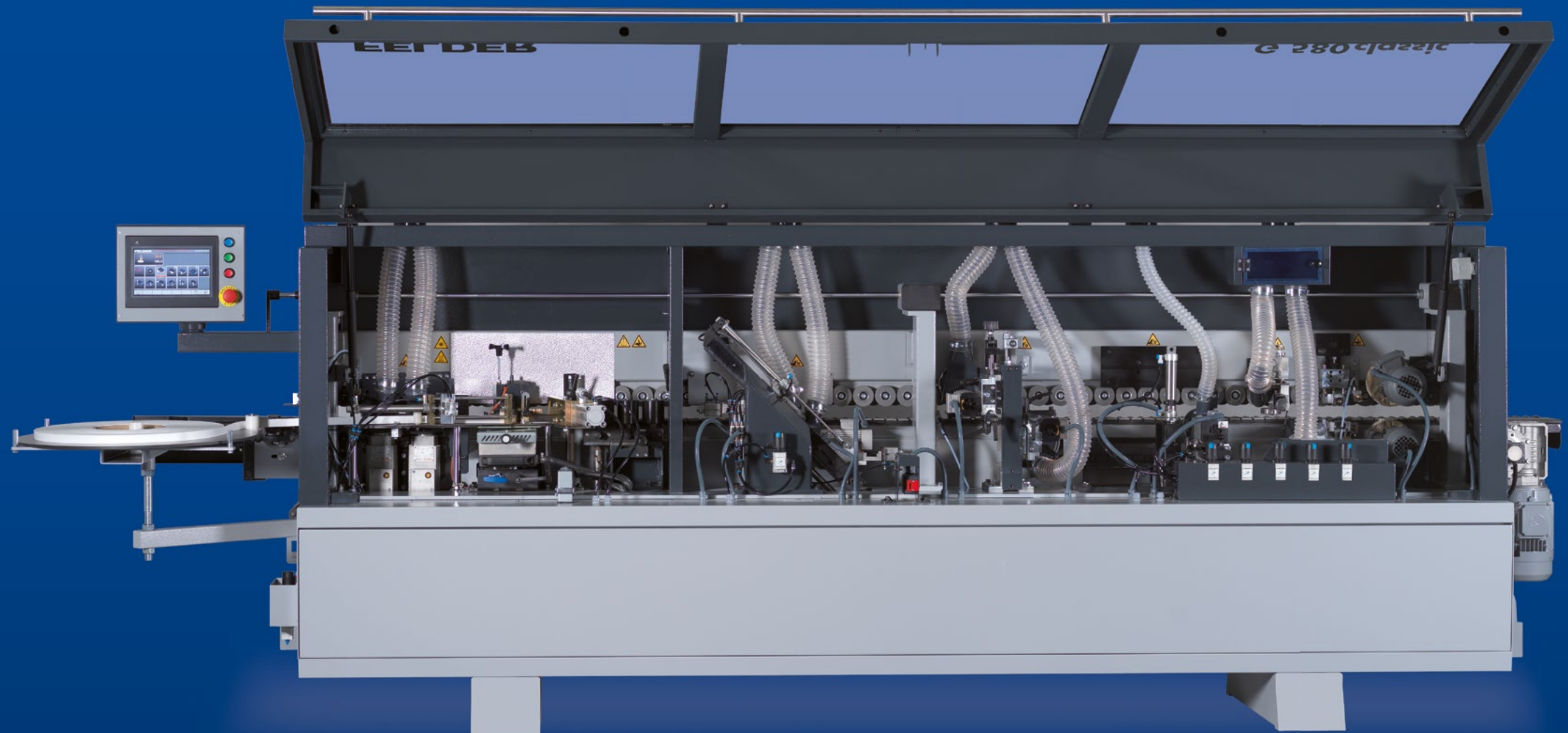


FELDER®

G 500 classic series

PERFEKTNÍ OBROBKY V
JEDNOM PRACOVNÍM KROKU



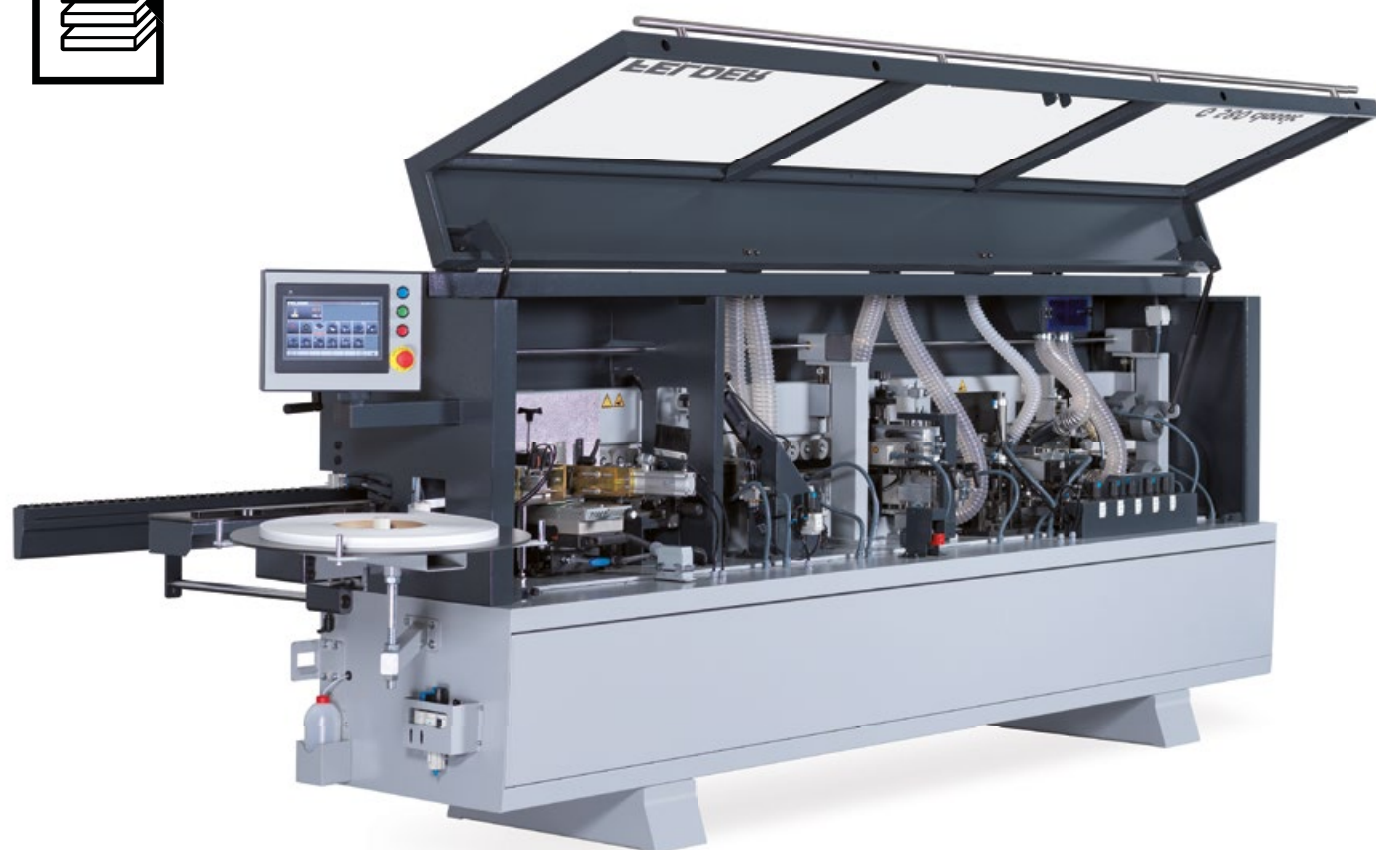


G 500 classic series

Perfektní obrobky v jednom pracovním kroku



Deskový materiál



Intuitivní ovládání dotykovým displejem, zvýšení flexibility a produktivity díky novému výměnnému zásobníku lepidla, a konečně perfektní kvalita olepování – obě olepovačky hran firmy Felder – G 560 classic a G 580 classic zvýší kvalitu vašich výrobků zpracováním různých hranovacích materiálů v návinu a náklížků až do tloušťky hran 5 mm.

Oba modely Felder classic jsou vysoce kvalitní stroje, – G 580 classic disponuje vedle základní výbavy také předfrézovací a rožkovací jednotkou, umožňuje dokonalé opracování dílců v jednom pracovním kroku, a splňuje tak nejpřísnější nároky profesionálních uživatelů.

Varianty

Modely a vaše výhody



G 560 classic

- » Velmi krátká doba přípravy: výměnné zásobníky lepidel EVA a PUR
- » Velmi rychlé nastavení pomocí systému Felder Quick-Set
- » Tloušťka hranovacího materiálu 0,4–5 mm
- » Výška obrobku 8–50 mm
- » Nedochozí k vytrhování třísek: předfrézovací jednotka s dvěma diamantovými frézami se spirálovým ostřím
- » Až 3 dokončovací jednotky pro nejlepší dokončovací operace



G 580 classic

- » Velmi krátká doba přípravy: výměnné zásobníky lepidel EVA a PUR
- » Velmi rychlé nastavení pomocí systému Felder Quick-Set
- » Tloušťka hranovacího materiálu 0,4–5 mm
- » Výška obrobku 8–50 mm
- » Nedochozí k vytrhování třísek: předfrézovací jednotka s dvěma diamantovými frézami se spirálovým ostřím
- » S přesnou rožkovací jednotkou už nebudou nutné žádné pracné dodatečné úpravy olepeného dílce

... Vaše rozhodnutí pro FELDER – rozhodnutí bez rizika

- » Ten správný stroj pro každý rozpočet
- » Absolutní spolehlivost v profesionálním nasazení
- » Dokonalá technická řešení
- » Pracovní stoly a pracovní jednotky z kvalitní šedé litiny
- » Inovativní řešení detailů na základě více než 65leté tradice ve výrobě dřevoobráběcích strojů již ve standardním provedení
- » Prvořádní zpracování při nejvyšších standardech výroby
- » Intuitivní koncepty použití
- » Moderní, čistý design
- » Kvalita a přesnost z Rakouska
- » Výkonnost & efektivita
- » Kompletní nabídka: rozsáhlý soubor servisních služeb

Hightlights – to nejdůležitější na první pohled



Výměnný zásobník lepidla s teflonovým povrchem

Výměnný zásobník lepidla s teflonovým povrchem má obsah 1,5 kg granulovaného tavného lepidla a lze ho rychle a jednoduše vyměnit. Po krátkém nahřátí je stroj připraven k provozu. Jemně nastavitelný nanášecí váleček zajišťuje správné dávkování použitého tavného lepidla a umožňuje perfektní sladění s různými hranovacími materiály.

Rychlé a jednoduché přestavení na jiné barvy lepidla a použití lepidla PUR garantuje vysoce produktivní práci a vynikající kvalitu hran pro všechny oblasti použití.



Řídicí jednotka s dotykovým monitorem umožňuje velmi jednoduché ovládání

Jednotlivé pracovní jednotky stroje se jednoduše zapínají a vypínají prostřednictvím přehledného ovládacího panelu.

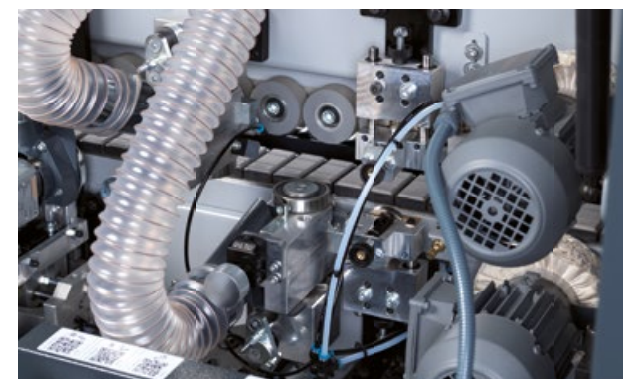
- » Nastavení teploty lepidla
- » Automatická redukce teploty lepidla
- » Přiřazování a odřazování jednotek
- » Počítadlo běžných metrů
- » Zobrazení intervalů údržby
- » Chybová hlášení v nekódovaném textu



Nelze upustit ani od nároků na produktivitu rožkovací jednotky

Již žádné pracné dodatečné úpravy olepených dílců! Rožkovací jednotka G 580 classic zajistí finální začištění dílců (včetně softformingových a post-formingových materiálů) u hranovacího materiálu 0,4–3,0 mm a výšky až 50 mm při rychlosti posuvu 9 m/min. Masivní konstrukce, lineární vedení a diamantová fréza s rozběhovou spojkou zaručují dlouhodobou přesnost. Rožkovací jednotka se ovládá přes dotykový displej.

Detaily



Jednotka s rádiusovou cidlinou

Profilová cidlina odstraňuje lehce taženým řezem veškeré stopy po frézování a tím přispívá k vytvoření perfektního, dokonale hladkého výsledku operace. Jemné nastavení se provádí ručně.



Předfrézovací jednotka

Dvě protiběžně pracující předfrézovací jednotky s frézami s diamantovým spirálovým ostřím zajišťují perfektní opracování hran před vlastním nalepením hran. Použitím této předfrézovací jednotky dosáhnete u obrobků s povrchovou úpravou naprosto čisté a ostré hrany bez vytržení vláken. Úběr třísky lze nastavit plynule od 0–2 mm.



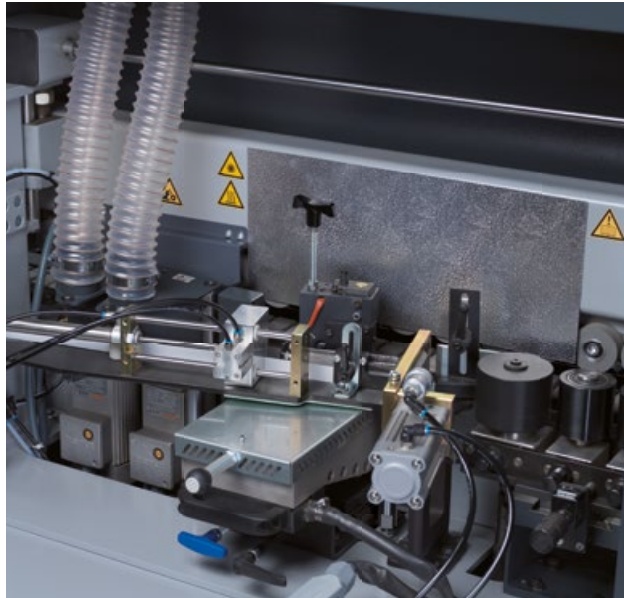
Multifunkční frézovací jednotka se systémem Felder Quick-Set

Přestavení z frézování do roviny na frézování radiusu nebo fazetování u tenkých hran je pohodlné a rychlé. Nově vyvinutý systém nastavení umožňuje vyrovnání tolerancí hran a eliminaci chybného nastavení. Dva nezávisle na sobě pracující vysokofrekvenční motory se speciálními frézami zajišťují perfektní kvalitu ofrézování všech hranovacích materiálů. Stroj je standardně vybaven nástroji o poloměru 2 mm. Volitelně lze jednotku osadit univerzální frézou, která umožňuje ofrézování s rádiusem 1 mm a 2 mm a ofrézování do roviny do 5 mm tloušťky hrany.



Kapovací jednotka

Kapovací jednotka se skládá z dvou nezávislých pilových jednotek s vysokofrekvenčními motory (12.000 ot/min). Lineární vedení zajišťují maximální možnou přesnost. Kapovací jednotky mají ruční naklápění 0°–10°.



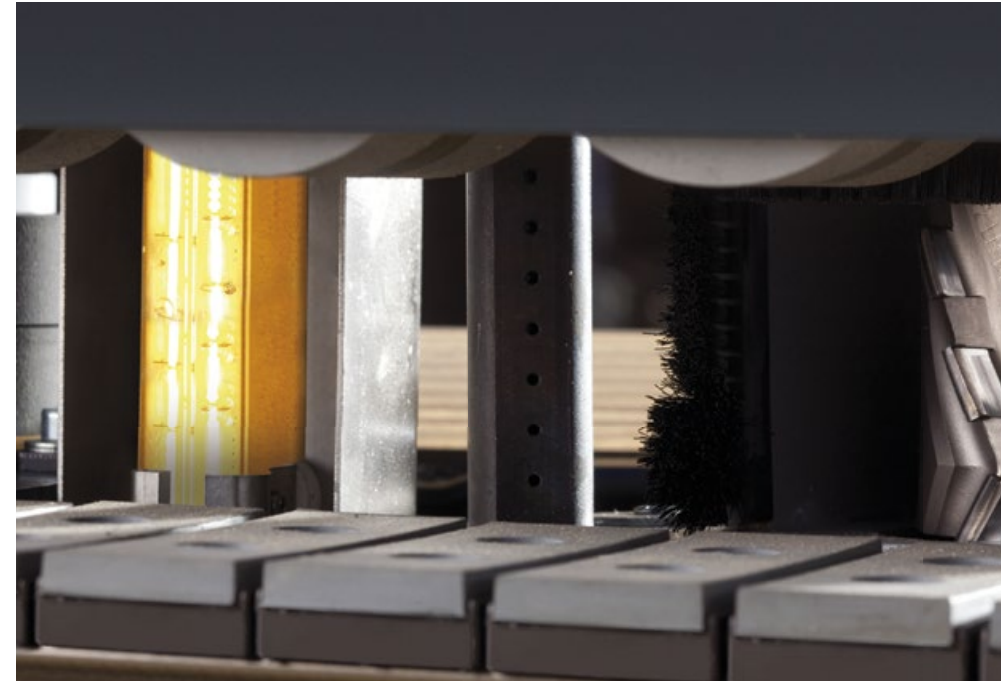
Přísun hranovacího materiálu

Lze zpracovávat hranovací materiál v návinu o tloušťce 0,4–3 mm a jednotlivé nákličky z masivu o tloušťce do 5 mm, přičemž výška hranovacího materiálu činí 14 až 54 mm. Stroj může zpracovávat jednotlivě přiváděné nákličky. Synchronizovaný, mechanický posuv hranovacího materiálu garantuje optimální přísun materiálů.



Přítlačná zóna

Hranovací materiál se natlačí na olepovaný dílec čistě, přesně a absolutně rovnoměrně pomocí velkého prvního poháněného válečku. Dva kónické dotlakové válečky zajišťují další tlak na horní a spodní stranu obrobku, čímž vzniká perfektně stejnoměrné spojení mezi hranovacím materiálem a obrobkem.



Infračervená lampa pro lepší přilnavost hrany na studené dílce (volitelná výbava)

Vysoce kvalitní přiřazovaná infračervená topná lampa nahřívá styčnou plochu olepovaného obrobku před lepicí jednotkou a tak napomáhá především u chladných obrobků dosažení maximální spolehlivosti a účinnosti při lepení hranovacího materiálu.



Lešticí jednotka

Jednotka se skládá z dvou na sobě nezávislých elektromotorů vybavených bavlněnými kartáči. Úkolem lešticí jednotky je vyčistit a vyleštit horní a dolní část nalepené hrany. Lešticí kotouče pro ABS a PVC hrany. Na přání lze stroj vybavit postřikovací jednotkou lešticího roztoku.



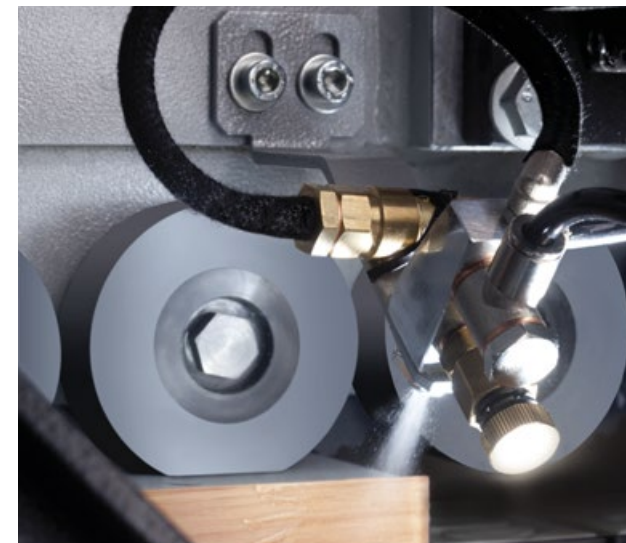
Přítlačný trámec pro optimální držení výrobku

Nastavení na tloušťku desky v rozsahu 8–50 mm probíhá rychle a přesně pomocí ručního kola a snímací optiky. Diagonálně uspořádané přítlačné válečky na kuličkových ložiskách zaručují optimální uchycení a tím i přesné vedení obrobků.



Podávací systém článkového dopravníku

Masivní posuv pomocí článkového dopravníku s nacvakávacími destičkami. Obrobky procházejí obráběcími jednotkami přesně a bezpečně uchycené pomocí kruhového a plochého vedení. Rychlost posuvu 9 m/min (10,8 m/min při 60 Hz) zajišťuje krátké pracovní cykly a velmi vysokou produktivitu.



Postřikovací zařízení (volitelná výbava)

Přiřazované postřikovací trysky snižují spotřebu u citlivého hranovacího materiálu a separačního roztoku při používání PUR lepidel a kluzných prostředků. Čistící a lešticí roztoky zaručují, že obrobky budou čisté a nebudou vyžadovat žádné dodatečné úpravy.



Plošné cidliny (volitelná výbava)

Pro perfektní finální opracování povrchu obrobků. Plošné cidliny s šikmým břitem zajišťují dokonalé odstranění případných zbytků lepidla ze spáry – další krok k absolutně perfektnímu hotovému dílci.

Technické údaje

Elektrovýbava		G 560 classic	G 580 classic
001	3x 400 V	S	S
004	50 Hz	S	S
005	60 Hz	W	W
25	Vícenapěťový vstup 3x190V /208V / 230V / 400V / 415V / 440V / 480V	O	O
Pracovní rozměry			
Tloušťka hrany (mm)		0,4–5,0	0,4–5,0
Výška dílce (mm)		8–50	8–50
Min. šířka dílce (mm) Minimální šířka dílce je proměnlivá v závislosti na délce, výšce a druhu povrchu daného dílce		70	70
Min. délka dílce (mm)		140	140
Jednotky			
3 volná místa pro další volitelné pracovní jednotky		S	S
Řízení s barevným dotykovým monitorem 10,4"		S	S
Řetězový posuv s rychlostí posuvu 9 m /min (10,8m /min při 60 Hz) a pogumované opěrné podložky pro optimální držení na obrobku		S	S
Balení – kontejner		S	S
Výsuvná podložka obrobků 450 mm – usnadňuje práci s velkými obrobky		S	S
Pneumatické vyřazení profilové cidlinové jednotky z provozu		S	S
Navádění hranovací pásky ze zásobníku Ø 720 mm, pro PVC/ABS		S	S
Zpracování materiálu v návinu v Dick-PVC/ABS o tloušťce 0,4-3,0 mm, možnost navádění jednotlivých náklížků do 5 mm		S	S
Odstřihovací nůžky pásky do 3 mm tloušťky		S	S
Spojovací jednotka s diamantovými frézami řízenými aplikací a 2 nezávislými motory, každý s výkonem 0,75 kW, 12 000 ot./min, odvod třísek ručně nastavitelný od 0ã2 mm, včetně 2 diamantových fréz (Ø 70 mm, H 54 mm, Z 2 2)		S	S
47	Spojovací fréza s výměnnými frézami	O	O
43	Infračervená topná lampa pro předehřívání okraje panelu	O	O
Nanášecí jednotka s teflonovým povrchem, objem 1,5 kg, nanášení pomocí válečku a kontrola topných patron (1 kg lepidla vystačí na ~ 250 bm desek 19 mm)		S	S
66	Vyměnitelná lepicí pánev F400 místo standardní aplikační jednotky	O	O
Přítlačná jednotka mechanicky předpružená, 1 přímý přítlačný válec, 2 přítlačné válce		S	S
Kapovací jednotka se 2 nezávislými motory, každý 0,55 kW, 12.000 ot/min, manuálně náklonná 0°–10°		S	S
Multifunkční frézovací jednotka, 12.000 ot/min, 2x 0,55 kW, přestavení na rádius či rovinu, na úkos pro tenké hrany, nastavení pomocí odstřížku hrany		S	S
90	Multiradius R1 R2mm na multifunkční frézovací jednotce	O	O
Rožkovací jednotka s 1 motorem, pro postformingové a softformingové profily do 50 mm		–	S

Jednotky finish	G 560 classic	G 580 classic
Profilová cidlinová jednotka, Manuální vyřazení, mechanické nastavení pro r= 2 mm	S	S
20 Plošná cidlinová jednotka, mechanicky přiřaditelná	O	O
Lešticí jednotka s 2 motory	S	S
32 Zařízení na nástřik čistícího prostředku před lešticí jednotkou (pouze v kombinaci s lešticí jednotkou)	O	O
42 Zařízení na nástřik separačního roztoku na přední straně stroje (PUR lepidla) (I144)	O	O
53 Nástřik lubrikantu	O	O
Důležité příslušenství		
220–100 – Přídavná výměnná nádoba na lepidlo	O	O
200–106 – Pojízdný čistící vozík pro zásobník lepidla vč. regulace teploty a pro nanášecí váleček vč. upevnění pro natavovací jednotku	O	O
200–107 – Ukládací zásobník pro zásobník lepidla s odvlhčovačem vzduchu pro PUR lepidla	O	O
202–122 – storEdge Zásobník hranovacího materiálu vč. talířové podpěry	O	O
202–123 – storEdge Zásobník hranovacího materiálu bez talířové podpěry	O	O
202–129 – Zásobník dusíku puReady	O	O
220–128 – Nástavec zásobníku lepidla Silikon F600 / F400	O	O
Doprava		
Příprava pro přepravu kontejner	W	W

Prodejní program

Kotoučové a
formátovací pily



Spodní frézky



Kotoučové pily se
spodní frézou



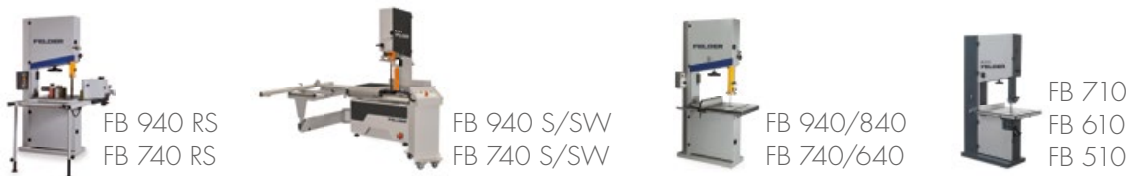
Tloušťkovací a
srovnávací frézky



Kombinované
stroje



Pásové pily



Kolíkovačky,
dlabačky



Širokopásové brusky



Kartáčovací
stroje



Pásové brusky,
hranové brusky



Olepovačky
hran



Velkoplošné
horizontální
pily



Odsavače a
briketovací lisy





FELDER Kvalita, přesnost a produktivita v jednom

Od roku 1956 záruka perfektní kvality, vynikajícího komfortu obsluhy a spolehlivosti v každodenním profesionálním provozu. Uživatelé dřevoobráběcích strojů jsou po celou dobu nadšeni individuálními a kvalitními řešeními pro malé a střední podniky.

FELDER GROUP

KR-Felder-Straße 1
A-6060 HALL in Tirol

☎ Tel. 220 517 218

www.felder.cz

[Kontakt](#)

☎ Tel. 037 6344 353

www.felder.sk

[Kontakt](#)