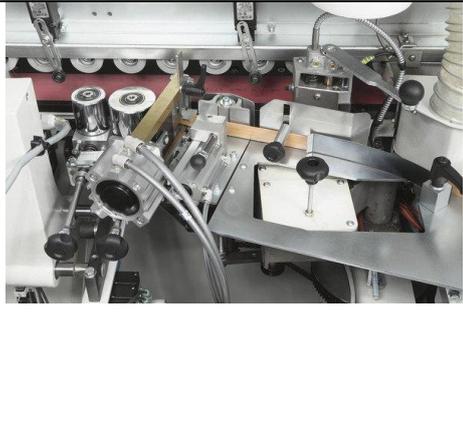


Minimax ME 35

Dati tecnici		me 35
- piano di lavoro	[mm]	3000 x 525
- altezza piano di lavoro	[mm]	904
- spessore dei bordi in rotolo	[mm]	0,4 ÷ 3
- spessore dei bordi in strisce	[mm]	fino a 5
- altezza pannello min. ÷ max.	[mm]	8 ÷ 50
- lunghezza/larghezza min. pannelli con bordo in rotolo	[mm]	190/110
- lunghezza min. pannello intestato solo anteriormente	[mm]	120
- velocità di avanzamento	[m/min]	7
- potenza motore trasciatore S1	[kW]	0,55
- pressione impianto pneumatico	[bar]	6,5
- cappa d'aspirazione (vasca colla) diametro	[mm]	60
- n. 2 cappe d'aspirazione (gruppo refillatore) diametro	[mm]	60
- n. 2 cappe d'aspirazione (gruppo rettificatore me 35 T) diam.	[mm]	80
- temperatura di lavoro	[°C]	20 ÷ 190
<u>Gruppo rettificatore (me 35 T):</u>		
- potenza motore S1	[kW]	2,2
- velocità di rotazione frese	[giri/min]	9.000
- n° 2 frese in diamante		Ø 80 mm H=56 Z2
- asportazione	[mm]	0,5/1/1,5/2
<u>Gruppo vasca-colla:</u>		
- potenza motore S1	[kW]	0,18
- capacità colla	[kg]	~ 0,8
<u>Gruppo intestatore:</u>		
- potenza motore S1	[kW]	0,19
- lama intestatore		Ø 125 mm Z20
- velocità di rotazione lama	[giri/min]	12.000
<u>Gruppo refillatore:</u>		
- potenza motore superiore ed inferiore S1	[kW]	2 x 0,35
- frese in widia		Ø 55,3 mm Z3
- velocità di rotazione frese	[giri/min]	12.000
- copiatori verticali/orizzontali		volvente/volvente

Vantaggi

	<p>Progettato per una finitura perfetta La finitura ottimale del bordo è garantita anche dal tappeto di trasporto (soluzione esclusiva), che evita al pannello scatti o pulsazioni tipiche generate dal pignone di un cingolo tradizionale e ne assicura un avanzamento fluido e lineare.</p>
	<p>Ideale applicazione del bordo La colla viene riscaldata rapidamente e in modo omogeneo dalle resistenze. L'abbassamento automatico della temperatura in caso di temporaneo inutilizzo della macchina evita che la colla si bruci. Un nuovo sistema innovativo di auto-lubrificazione della vasca colla permette un utilizzo più esteso della bordatrice senza la necessità di ingrassaggio. Due rulli pressano efficacemente ed uniformemente il bordo sul pezzo. Il rullo spalma colla con resistenza all'interno garantisce una distribuzione della colla uniforme e alla massima temperatura di lavoro anche su pannelli della massima altezza lavorabile.</p>
	<p>Idea geniale Il gruppo Intestatore-Raggiatore opzionale consente di effettuare una raggatura degli angoli del pannello bordato senza il bisogno per l'operatore di doverlo rifinire a mano in una fase successiva alla bordatura: idea geniale per un prodotto finito di alta qualità.</p>