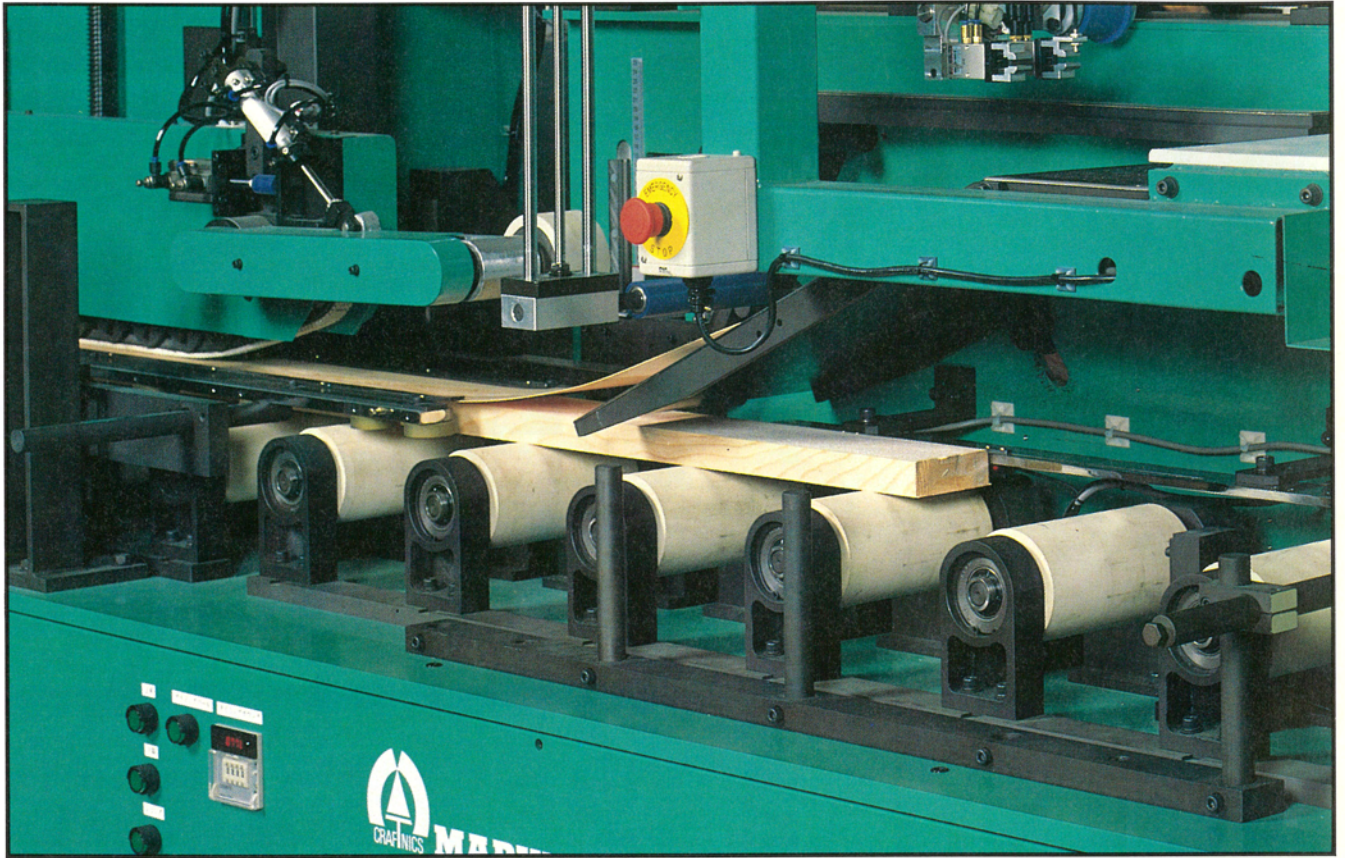


# 高周波単板接着機

VL-150



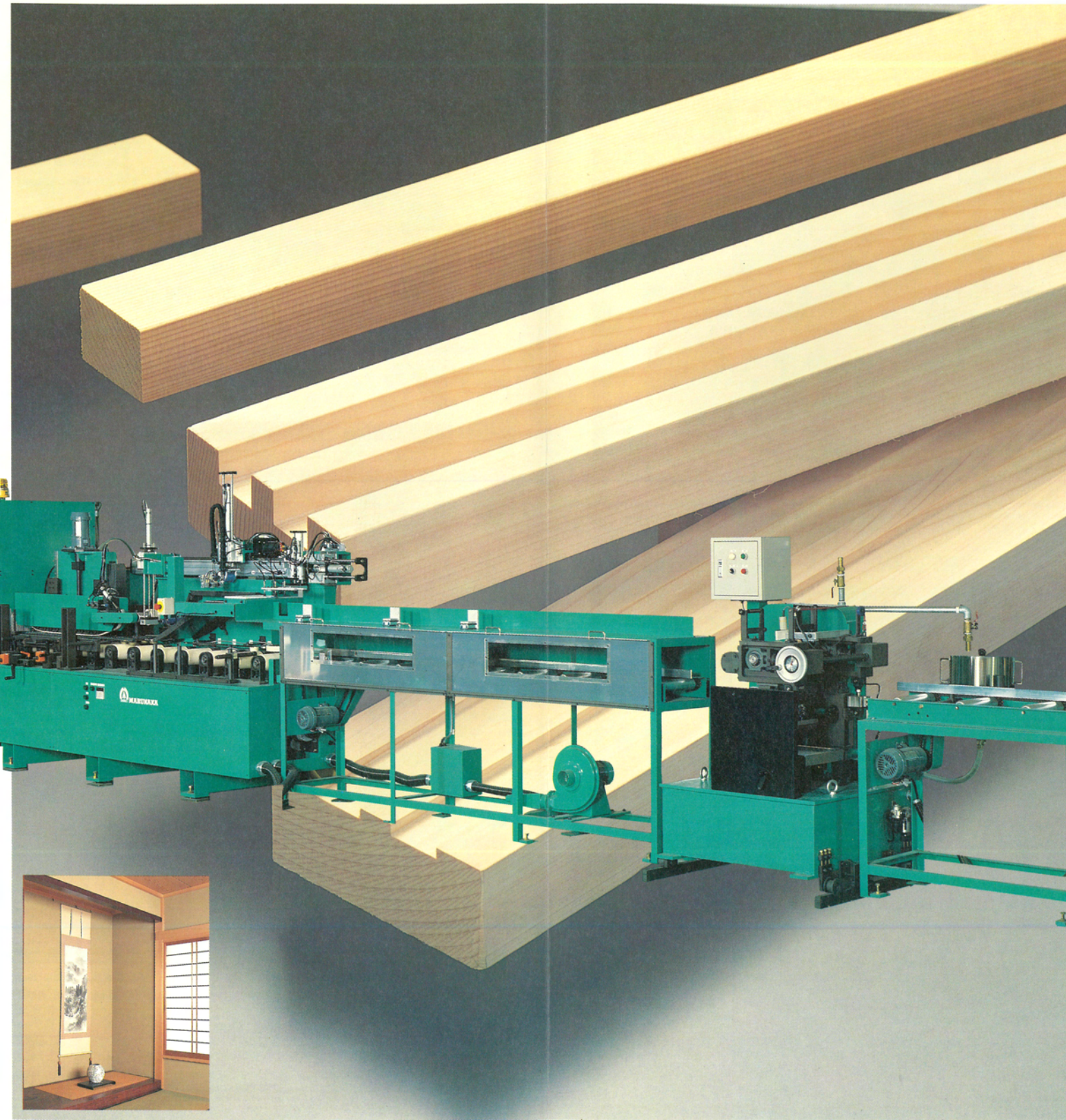


# 単板接着が一工程で完了。

省スペース、省人化、省力化を実現します。

高周波単板接着機VL-150は、集成材・合板材などの表面に化粧単板を貼り合わせ、外見は天然木と変わらない高品位な材を製造します。入口に材をセットするだけで、単板接着の工程を全て自動で行い、通常5人程必要だった作業員もオペレータ・投入、そして取出の2人に減少。更に搬送機を加えればオペレータ1人での作業が可能です。

接着剤の塗布・単板供給・単板と基材の合わせ・仮押さえ・乾燥・トリミングなどの一連の作業を一工程で行うことにより、省スペース・省人化・省力化を実現します。

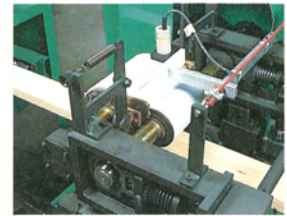


## 集中制御

ロールコータ・仮押さえ（ベルト）・プレスゾーン・トリミング送りロールは、集中制御により簡単にセットできます。トラブル発生時も、どのような問題により機械が作動しないかがモニターに表示されるので、大変スムーズな作業を実現。



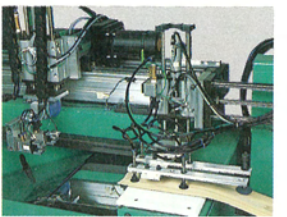
## 1. 接着剤塗布



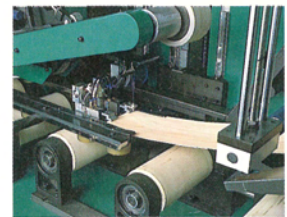
ロールコータにより基材に接着剤を塗布。接着剤には変性酢ビ系の高周波特性の良いものを使用。またロールコータの糊は自動供給装置付なので、人手を煩わせません。

## 2. 単板供給

短冊状の単板を、バキューム装置により一枚一枚確実に供給します。



## 3. 単板と基材の合わせ



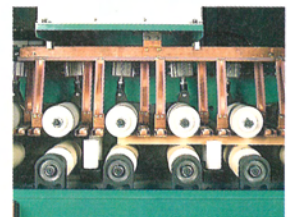
単板を、接着剤を塗布した基材に合わせます。

## 4. 単板矯正

従来のプレス方式の場合には一番手間が掛かった仮押さえの作業を、自動で行い基材に合わせて単板のずれを矯正します。



## 5. 単板接着



ロールプレスと高周波加熱装置により糊を接着し、乾燥させます。材の内部から発熱させる方法を採用することにより、乾燥時間を短縮。

## 6. トリミング

高周波モータにより、高精度なトリミングを行います。トリミングの角度は自由に調節できます。



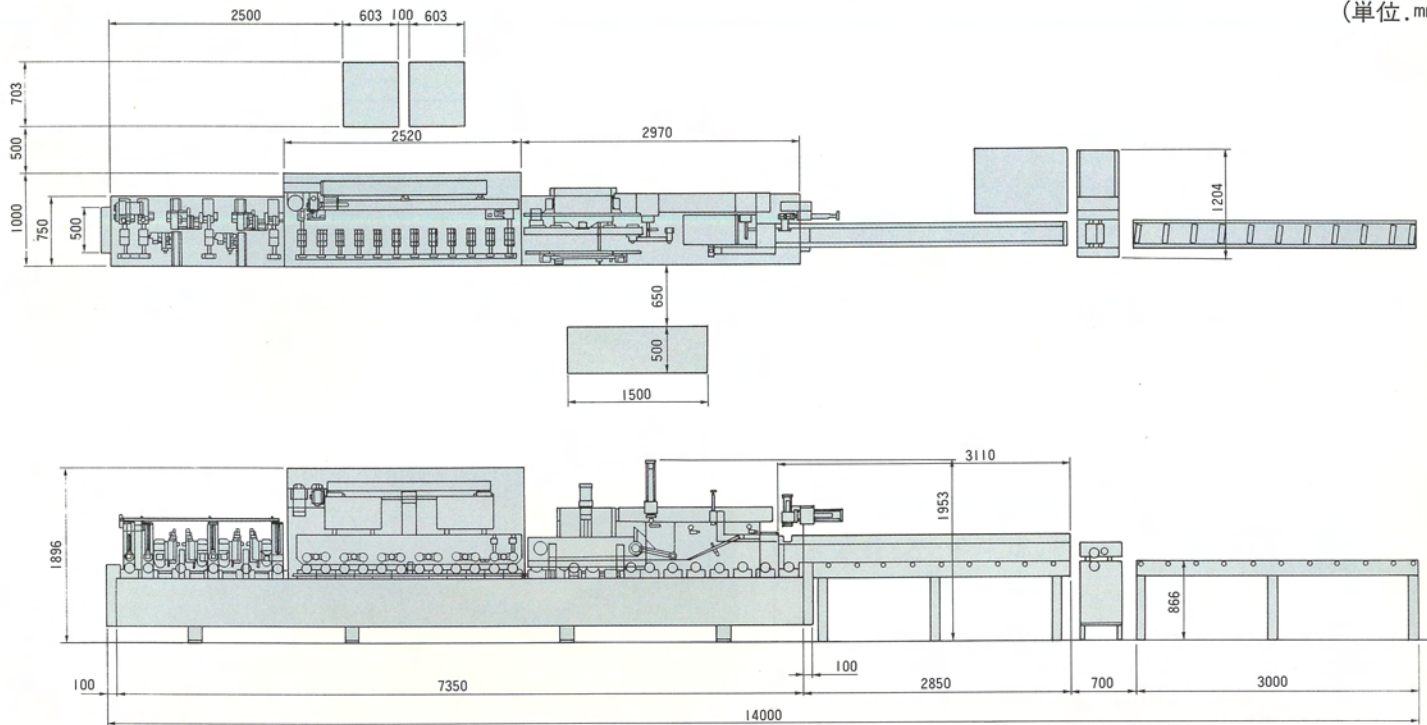
# 高周波単板接着機

VL-150



## 寸法図

(単位: mm)



## 仕様

| 型 式          | VL-150  |                                     |
|--------------|---|-------------------------------------|
| 基 材          | 幅   | 30~150mm                            |
|              | 厚さ  | 30~150mm ※幅30で厚さ90mm以上の様な材料は送材できません |
|              | 長さ  | 3000mm                              |
| 表面材          | 幅   | 34~154mm                            |
|              | 厚さ  | 0.6~1.5mm                           |
|              | 長さ  | 3040mm                              |
| 接着剤塗布方法      | ロールコータ 基材片面塗布   |                                     |
| 糊付機          | レールにより移動、糊量自動供給装置付(液面センサー)  |                                     |
| プレス方法        | ロールプレス、ロール脱着式   |                                     |
| トリミング方法      | ダブルトリミング 1軸 水平軸0°<br>(高周波モータ使用) 2軸 傾斜軸0°~45°  |                                     |
| 送 材 速 度      | 20m/min MAX   |                                     |
| モ ー タ 容 量    | 投入駆動コンベア  | 0.2KW                               |
|              | ロールコータ (駆動)   | 0.75KW                              |
|              | (昇降)  | 0.1KW                               |
|              | 糊供給装置   | 0.4KW                               |
|              | 傾斜コンベア  | 0.2KW                               |
|              | 基材ヒーティングゾーン (ヒータ)   | 1.9KW × 2                           |
|              | (ブロー)   | 0.31KW                              |
|              | 表面材矯正装置 (ベルト部駆動)  | 0.1KW                               |
|              | (ベルト部昇降)  | 0.2KW                               |
|              | (送材部駆動)   | 0.75KW                              |
| プレスゾーン       | (駆動)  | 2.2KW                               |
|              | (昇降)  | 0.75KW                              |
| (ブロー)        | 3.4KW   |                                     |
| トリミング        | 0.5KW × 4   | 2.0KW                               |
| 送り出しロール (昇降) |   | 0.2KW                               |
|              | 合計  | 15.36KW                             |
| 使 用 高 周 波    | 27MHz 5.0KW出力×2<br>※高周波ノイズ対策(ユーザー様にて施工事項)<br>①アースを取る<br>②設置場所(電波障害が起きない場所)<br>③独立ケーブル使用 |                                     |
| 総 電 力        | 39.36KW (12.1KVA × 2高周波)  |                                     |
| 必要コンプレッサー    | 3.7KW   |                                     |
| 糊 の 条 件      | 高周波特性のある接着剤を使用する  |                                     |

※基材幅150mm以上のものについても、ご相談に応じます。※仕様は改良のため予告なく変更することがあります。



株式会社 **丸仲鐵工所**

〒421-01 静岡市北九子1丁目5番5号 TEL (054)259-8113

システム事業部

FAX (054)257-6456