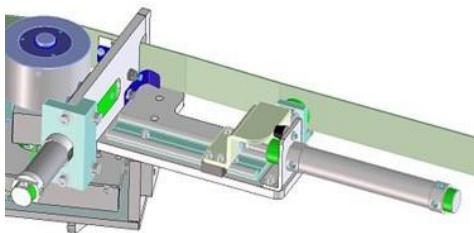
COSTRUZIONI
METALLICHE



Vasca colla **superiore** rivestita in teflon con sistema di sgancio rapido per una pulizia veloce. Evita gli sprechi, le incrostazioni e le rimanenze residue di colla.



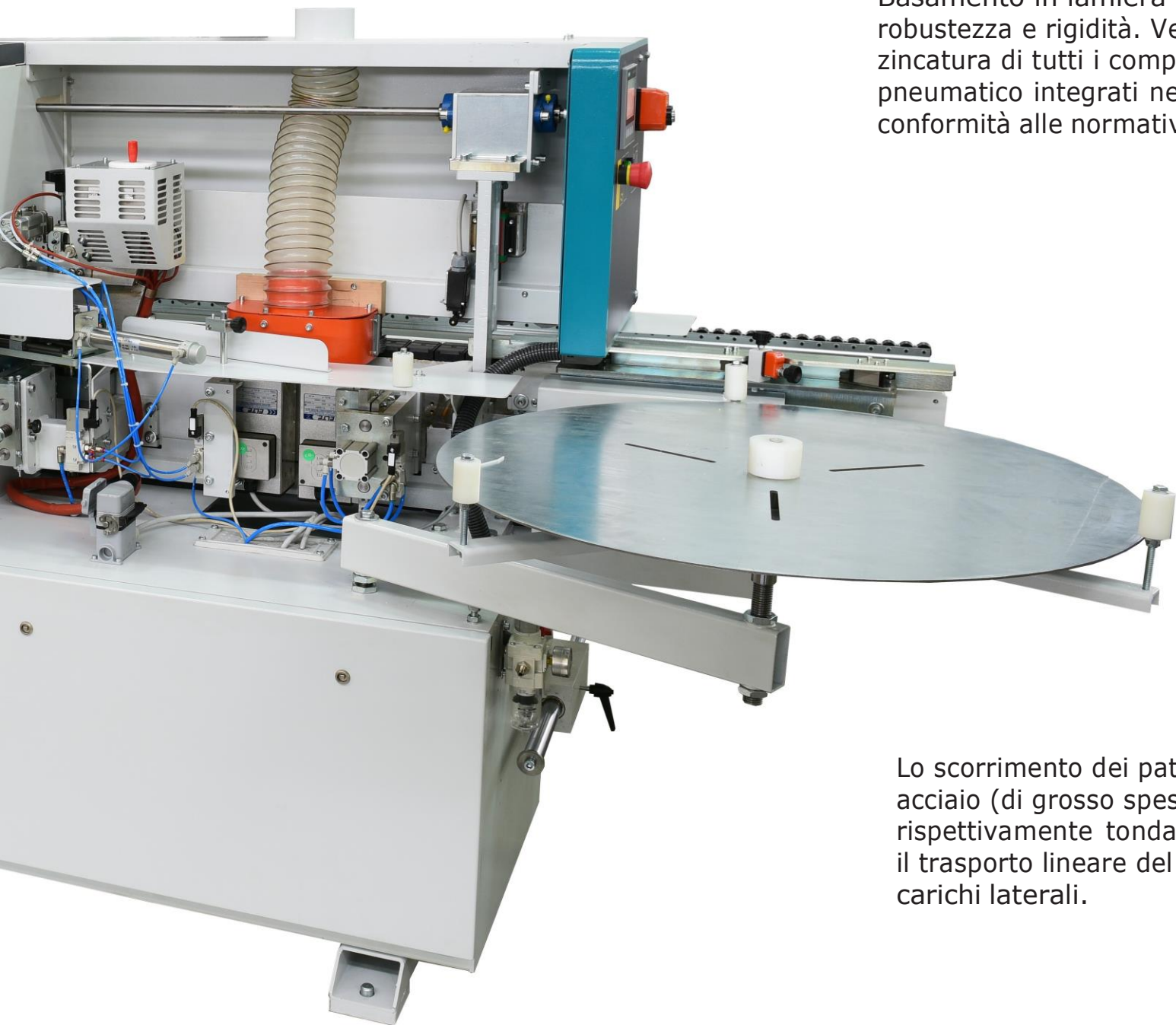
Traino pannello tramite cingolo comandato da encoder con pattini da 1" ricoperti in gomma ad alta aderenza. Cilindro carico bordo con regolazione meccanica per ridurre al minimo lo spreco di bordo ed evitare lo strisciamento del pannello.



Grazie agli organi meccanici di elevata qualità e robustezza il cliente si affida ad una macchina durevole nel tempo che garantirà sempre la qualità del lavoro.



RAPIDA/R



Basamento in lamiera d'acciaio ad elevata robustezza e rigidità. Verniciatura a polvere e zincatura di tutti i componenti. Impianti elettrico e pneumatico integrati nel basamento e separati in conformità alle normative CE.



Rulliera di sostegno pannello telescopica posizionata esternamente al cingolo per tutta la lunghezza della macchina.



Lo scorrimento dei pattini avviene su due guide in acciaio (di grosso spessore - 15 mm) rispettivamente tonda e piatta, che garantiscono il trasporto lineare del pezzo e la resistenza ai carichi laterali.



VASCA COLLA

Gruppo vasca colla superiore con caricamento della colla dall'alto.

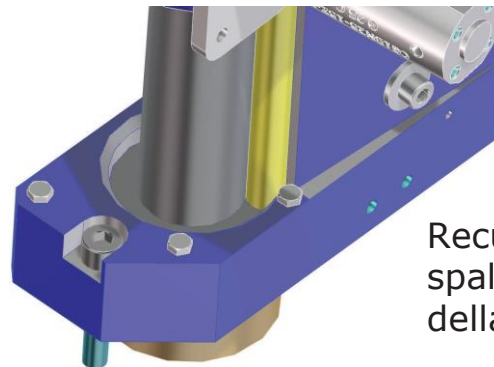
Realizzato in una fusione di alluminio con teflonatura interna, con n. 6 resistenze interne, n. 1 sonda temperatura nella parte inferiore.

È possibile lavorare con i più comuni tipi di colle, tra cui EVA e Poliolefinica. In alternativa, è possibile lavorare anche con la colla Poliuretana, richiedendo lo specifico kit accessorio che prevede uno speciale trattamento della vasca e dei rulli di pressione.

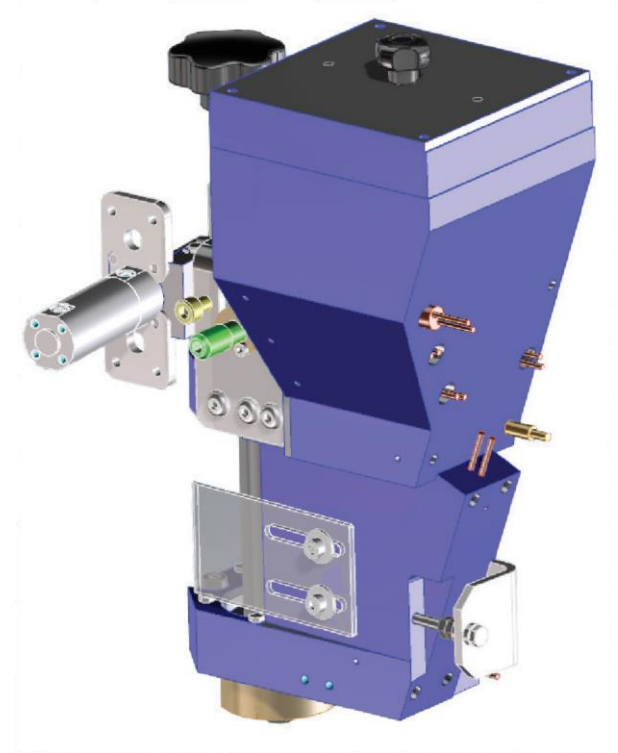
Esegue l'incollaggio automatico con colla termofusibile di bordi in rotoli e strisce sul lato di pannelli dritto.



Potenza resistenze	kW	4,0
Capacità vasca	l	0,8
Diametro del rullo	mm	34



Recupero della colla del rullo spalmacolla allo spegnimento della macchina.



punti di forza



La fusione della colla avviene nell'area vicino al rullo di incollaggio grazie alla particolare disposizione delle resistenze e della sonda, mantenendo ad una temperatura più bassa quella presente nella parte superiore. Ciò fa sì che la colla subisca il processo di riscaldamento una sola volta, garantendo, quindi, la preservazione delle caratteristiche tecnologiche della stessa ed evitando la formazione di incrostazioni con conseguente minor necessità di manutenzione e pulizia.



Il rullo della vasca colla è sostenuto da due cuscinetti stagni di precisione per alte temperature (250°) che garantiscono nel tempo la precisione di incollaggio, in quanto mantengono l'albero sempre a 90° rispetto al pannello.

Il rullo spalma colla ha un diametro di 34 mm, che permette una spalmatura regolare della colla.



Questo tipo di vasca colla permette una elevata facilità di pulizia e di revisione. Per rimuovere completamente la vasca colla è sufficiente allentare la vite di fissaggio. E' inoltre possibile rimuovere con facilità il rullo attraverso la ghiera di fissaggio inferiore.

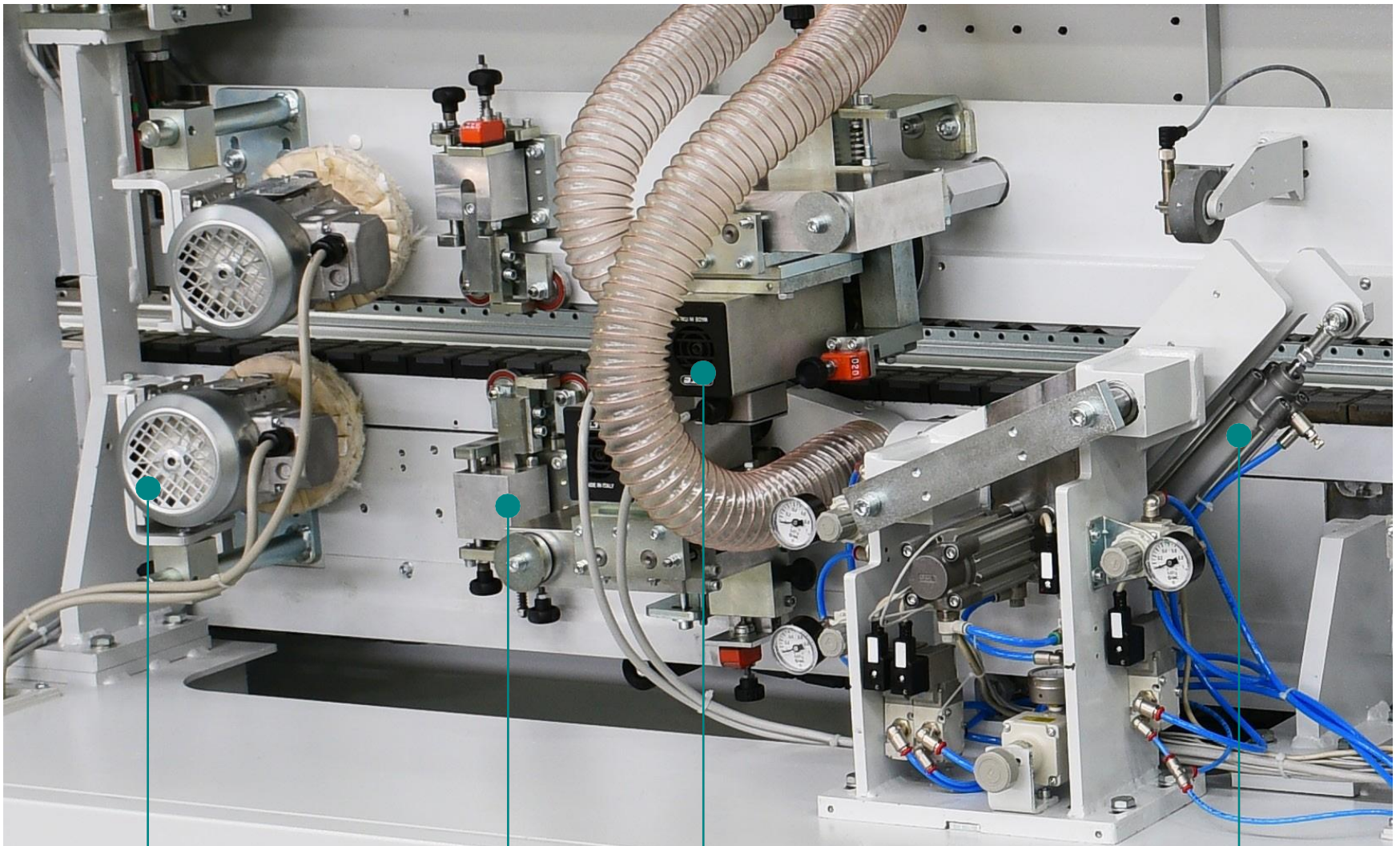


Avvio rapido con riscaldamento della colla in massimo **9 minuti**.
E' inoltre prevista la funzione di stand-by con abbassamento automatico della temperatura in caso di momentaneo inutilizzo della macchina (dopo 6 minuti di inutilizzo, la temperatura si abbassa in automatico, mantenendosi a 160°); questa operazione favorisce la durata della colla.



Blocco vasca colla pneumatico in ogni passaggio per evitare il deposito di colla sul lato posteriore del pannello (option)

I GRUPPI INTERNI

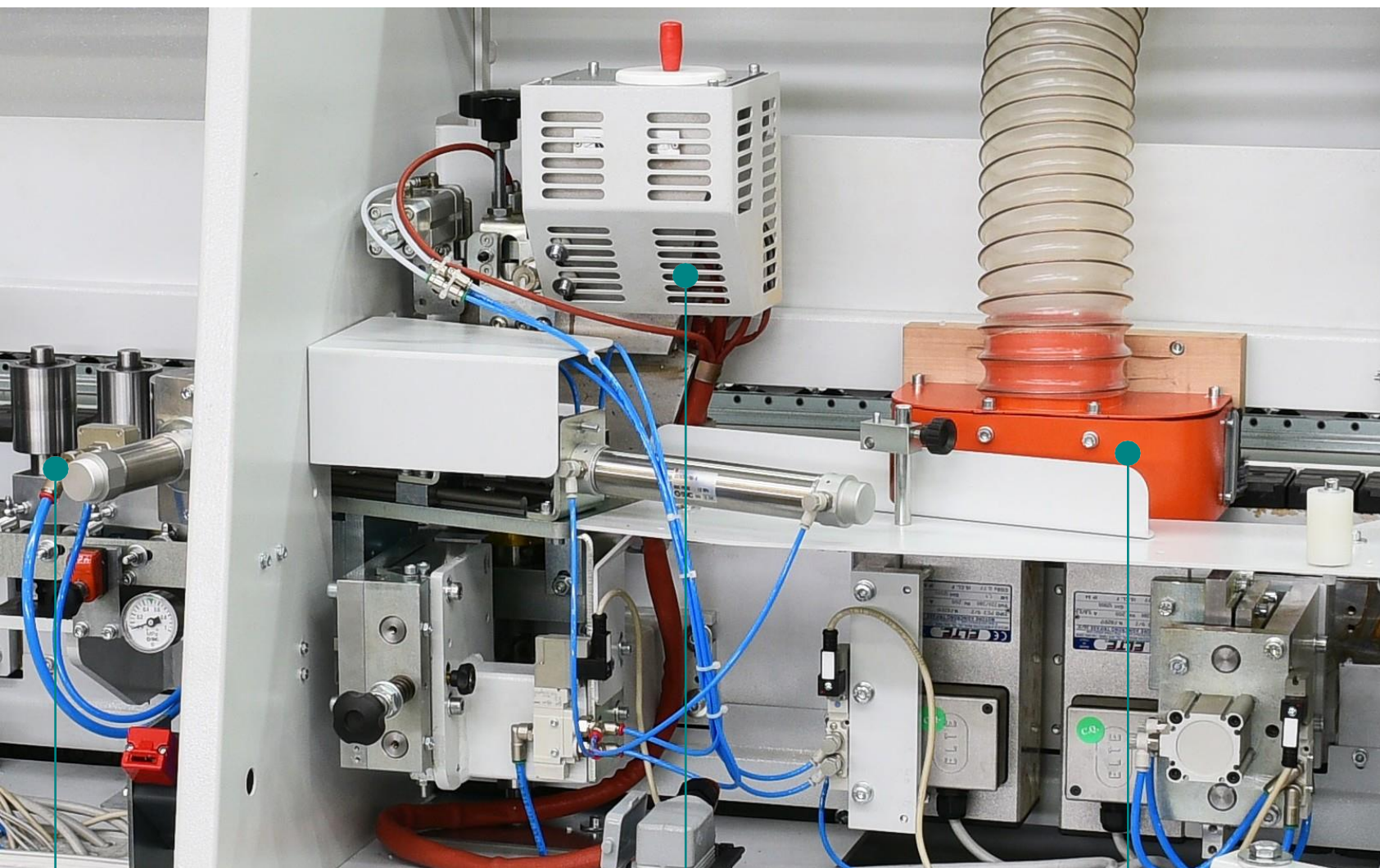


**GRUPPO
SPAZZOLE**

**GRUPPO
RASCHIACOLLA**

**GRUPPO
REFILATO**

**GRUPPO
INTESTATORE**



**GRUPPO
PRESSORE**

VASCA COLLA

**GRUPPO
RETTIFICHE**

(Esempio di configurazione)



GRUPPO PRESSORE

composto da 3 rulli:

* 2 rulli folli conici e contrapposti (diam. 60 mm)

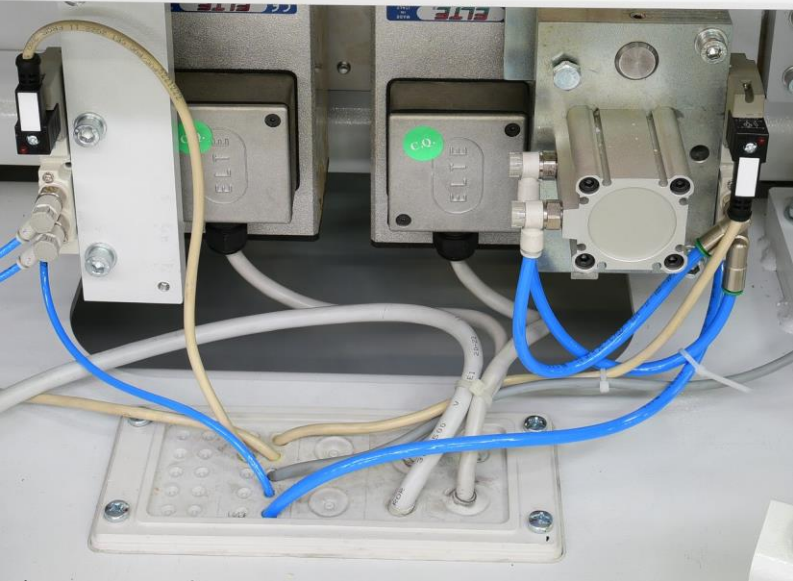
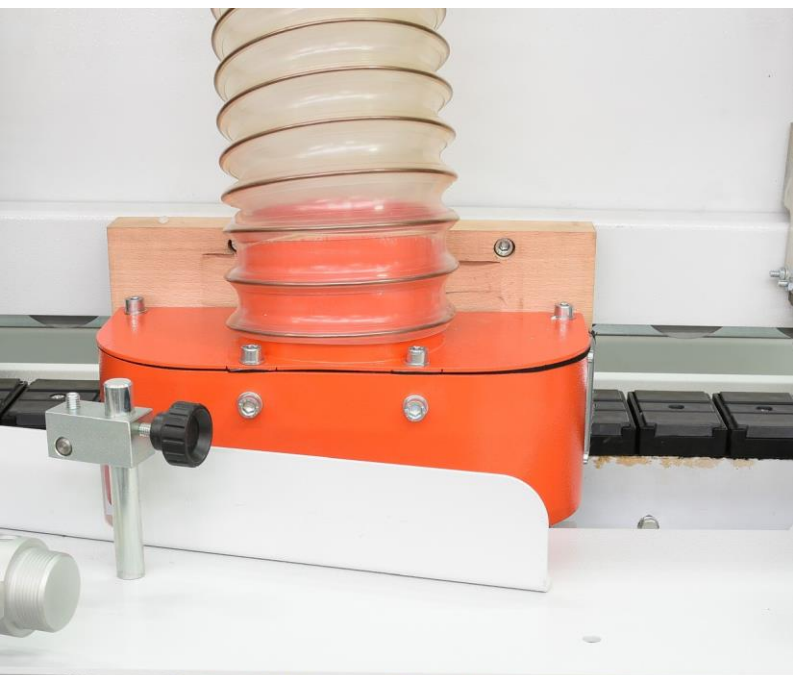
* 1 rullo motorizzato e frizionato (diam. 120 mm)

Regolazione meccanica visualizzata della pressione dei rulli.

CESOIA

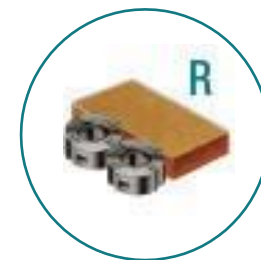
per il taglio automatico del bordo in rotoli

Regolazione posizionamento $0,4 \div 3$ mm del gruppo pressione tramite visualizzatore numerico decimale. Regolazione con indicatore numerico della posizione in funzione dello spessore bordo.



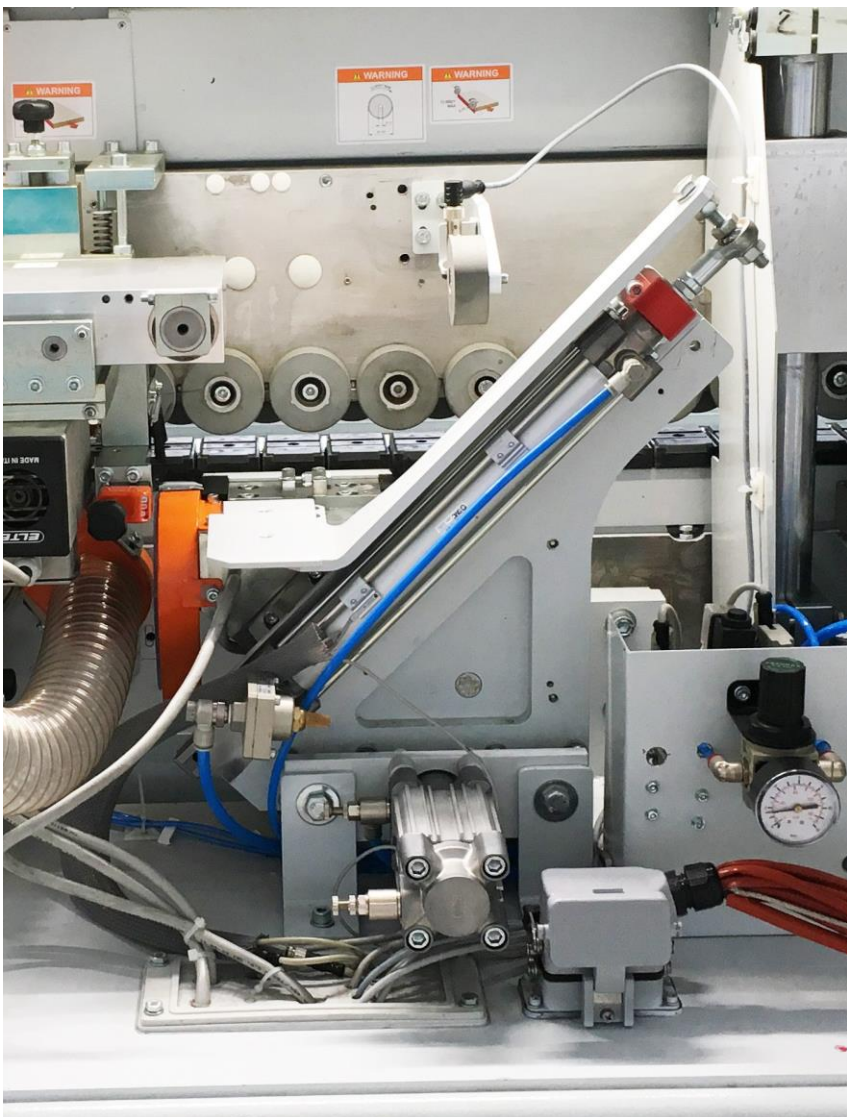
GRUPPO RETTIFICHE

(standard su RAPIDA/R)



Massimo spessore asportabile	mm	3
Spessore del pannello	mm	10/50
Diametro utensile	mm	100
Altezza utensile	mm	54
Velocità rotazione utensile	rpm	15.000
2 motori	kW	1,1

Consigliabile l'utilizzo dell'accessorio kit impianto spruzzatura anti-adesivizzante posizionato prima del gruppo rettifiche.
Importante per evitare che l'eventuale colla in eccesso, dopo la pressatura del bordo, si depositi sulle superfici superiore ed inferiore del pannello. Facilita la finitura dei gruppi raschiacolla e spazzole.
(Option - solo per RAPIDA/R)



GRUPPO INTESTATORE

(standard)



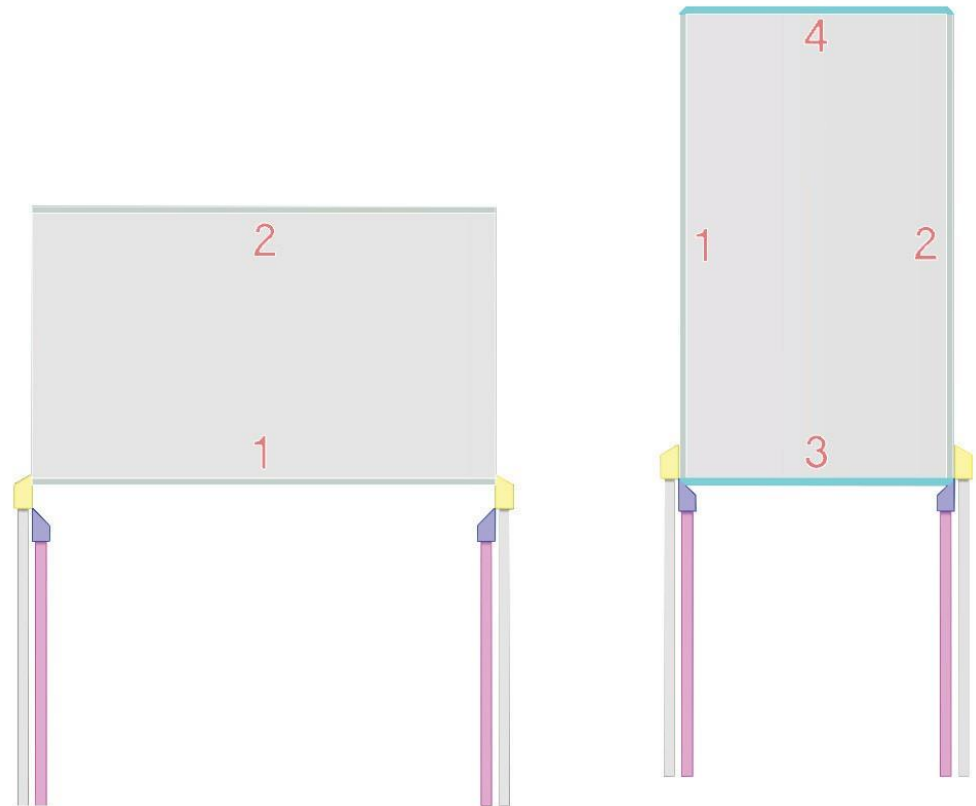
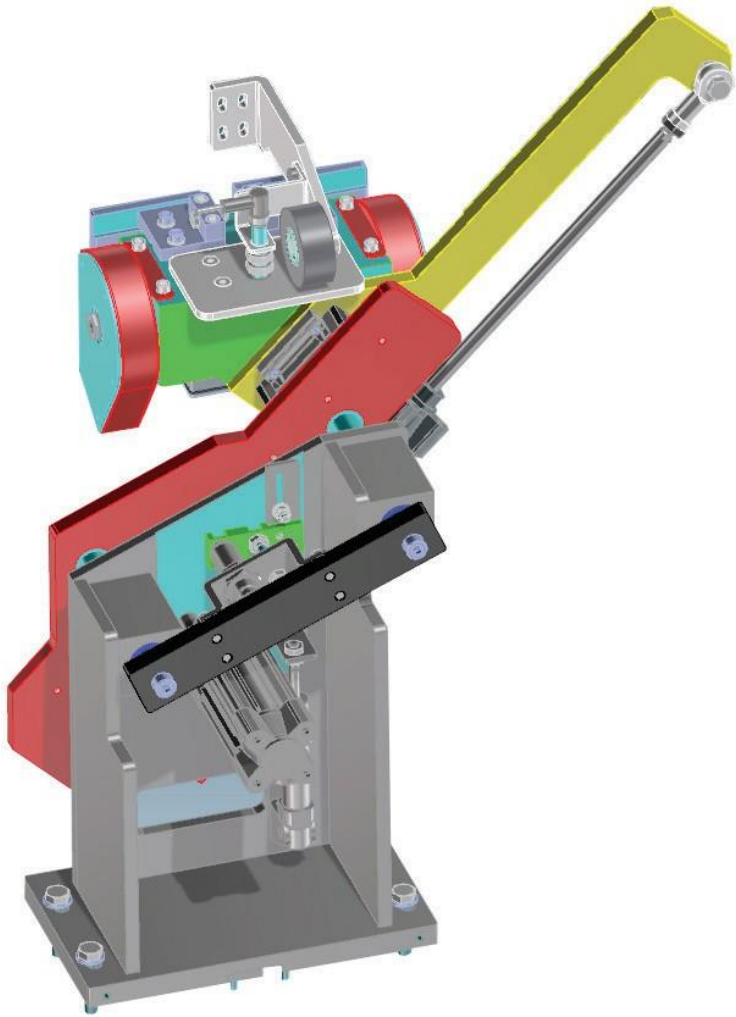
Esegue il taglio del bordo eccedente sul lato anteriore e posteriore del pannello.

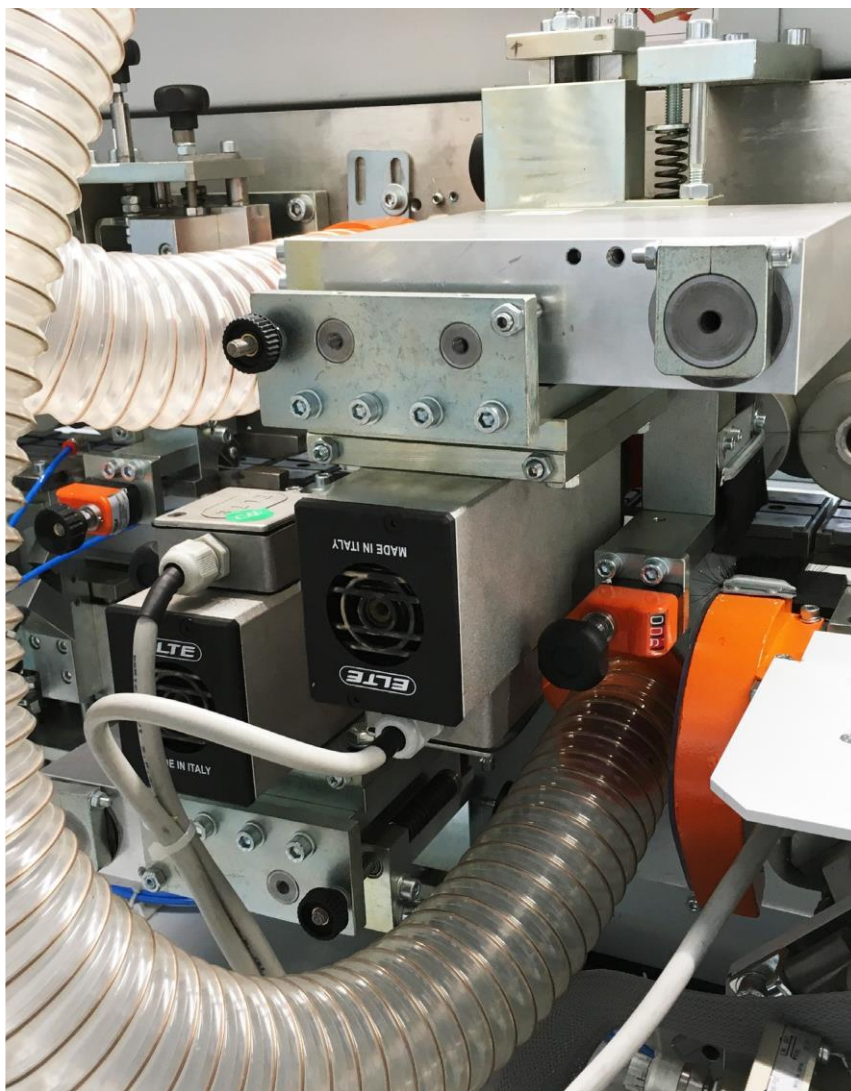
- 1 motore ad alta frequenza ad albero passante
- Scorrimento gruppo privo di giochi realizzato con pattini a ricircolo di sfere
- 2 copiatori indipendenti per la regolazione del punto di taglio delle 2 lame sul pannello
- Completo di lame (diam. 100 mm)

Numero motori	n°	1
Potenza motore	kW	0,22
Velocità rotazione lame	rpm	12.000

INTESTATORE OPTION

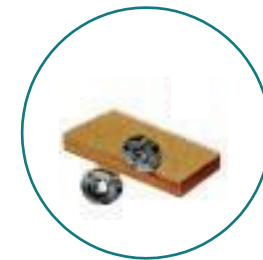
Taglio inclinato per eseguire lo smusso sui pannelli bordati in melamina (spessore massimo del bordo 0,8 mm) sul 3° e 4° passaggio.



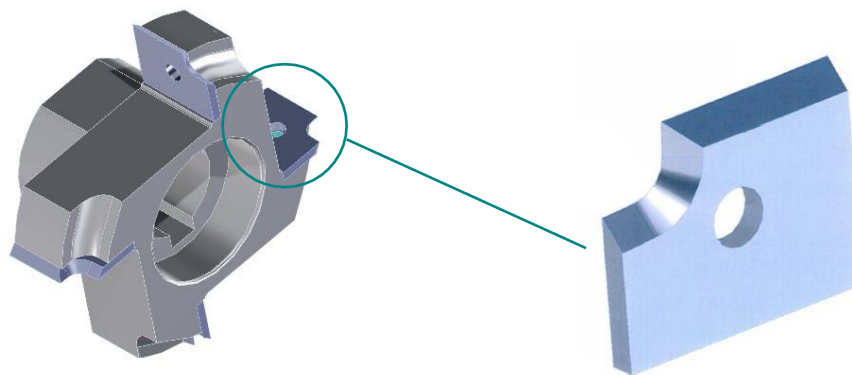


GRUPPO REFILATORE

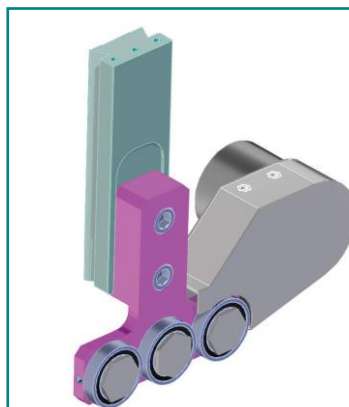
(standard)



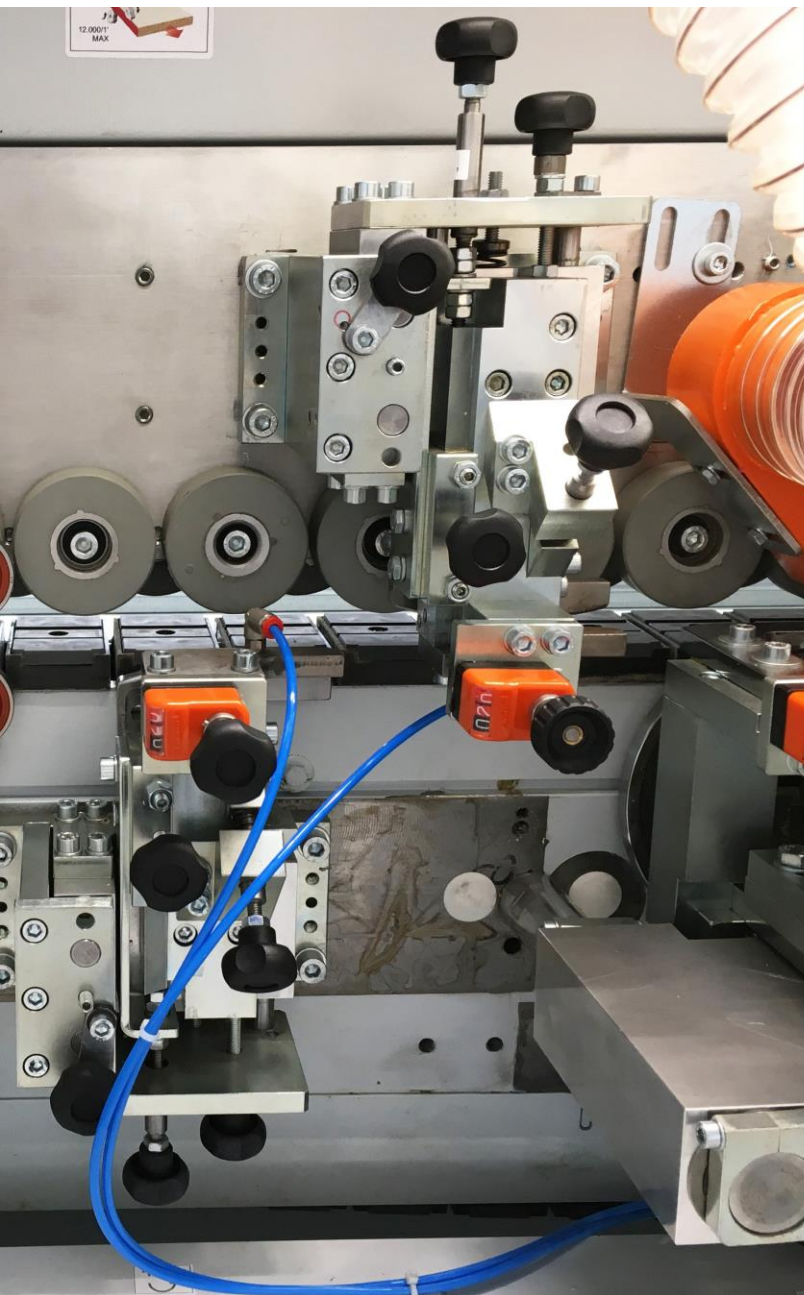
Numero motori		2
Potenza singolo motore	kW	0,33
Velocità rotazione utensili	rpm	15.000
Spessore minimo pannello	mm	10
Raggio utensili (standard)	mm	2 (1-3 option)
Copiatori verticali/frontali		disco/pattino



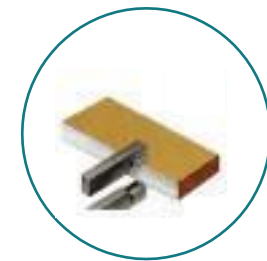
N. 4 placchette in
widia
intercambiabili



E' possibile equipaggiare il gruppo
con l'accessorio kit per la
lavorazione del nesting



GRUPPO RASCHIABORDO

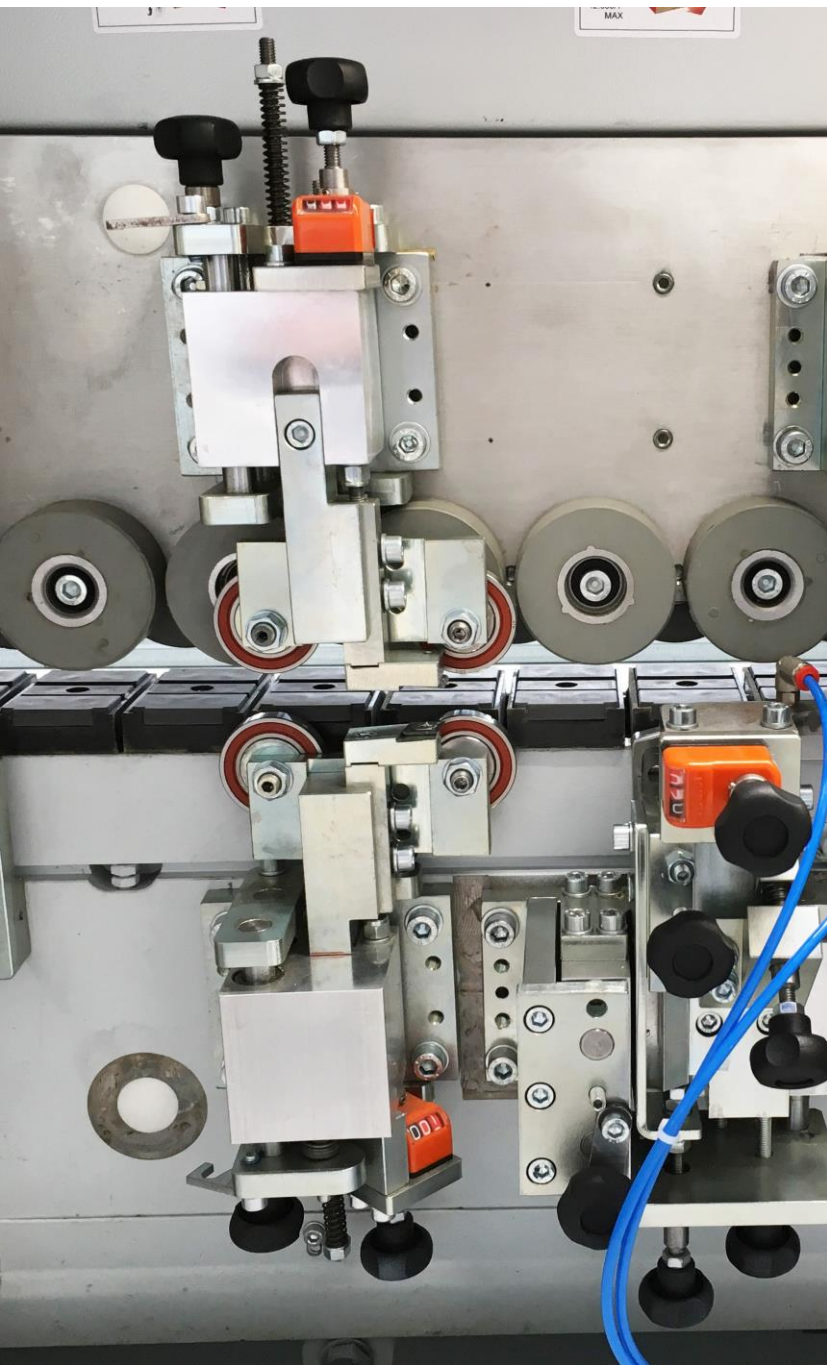


Esegue la finitura del bordo eliminando le imperfezioni.

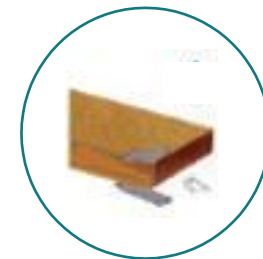
Il gruppo comprende:

- Copiatori per la regolazione del punto di lavoro degli utensili sul pannello
- Volantini ed indicatori numerici decimali per l'esecuzione delle regolazioni
- Completo di coltelli in widia raggio 2 mm (option 1-3 mm)
- Soffiatori per la pulizia dei coltelli
- Esclusione manuale del gruppo

Spessore minimo pannello	mm	10
Copiatori verticali/frontali		pattino/pattino
Raggio utensili	mm	2



GRUPPO RASCHIACOLLA



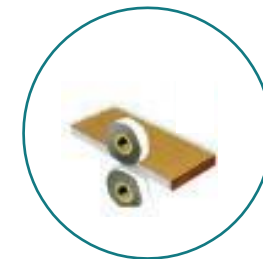
Permette di rimuovere gli eccessi di colla nel punto di unione tra pannello e bordo.

Il gruppo prevede:

- Doppio copiatore verticale con cuscinetti
- Coltelli in widia a gettare



GRUPPO SPAZZOLE



Con 2 motori indipendenti per la pulitura e lucidatura del bordo.

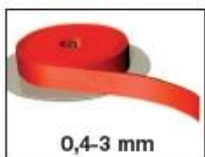
Numero motori		2
Potenza singolo motore	kW	0,13
Velocità rotazione utensili	rpm	1.400
Spazzole in panno inclinate diam.	mm	150

Spazzole in fibra per pre-lucidatura e rimozione di eventuali residui di colla (option).

Si consiglia l'utilizzo dell'accessorio kit impianto spruzzatura agente pulente.

I MODELLI

RAPIDA



GRUPPO
INTESTATORE

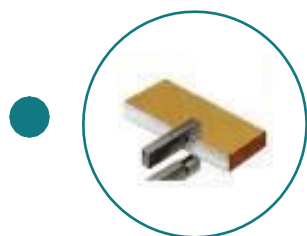


GRUPPO
REFILATORE

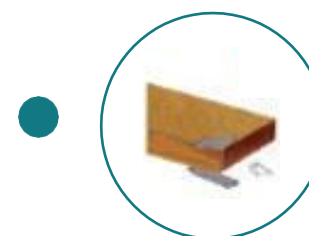
1

2

La macchina, in entrambe le versioni, può essere completata con

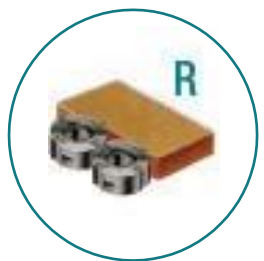


GRUPPO
RASCHIABORDO

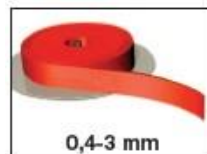


GRUPPO
RASCHIACOLLA

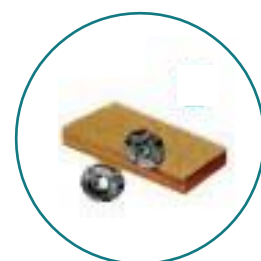
RAPIDA/R



GRUPPO
RETTIFICHE



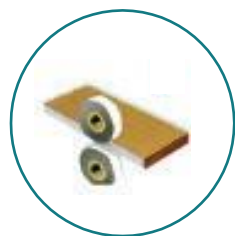
GRUPPO
INTESTATORE



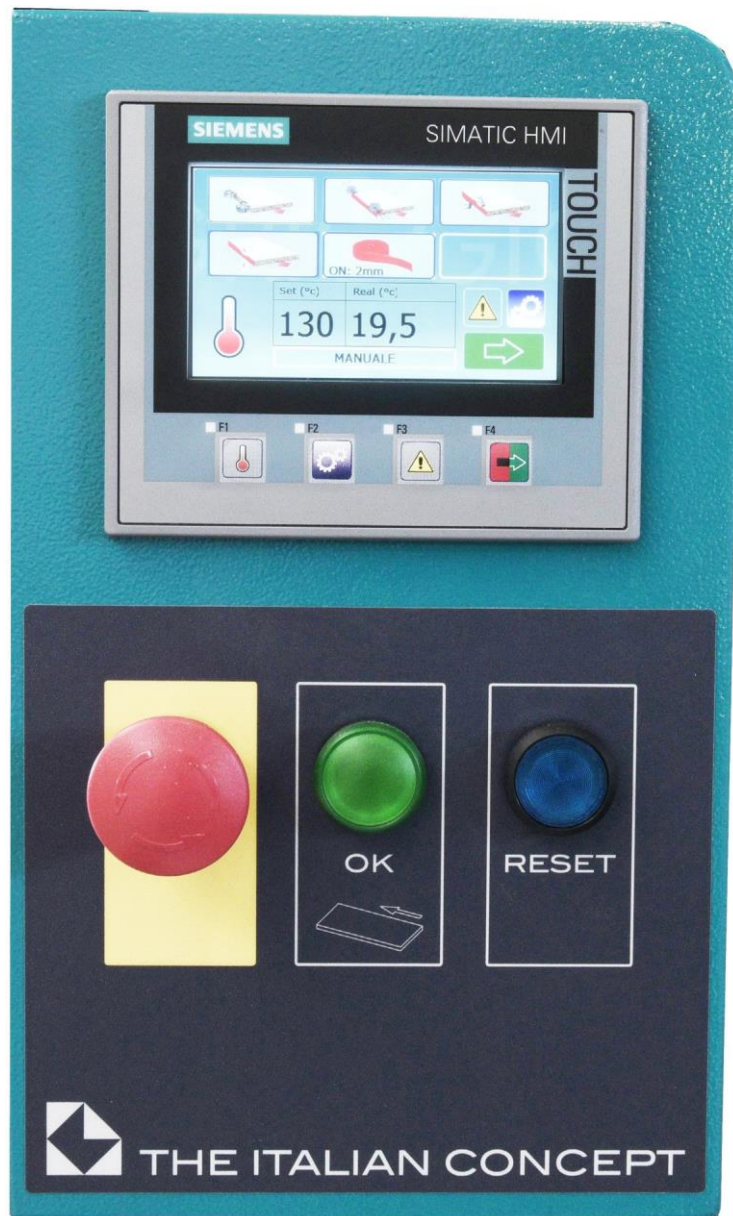
GRUPPO
REFILATORE



l'alloggiamento ulteriore di massimo due gruppi (1-2) a scelta fra i seguenti:



GRUPPO
SPAZZOLE



Quadro comandi Siemens con
Touch screen 4" con:

- Possibilità di selezionare lingua dei menù
- Tastiera con tasti "soft touch" e led luminosi per la selezione delle funzioni del software
- Gestione completa dell'automazione macchina tramite la funzione Plc
- Regolazione ed indicazione della temperatura vasca colla
- Diagnostica semplice e guidata per la soluzione di eventuali errori



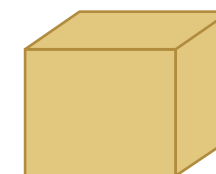
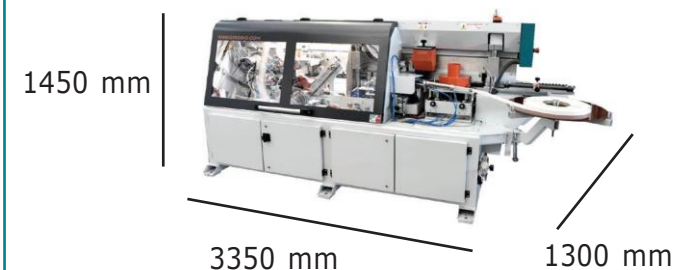
**POSIZIONE ERGONOMICA IN INGRESSO
MACCHINA PER UN FACILE UTILIZZO
DALLA POSTAZIONE DI LAVORO**

OPTION

DATI TECNICI

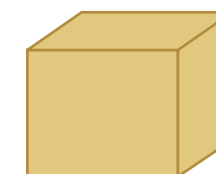
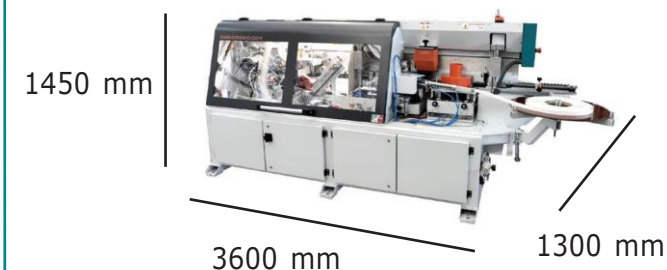
Velocità di avanzamento	m/1'	10
Spessore del pannello	mm	10/50
Spessore del bordo in strisce/in rotolo	mm	0,4-3
Sezione massima del bordo in rotolo	mm ²	160
Diametro massimo del rotolo	mm	780
Eccesso del bordo rispetto allo spessore del pannello	mm	2+2
Distanza minima inserimento pannelli	mm	800
Lunghezza minima del pannello con bordo in rotolo (larghezza minima 100 mm)	mm	140
Lunghezza minima del pannello con bordo in strisce (larghezza minima 100 mm)	mm	250
Lunghezza minima del bordo in rotolo/strisce	mm	260
Larghezza minima del pannello (lunghezza minima 400 mm)	mm	60
Altezza del piano di lavoro	mm	900
Apertura rulliera di sostegno pannello	mm	400
Peso netto Rapida	kg	1190
Peso netto Rapida/R	kg	1200
Peso lordo Rapida (imballo in cassa)	kg	1420
Peso lordo Rapida/R (imballo in cassa)	kg	1440

RAPIDA



3500x1100x1750 mm

RAPIDA/R



3700x1100x1750 mm

T.S. SRL

Via Batan, 7 - 35010 San Giorgio Delle Pertiche (PD) - ITALY

www.tscostruzionimetalliche.it

info@tscostruzionimetalliche.it

Ph. +39 0490962747

