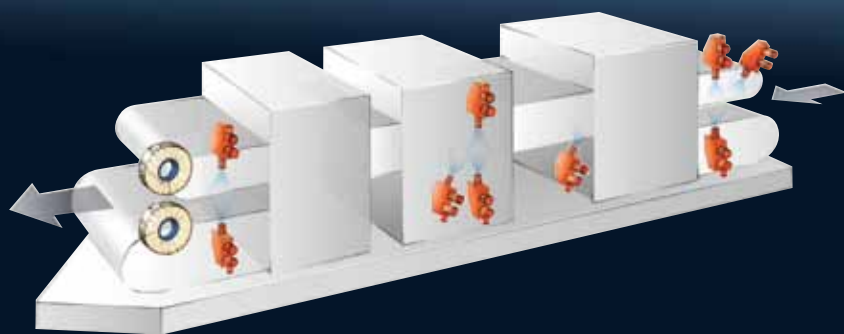




Системы распыления и химическая продукция
для деревообрабатывающей промышленности



Процесс обработки кромки „финишного“ качества





Содержание

Сделано в Германии	3
Почему RIEPE®?	4
Наша философия	5
Обзор систем распыления	6
Подробно о системе распыления	8
Тонкие форсунки	9
Компоновка систем распыления	10
Химическая продукция	10
Система распыления разделительной жидкости	12
Система распыления очистительной жидкости	14
Система распыления антистатик-охлаждающей жидкости	16
Система распыления разделительной жидкости для увлажнения кромочной ленты	18
Система распыления разделительной жидкости для прижимного ролика	20
Система распыления разделительной жидкости для передней и задней кромки	22
Система нанесения разделительной жидкости с помощью ролика	24
Зеркальный блеск без эффекта рамки	26
Увлажнение шпона	28
Текстильные и сизалевые полировальные круги	29
Lube Pen	32
Заправочная станция	33



Сделано в **Германии**

Вот уже более 30 лет компания RIEPE® разрабатывает и производит в городке Бюнде распылительные системы с электронным управлением, а также соответствующую химическую продукцию для деревообрабатывающей промышленности.

Кроме того, номенклатура изделий включает в себя различные текстильные и сизалевые полировальные круги, а также другую полезную для Вашего производства продукцию.

С самого начала мы сконцентрировались на выпуске качественной продукции из высококачественного сырья и на профессиональном сервисном обслуживании. Многолетние исследования и разработки способствовали появлению умных

запатентованных решений по различным технологиям обработки кромок.

Так, мы поставляем свою продукцию в том числе ведущим производителям деревообрабатывающего оборудования.

Клиентоориентированность и индивидуальное консультирование являются двумя важными факторами, которые позволили нам в добиться передовых позиций на мировом рынке.

Воспользуйтесь с выгодой для себя нашим опытом и ноу-хау в сфере обработки кромок и достижения качества финишной обработки.



Почему Вам следует выбирать продукцию компании RIEPE®?

В ходе многолетних разработок компании RIEPE® удалось добиться „финишного“ качества обработки кромок.

Разделительная жидкость, антистатик-охлаждающая жидкость и очистительная жидкость были специально разработаны для систем распыления RIEPE® и для специфического использования.

Наши изделия производятся из высококачественного сырья и проходят внутривзаводской контроль качества.

Продукция компании RIEPE® продается более чем в 60 странах и распространяется через крупную дилерскую сеть. Благодаря профессиональным сотрудникам в сфере сервисного обслуживания, наша компания является гибким надежным партнером на международном рынке и может реализовать индивидуальные пожелания клиентов.

Мы очень тесно сотрудничаем с ведущими машиностроительными фирмами, а также производителями кромкооблицовочных станков и клеев, что позволяет нашей продукции всегда соответствовать самым последним требованиям рынка.

Результатом этого обмена знаниями являются непрерывный прогресс и инновационные идеи. Использование оригинальной продукции компании RIEPE® поднимет Ваше производство, с точки зрения затратоеффективности, на новый технический уровень.

В частности, использование наших систем нанесения/распыления вкупе с разделительной, антистатик-охлаждающей и очистительной жидкостью производства компании RIEPE® обеспечит эффективность рабочих процессов и сократит затраты на техническое обслуживание.

Мы будем рады дать Вам необходимые рекомендации и оказать требуемую помощь, чтобы Вы смогли получить идеальное качество производимой продукции.

Мы предлагаем Вам не только качественную продукцию, но и предоставляем в Ваше распоряжение техническое ноу-хау. Наши многочисленные клиенты во многих странах мира доверяют нам и нашей продукции.

Теперь Ваша очередь выбрать оригинальную продукцию от компании RIEPE® для своего производства!



Клиентоориентированность, ноу-хау, надежность

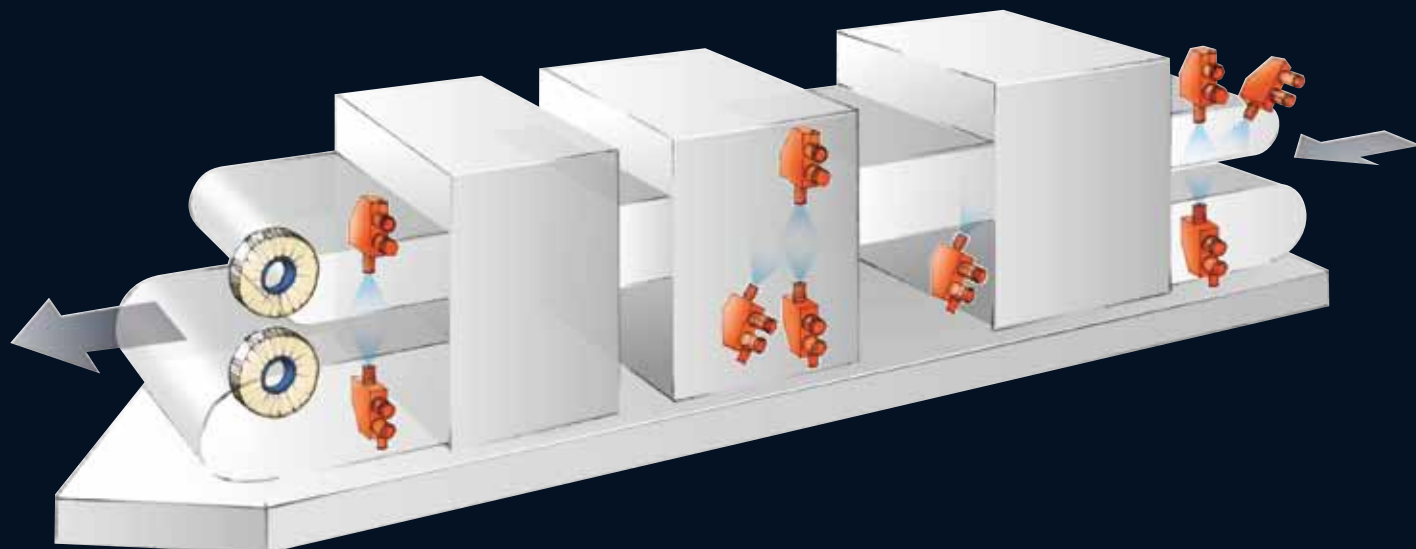
Клиентоориентированность является одним из важнейших компонентов предпринимательской культуры компании RIEPE®. Потребности и удовлетворенность клиента постоянно находится на первом месте. Благодаря профессиональной команде сервисного отдела, каждый клиент может получить индивидуальную консультацию и поддержку.

Команда квалифицированных специалистов из многих стран мира обеспечивает просто и четко сервисное обслуживание. Наряду с установкой систем распыления RIEPE®, весь процесс обработки заготовки детально анализируется и оптимизируется с целью достижения „финишного“ качества. Целевой обмен информацией дает возможность клиентам просто и эффективно внедрить продукцию компании RIEPE® в процесс производства.

Сотрудники сервисного отдела компании RIEPE® регулярно проходят обучения и наилучшим образом подготавливаются к потребностям рынка. Каждая проблема и каждый запрос, полученный от клиента, рассматриваются комплексно и анализируются в контексте производственного процесса. Системы распыления RIEPE® в со-

четании с оригинальной продукцией компании RIEPE® после квалифицированно выполненной установки практически не требуют технического обслуживания и обеспечивают превосходный результат. Основное внимание сосредоточено на достижении идеального качества, оптимального для конечного покупателя. Прежде всего регулярный двусторонний обмен знаниями с ведущими производителями оборудования, клея, кромоного материала и инструментов укрепляет ноу-хау наших сотрудников отдела сервисного обслуживания.

Наши требования к качеству проявляются не только в тщательном выборе наших поставщиков, но и затрагивают весь процесс создания добавочной стоимости. Инновации, качество и последовательность были тремя ведущими силами на пути к положению мирового игрока и лидера рынка. При этом сервисные услуги постоянно развиваются и гарантируют долгосрочное профессиональное сотрудничество с клиентом.



Как избежать **нежелательных остатков клея** ?

Выступающие наружу остатки клея после нанесения кромки из пластика или шпона являются неприятным побочным явлением при производстве мебели. Эти остатки клея очень быстро прилипают к заготовке, а на их удаление вручную уходит много времени. Благодаря установке

распылительных систем RIEPE® и использованию специфической химической продукции, мы гарантируем Вам чистую поверхность заготовки без остатков клея.

„Вы бы начали использовать нашу продукцию, если бы с ее помощью Вы могли повысить производительность и сэкономить время на последующей обработке?“

Франк Рава, технический директор

Обзор наших систем распыления

Перед форматной обработкой на верхнюю и нижнюю поверхности кромки заготовок с помощью системы распыления разделительной жидкости с электронным управлением наносится сверхтонкий слой разделительной жидкости LPZ/II®. Благодаря этому, выступающие наружу остатки клея не прилипают к заготовке.

В процессе дополнительной обработки, перед полировальным агрегатом/ плоскими циклями на верхнюю и нижнюю стороны кромки заготовки с помощью системы распыления очистительной жидко-

сти с электронным управлением наносится очистительная жидкость LP163/93®. Благодаря нанесению чистящего средства с последующим полированием, удаляются нанесенное вначале разделительное средство и остатки клея. Дополнительным преимуществом является охлаждение клеевого шва. Кроме того, радиус кромки полируется и блестит так же, как глянцевая поверхность заготовки.

При часто возникающих дефектах склеивания очистка прижимного ролика отнимает много времени и сил. Система распыления антистатик-



Ведущие производители оборудования используют оригинальную продукцию RIEPE® и рекомендуют ее!

охлаждающей жидкости для прижимного ролика предлагает отличное решение. В определенный промежуток времени разделительная жидкость NFLY® наносится на главный прижимной ролик. Это не дает остаткам клея прилипнуть к прижимному ролику и препятствует появлению следов на кромочной ленте.

Превосходным дополнением к системам распыления разделительной и очистительной жидкости является система распыления антистатик-охлаждающей жидкости. Благодаря использованию данной системы распыления вместе с антистатик-охлаждающей жидкостью LP289/99®, клеевые швы после приклеивания кромки охлаждаются и быстрее затвердевают. Значительно уменьшается образование нароста на инструменте. Клей более не остается на кромке. Кроме того, с кромки снимается электростатический заряд. Копирующие ролики и заготовки не притягивают опилки, образующиеся при фрезеровании материала.

“ Системы RIEPE® –
надежны с самого начала
на 100%

Система распыления для антистатик-охлаждающей жидкости может быть оснащена дополнительной тонкой форсункой. С помощью этой тонкой форсунки по бокам на поверхность кромки наносится специальная разделительная жидкость NFLY®. Это помогает избежать повреждений чувствительных кромок, обусловленных, прежде всего, воздействием антифрикционных башмаков. Кроме того, она предотвращает повреждение инструментом защитной пленки.

Облицовка кромкой угловых соединений представляет собой проблему особенно на толстых заготовках. В ее решении помогает система распыления разделительной жидкости для передней и задней кромки. Разделительная жидкость LP113/03® наносится на уже приклеенную продольную кромку в угловой области, чтобы предотвратить прилипание выступающих наружу остатков клея при поперечном склеивании в угловой области.

Система нанесения разделительной жидкости с использованием специального ролика может рассматриваться для применения на кромкооблицовочных станках, которые не оснащены фуговальными фрезами на входе. Тонкая форсунка наносит разделительную жидкость очень тонким слоем на наносящие ролики. Затем они аккуратно переносят разделительную жидкость на кромку заготовки. Таким образом, разделительная жидкость защищена от соприкосновения с еще необработанной кромкой, и поэтому процесс нанесения кромки не подвергается негативному воздействию.

При использовании на станках для сшивки шпона и на четырехсторонних кромкооблицовочных станках система распыления с электронным управлением распыляет водно-воздушную смесь на полосы из шпона, что предотвращает разламывание шпона в проблемных зонах.

Для каждой из вышеназванных систем распыления мы разработали специальные жидкости. Только при использовании этих жидкостей системы распыления не потребуют технического обслуживания и принесут успех Вашему производству.

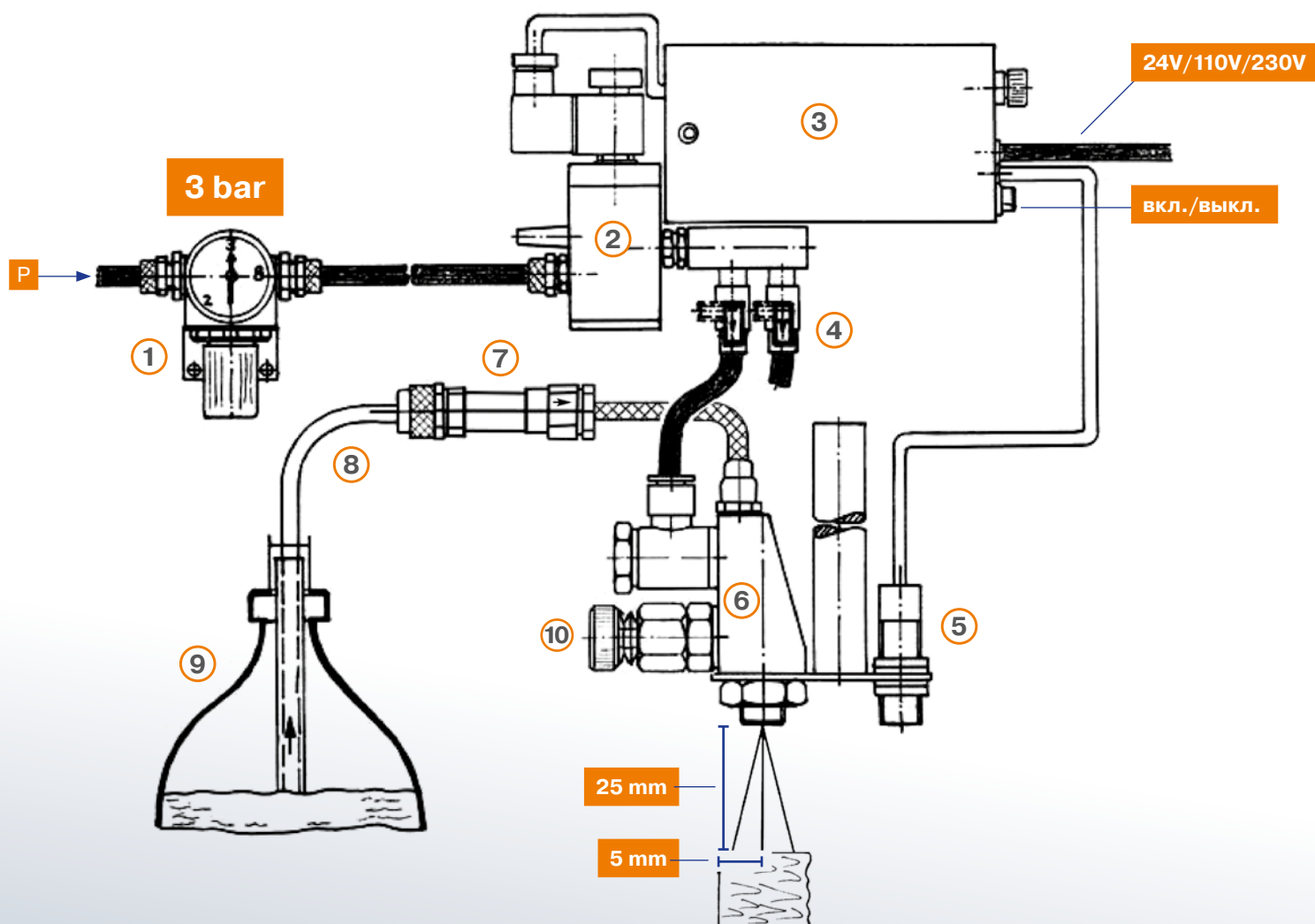
Подробно о системе распыления RIEPE®

На рисунке показана система распыления с электроникой. Система распыления RIEPE® для последующего монтажа включает помимо всего прочего электронику с датчиком. При этом нет необходимости вмешиваться в работу программы оборудования. Датчик распознает начало и конец заготовки и подает четкий сигнал для распыления.

Для дооснащения устройства потребуется только подключить сжатый воздух, а также электропитание 24 В/110 В/230 В.

Специально разработанные нами тонкие форсунки характеризуются низким расходом и надежностью в эксплуатации.

- ① Манометр
- ② Магнитный клапан
- ③ Электроника
- ④ Блокирующие клапаны
- ⑤ Датчик
- ⑥ Тонкая форсунка
- ⑦ Обратный клапан
- ⑧ Всасывающий шланг
- ⑨ 2-литровая емкость
- ⑩ Дозирующий штифт



Тонкие форсунки RIEPE®

Системы распыления RIEPE® выполнены из высококачественных материалов и подлежат строгому контролю качества.

Сердцем систем распыления являются тонкие форсунки. Благодаря оптимизированной инновационной технологии, они экономно расходуют жидкости RIEPE® (<1 литра на одну тонкую форсунку на 5000 п.м.) и гарантируют равномерное и постоянное „финишное“ качество.

Благодаря своей компактной, но жесткой конструкции они могут использоваться во всех

действующих типах станков и легко интегрируются в процесс производства продукции. Тонкие форсунки стабильны по отношению к вибрациям машины и бесперебойно работают при давлении воздуха от 2 до 4,5 бар (рекомендовано 3 бара). Кроме того они зарекомендовали себя как чрезвычайно долговечные и практически не требующие технического обслуживания элементы системы распыления. При использовании оригинальной продукции RIEPE® действует неограниченная гарантия.

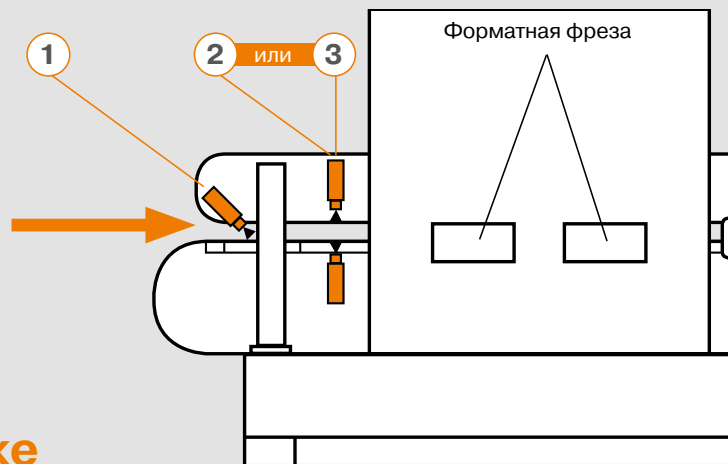


„Кто может похвастаться тем, что дает неограниченную гарантию на свою продукцию“

Рене Риепе, директор - Riepe GmbH & Co. KG



Использование систем распыления RIEPE® на кромкооблицовочном станке



РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ ЖИДКОСТЬ LP113/03®

1

Зона применения: На входе станка
Канистра (литры): 30 | 200 | 1000
Цвет: Прозрачный

Распыляется на уже приклеенную продольную кромку в области угла

- Препятствует прилипанию выступающих наружу остатков клея (при поперечном склеивании) в области угла

РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ ЖИДКОСТЬ LPZ/II®

2

Зона применения: Перед форматной фрезой
Канистра (литры): 30 | 200 | 1000
Цвет: Прозрачный

Распыляется на верхнюю и нижнюю поверхности кромки заготовок

- Препятствует прилипанию выступающих наружу остатков клея на заготовке

РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ ЖИДКОСТЬ LP120/12

5

Зона применения: Прижимной ролик (станки с использованием горячего воздуха/лазерные станки)
Канистра (литры): 30 | 200 | 1000
Цвет: Прозрачный

Смачивание прижимного ролика через определенные временные интервалы

- Применение в зонах нагрева (станки с использованием горячего воздуха/лазерные станки)
- Не происходит загрязнение прижимного ролика
- Препятствует образованию следов и трению

АНТИСТАТИК-ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ LP289/99®

6

Зона применения: После зоны прижима
Канистра (литры): 30 | 200 | 1000
Цвет: Синий

Распыляется на верхнюю и нижнюю поверхности кромочной области заготовок

- Снимает статическое напряжение с кромки
- Охлаждает клеевой шов и способствует застыванию клея
- Защищает копиры и заготовки от сколов
- Остатки клея не прилипают к инструментам

ОЧИСТИТЕЛЬНАЯ ЖИДКОСТЬ LP163/93®

8

Зона применения: Перед текстильными полировальными кругами/циклями
Канистра (литры): 30 | 200 | 1000
Цвет: Красный

Распыляется на верхнюю и нижнюю поверхности кромки заготовок

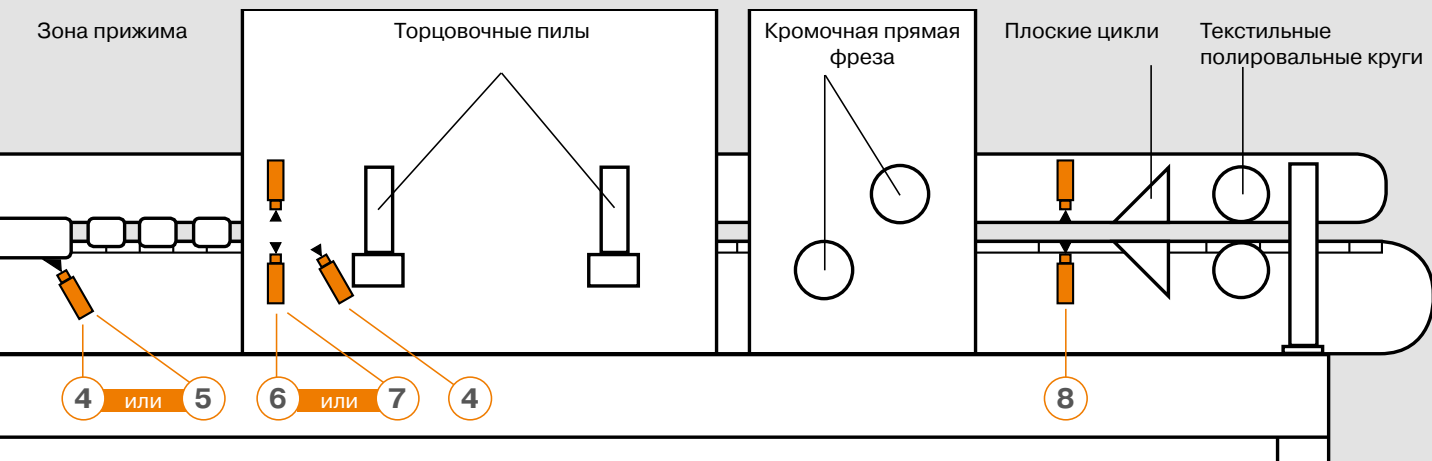
- Удаление разделительной жидкости и неприлипших остатков клея
- Охлаждение кромки и клеевого шва
- Радиус кромки после обработки выглядит так же как глянцевая поверхность заготовки

УДАЛИТЕЛЬ ВОСКА LP175/11

Зона применения: После устройства подачи воска
Канистра (литры): 30 | 200 | 1000
Цвет: Прозрачный

Распыляется на отполированную кромку

- Удаление остатков воска на станках с системой полировки



РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ ЖИДКОСТЬ TH97®

3

Зона применения: Перед форматной фрезой
 Канистра (литры): 30 | 200 | 1000
 Цвет: Прозрачный

Устойчивая к высоким температурам, для использования в станках с зонами нагрева (например, пост-/софтформинг)

- Заготовка может проходить по зонам нагрева, и при этом разделительная жидкость не потеряет своего действия
- Препятствует прилипанию выступающих наружу остатков клея на заготовке

РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ ЖИДКОСТЬ NFLY®

4

Зона применения: (а) прижимной ролик (б) кромочная лента/ защитная пленка (в) антифрикционные/ копировальные башмаки (г) двойная цикля (д) инструменты
 Канистра (литры): 30 | 200 | 1000 |
 Аэрозоль
 Цвет: Зеленый

(а) Смачивание прижимного ролика через определенные временные интервалы

- Остатки клея не прилипают

(б) распылять прямо на поверхность кромочной ленты

- Нет следов и повреждений
- Защитные пленки не отслаиваются от кромки

(в) Кромка/пленка автоматически переносит разделительную жидкость на антифрикционные/ копировальные башмаки

- Остатки клея не прилипают
- Препятствует образованию следов и трению

(г) Прямое распыление средства на двойную циклю

- Двойная цикля не забивается

(д) Увлажнение инструментов

- Профилактика образования осадка на лезвиях

ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ WZG 12

7

Зона применения: После зоны прижима
 Канистра (литры): 30 | 200 | 1000
 Цвет: Синий

Нанести распыление на верхнюю и нижнюю поверхности кромки заготовок

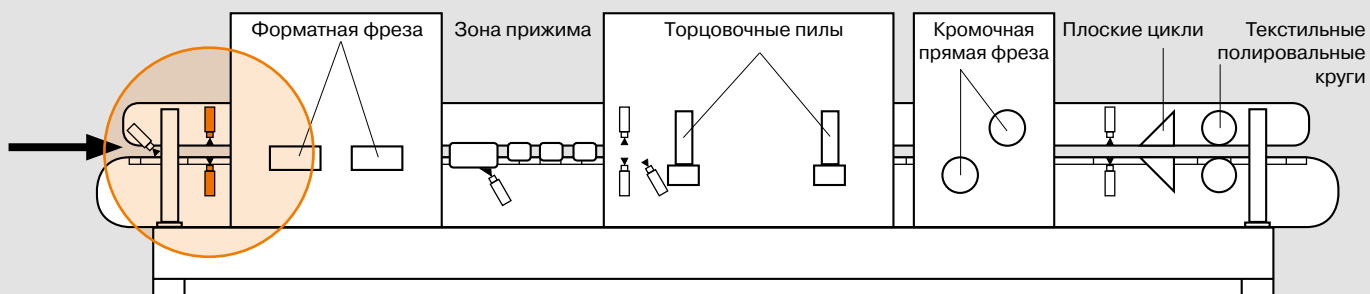
- Препятствует образованию трещин акриловой кромки (более слабый эффект охлаждения)
- Снятие электростатического напряжения с кромки
- Охлаждение клеевого шва и быстрое затвердевание
- Копирующие ролики и заготовки не притягивают опилки, образующиеся при фрезеровании материала
- На инструментах нет остатков клея
- Werkzeuge bleiben frei von Klebstoffresten

Распылительные системы RIEPE® работают без технического обслуживания только с этими специально разработанными для данных целей жидкостями.



Можно сразу размещать заказ.

100% системы распыления Riepe®
+ 100% химическая продукция Riepe®
+ 100% контроль качества Riepe®
= 100% успех



Система распыления разделительной жидкости с электронным управлением

Перед форматной обработкой на верхнюю и нижнюю поверхности кромочной области заготовок с помощью системы распыления разделительной жидкости с электронным управлением наносится сверхтонкий слой **разделительной жидкости LPZ/II®**. Благодаря этому, выступающие наружу остатки клея не прилипают к заготовке.

Нанесение очень тонким слоем нашего разделительного средства на кромку заготовки (**расход на тонкую форсунку - 1 литр на 5000 погонных метров**) обеспечит Вам отличный результат.

Система распыления очистительной жидкости с электронным управлением требует только подключения к системе подачи сжатого воздуха с давлением 3 бара и подключения электричества 24 В/110 В/230 В.

На фотографии 1 Вы видите установку системы снаружи кожуха перед фуговальным агрегатом, с использованием соответствующего крепежа. Этот крепеж соединен напрямую с упорной линейкой, что обеспечивает правильное положение тонких форсунок, когда заготовка меняет свое положение. С противоположной стороны станка

устройство соединено с помощью соответствующего крепежного кронштейна со станком. В нашем ассортименте также есть специальные фиксаторы, соответствующие Вашим особым потребностям.

На фотографии 2 наглядно представлена установка устройства внутри кожуха, перед фуговальным агрегатом, с использованием соответствующего крепежного кронштейна. Наши тонкие форсунки не подвержены воздействию пыли и поэтому могут использоваться непосредственно перед инструментом. Разделительные жидкости RIEPE® подходят ко всем имеющимся в продаже клеям.

Для станков с пост- или софтформингом используется наша **термостойкая разделительная жидкость TH97®**. Эта специальная жидкость может проходить без каких-либо проблем через зоны нагрева, не теряя при этом своих свойств.



1

Система распыления разделительной жидкости снаружи кожуха, на направляющей



**РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ
ЖИДКОСТЬ LPZ/II®**

Зона применения: Перед форматной фрезой

Канистра (литры): 30 | 200 | 1000

Цвет: Прозрачный



**РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ
ЖИДКОСТЬ TH97®**

(высотермостойкая)

Зона применения: Перед форматной фрезой

Пример: Постформинг | софтформинг

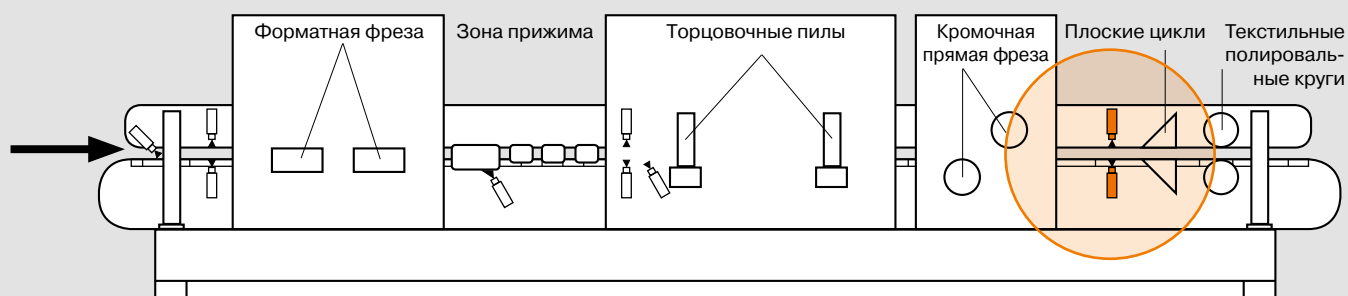
Канистра (литры): 30 | 200 | 1000

Цвет: Прозрачный



2

Система распыления разделительной жидкости внутри



Система распыления очистительной жидкости с электронным управлением

С помощью соответствующей системы распыления очистительная жидкость LP163/93® наносится на верхнюю и нижнюю стороны кромки заготовки. Благодаря нанесению чистящего средства с последующим полированием, удаляются нанесенное на входе разделительное средство и остатки клея.

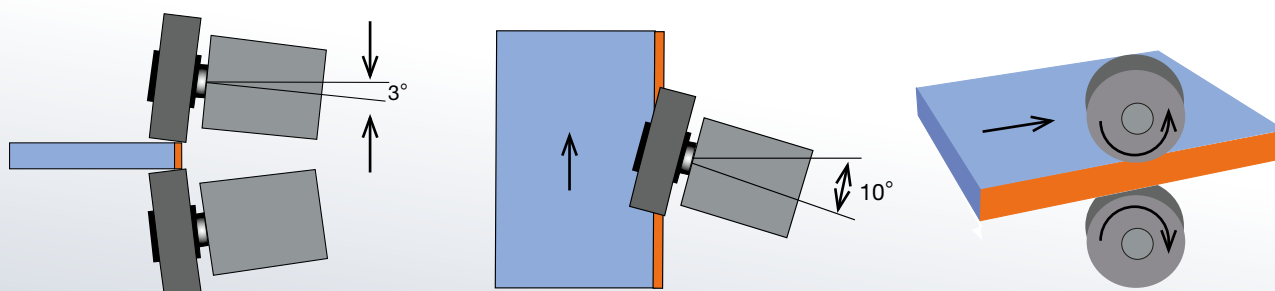
Далее данная установка охлаждает клеевой шов и кромку. Наносимая жидкость значительно уменьшает образование тепла при полировке. Остатки прилипшего клея на швах полностью отсутствуют. Радиус кромки полируется во влажном состоянии с помощью специальной очистительной жидкости LP163/93®. За счет этого значительно снижается нагрев термопластика, и отсутствует необходимость в смазывании пластика.

Кроме того, радиус кромки становится таким же блестящим, как глянец поверхности заготовки. Остатки прилипшего клея на полировальных кругах полностью отсутствуют. **Результат: Абсолютно чистая кромка!**

Этого результата можно достичь, только если полировальный круг применяется без осцилляции и лишь с небольшим давлением. Полировальный круг должен быть настроен с наклоном 3° относительно заготовки, 10° относительно суппорта и с выступом 5 мм сбоку относительно кромки заготовки. Направление вращения при этом соответствует направлению движения заготовки, что уменьшает нагрев!

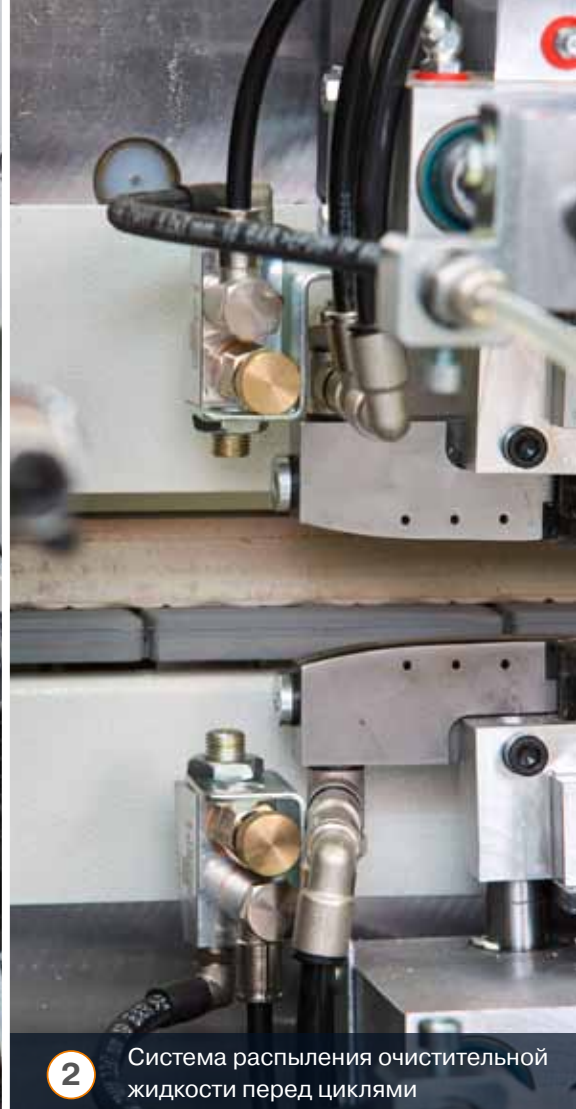
При установленных на данный момент циклях с копируемыми полозьями средние очистительные форсунки размещаются прямо перед циклями (см. Рисунок 2). Благодаря этому остатки клея не прилипают к копируемым полозкам и циклям.

Расход на одну тонкую форсунку составляет < 1 литра на 5000 погонных метров. Распылителю очистительной жидкости с электронным управлением требуются только подключение к системе подачи сжатого воздуха с давлением 3 бар и подключение электричества 24 В/110 В/230 В.

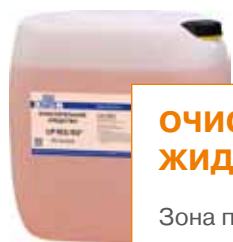




1 Система распыления очистительной жидкости перед полировальными кругами



2 Система распыления очистительной жидкости перед циклами

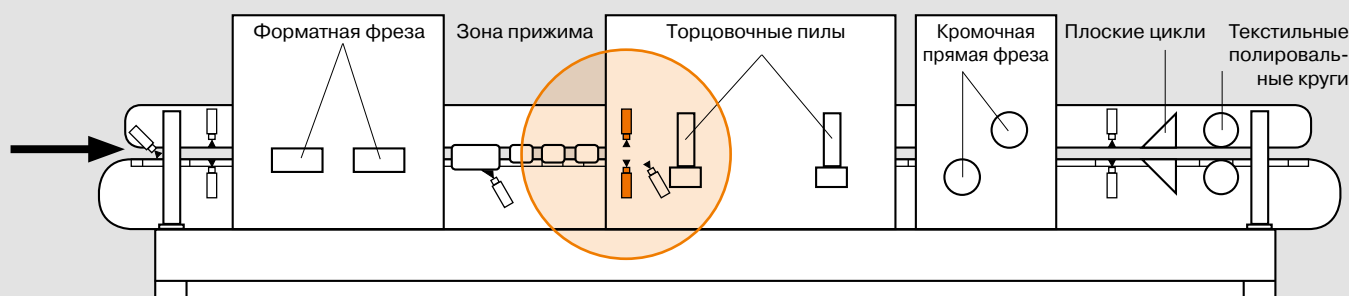


ОЧИСТИТЕЛЬНАЯ ЖИДКОСТЬ LP163/93®

Зона применения: Перед текстильными полировальными кругами / циклами

Канистра (литры): 30 | 200 | 1000

Цвет: Красный



Система распыления антистатик/охлаждающей жидкости в камере, перед радиусными фрезерными узлами

Антистатик/Охлаждающая жидкость, необходимая для работы с ПУР клей-расплавами

Отличным дополнением к системе распыления разделительной жидкости, установленной в области подачи станка, и к системе распыления очистительной жидкости, установленной на выходе станка, является система распыления антистатик/охлаждающей жидкости. Она может быть установлена после последнего прижимного ролика, перед торцовочной пилой или перед радиусными фрезерными узлами.

Антистатик/Охлаждающая жидкость LP289/99® распыляется непосредственно после приклеивания кромки на верхнюю и нижнюю краевую область заготовки (клеевой шов) при помощи форсунок RIEPE®. Как результат, поверхность клеевого шва гораздо быстрее отверждается (неизбежно для ПУР).

Образование клея на инструментах заметно уменьшается и, следовательно, клей больше не переносится на кромочный материал. Более длительный срок службы инструмента также является положительным побочным эффектом.

Кроме того, кромочный материал статически разряжается. Копирующие ролики и заготовки остаются чистыми, без сколов, так как сколы непосредственно отсасываются.

Кроме того, с кромки и области кромки заготовки снимается электростатическое напряжение. Копировальные ролики и заготовки не притягивают опилки, образующиеся при фрезеровании материала, так как эти опилки напрямую удаляются системой аспирации.

В ходе фрезерования (кромочного фрезерования) кромки АБС, ПП, ПВХ и т.д. имеет место образование статического напряжения на кромке и на прилегающей верхней и нижней сторонах заготовок.

Образовавшаяся стружка и опилки прилипают к кромке, а также к верхней и нижней сторонам панели, что негативно сказывается на работе расположенных далее копирующих роликов, тем самым снижая точность и качество последующего циклевания и фрезерования.

Эта система сразу придет к Вам на помощь!



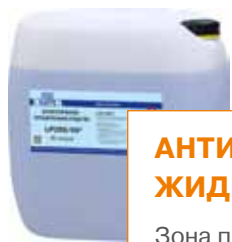
1

Система распыления антистатик-охлаждающей жидкости снаружи кожуха, за последним прижимным роликом



2

Система распыления антистатик-охлаждающей жидкости внутри кожуха, перед торцовочными пилами



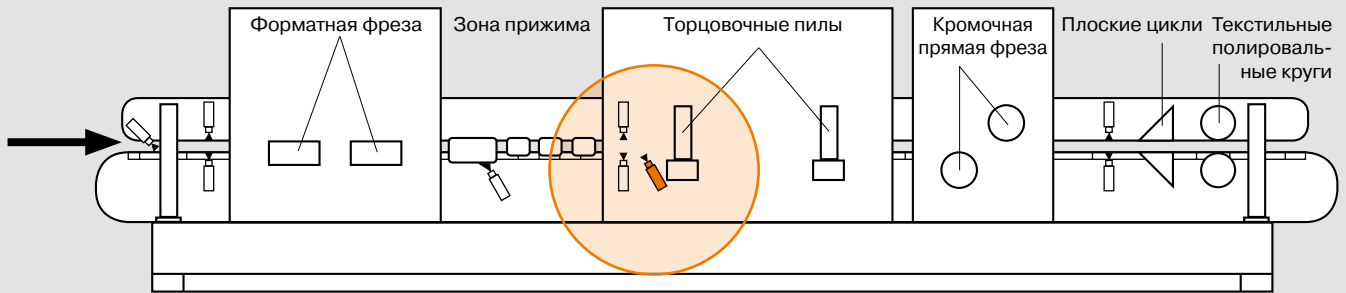
АНТИСТАТИК-ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ LP289/99®

Зона применения: Nach Andruckzone
Канистра (литры): 30 | 200 | 1000
Цвет: Синий



ОХЛАЖЛАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ WZG12

Зона применения: После зоны прижима (Акриловые кромки)
Канистра (литры): 30 | 200 | 1000
Цвет: Синий



Система **распыления разделительной жидкости** с электронным управлением для увлажнения кромки

Система распыления антистатик-охлаждающей жидкости может быть оснащена дополнительной тонкой форсункой. С помощью этой тонкой форсунки **разделительная жидкость NFLY®** распыляется по бокам на поверхность кромки. Увлажненная кромка/пленка перемещает разделительную жидкость дальше. Таким образом, удастся избежать повреждений и следов на чувствительных кромках, обусловленных воздействием копируемых/антифрикционных башмаков.

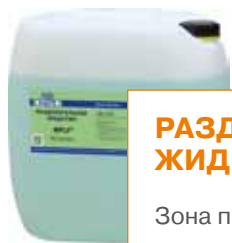
Кроме того, это препятствует отделению защитной пленки от кромки.

Доступно и в качестве отдельного решения (см. Рисунок 2).



1 Система распыления антистатик-охлаждающей жидкости с третьей тонкой форсункой для бокового увлажнения кромки

2 Отдельное решение для бокового увлажнения кромки



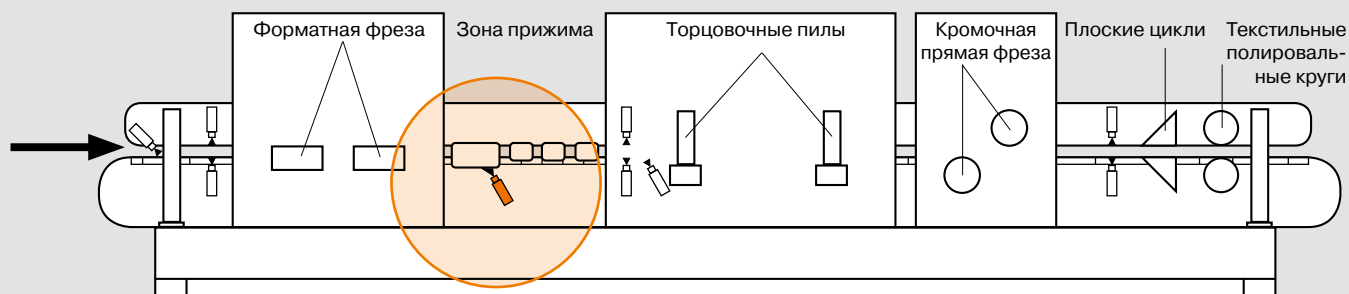
РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ ЖИДКОСТЬ NFLY®

Зона применения: Прижимной ролик
| кромка/ защитная
пленка | копировальные/
антифрикционные баш-
маки | инструменты

Gebinde (Liter): 30 | 200 | 1000 | Аэро-
золь

Цвет: Зеленый





Система **распыления разделительной жидкости** с электронным управлением для **прижимного ролика**

Через тонкие форсунки данного распылителя с электронным управлением **разделительная жидкость NFLY®** наносится на прижимной ролик. Это осуществляется с помощью настраиваемых временных интервалов. Продолжительность распыления составляет около 3 секунд. Благодаря этому клей не прилипает к прижимным роликам. Отпадает необходимость очистки вручную. Затем разделительная жидкость с кромки переносится на последующие прижимные ролики либо антифрикционные башмаки. Для станков с горячим воздухом / лазерных станков применяется разделительная жидкость LP120/12, поскольку она была специально разработана для использования на участках с нагреванием.

ПОСТ-/СОФТФОРМИНГ:

При обработке типа пост-/софтформинг перед антифрикционными башмаками наносится разделительная жидкость NFLY® непосредственно на верхний слой. Специальная разделительная жидкость переносится на антифрикционные башмаки для образования слоя скольжения. Благодаря этому, выступившие наружу остатки клея не прилипают к антифрикционным башмакам и заготовке. В результате, при использовании технологии пост-/софтформинг достигается значительное улучшение качества обработки.



1 Система распыления разделительной жидкости для увлажнения прижимного ролика в определенные временные интервалы

2 Разделительная жидкость NFLY



РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ ЖИДКОСТЬ NFLY®

Зона применения: Прижимной ролик | кромочная лента/ защитная пленка | копировальные/антифрикционные башмаки | инструменты | Werkzeuge

Канистра (литры): 30 | 200 | 1000 | баллон с аэрозольной головкой

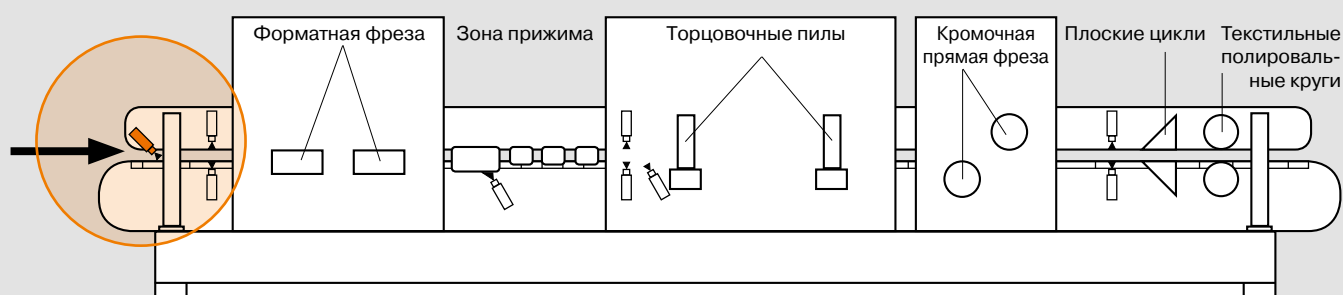
Цвет: Зеленый

РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ ЖИДКОСТЬ LP120/12

Зона применения: Прижимной ролик, зоны нагрева (аппараты горячего воздуха/ лазерные станки)

Gebinde (Liter): 30 | 200 | 1000

Цвет: Прозрачный



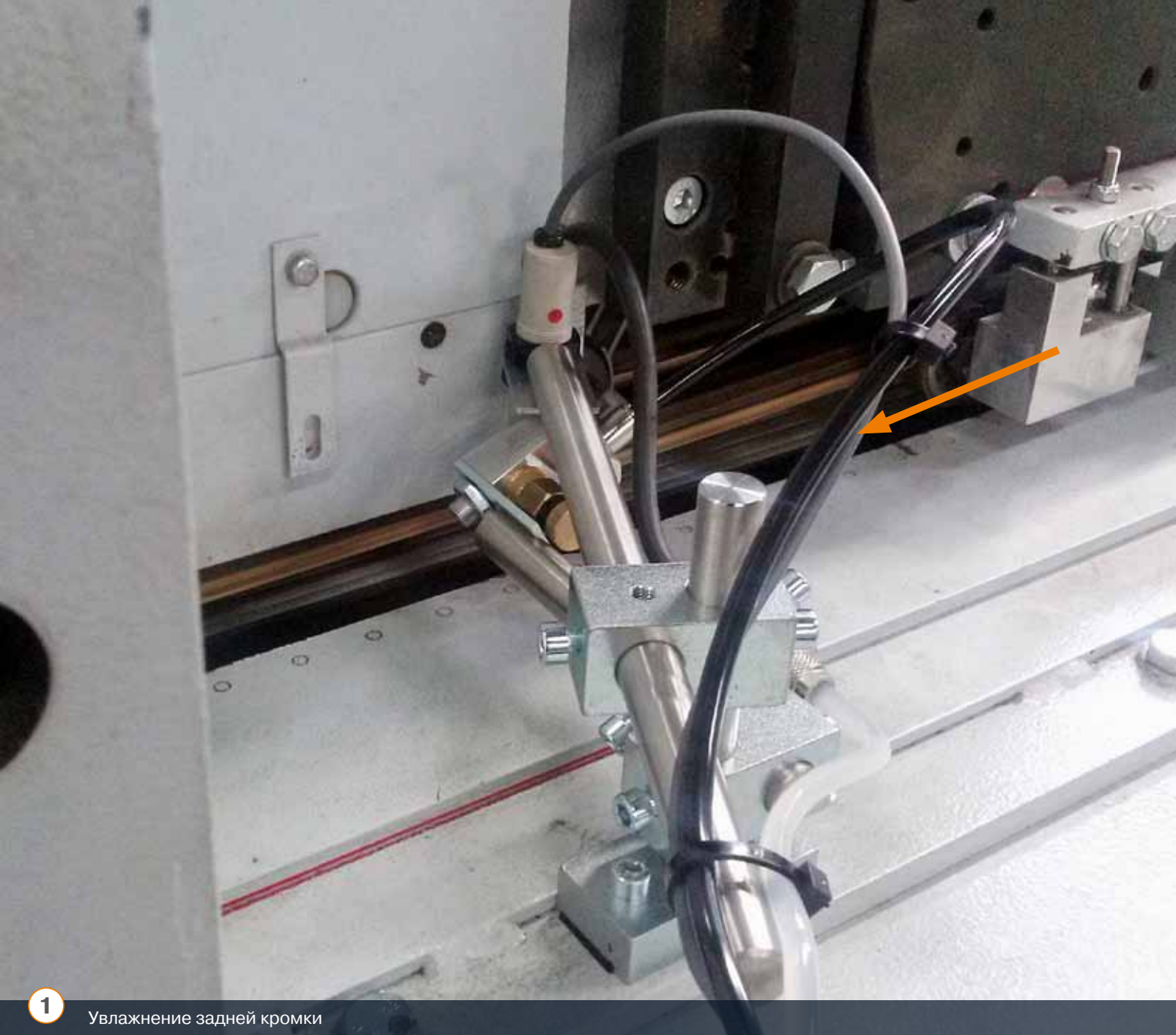
Система **распыления разделительной жидкости** с электронным управлением **для передней и задней кромки** (Кромка для угловых соединений)

Разделительная жидкость LP113/03® с помощью специального устройства (Рисунок 1) наносится на уже приклеенную продольную кромку в угловой области, чтобы предотвратить прилипание выступающие наружу остатков клея при поперечном склеивании в угловой области. На фотографии 1 Вы видите тонкую форсунку, которая распыляет разделительную жидкость LP113/03® по направлению перемещения на заднюю кромку.



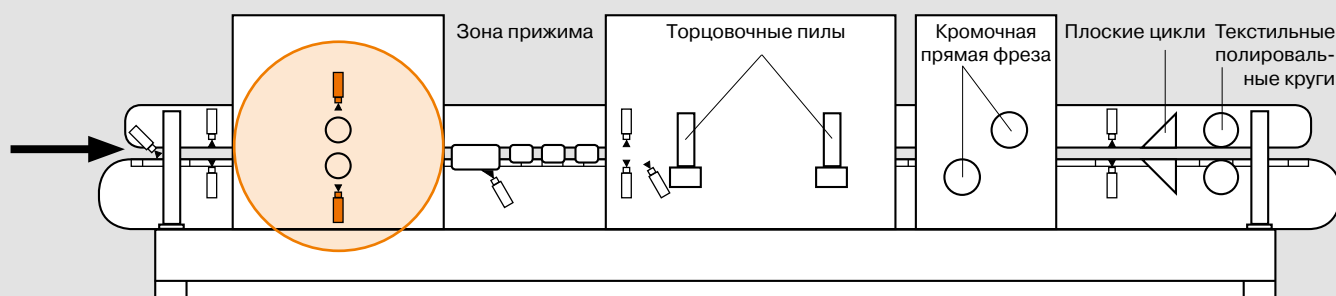
РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ ЖИДКОСТЬ LP113/03®

Зона применения: На входе станка
 Канистра (литры): 30 | 200 | 1000
 Цвет: прозрачный



1

Увлажнение задней кромки



Система **нанесения разделительной жидкости** с электронным управлением с помощью ролика

В случае специальных требований (напр. станки без агрегата форматной обработки) применяется изображенное на фотографии роликосое устройство нанесения, устанавливаемое перед участком подачи кромки в станок. Наносящий ролик смачивается через тонкую форсунку специальной разделительной жидкостью RIEPE®. Далее ролик наносит разделительную жидкость точно на кромку заготовки. В результате разделительная жидкость не соприкасается с еще необработанным торцом детали и поэтому процесс оклеивания не подвергается негативному воздействию. Благодаря разделительной жидкости выступающие наружу остатки клея более не приклеиваются к заготовке.



РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ ЖИДКОСТЬ LPZ/II®

Зона применения: область входа станка

Канистра (литры): 30 | 200 | 1000

Цвет: Прозрачный



1

Система нанесения разделительной жидкости с электронным управлением с помощью ролика



Устройство автоматической подачи воска

С помощью процесса полировки для поточных установок обработанный радиус кромки доводится полировальным узлом до высокого глянца. Восковой брусок фиксируется двумя зажимными цилиндрами. При включении 5/2-ходового клапана подающие цилиндры перемещают восковой брусок на щетку для нанесения воска.

После того как заканчивается установленный на реле времени интервал (ок. 3 сек.), 5/2-ходовой клапан переключается, и восковой брусок возвращается обратно в исходное положение.

Наносимое количество воска следует дозировать через центральный винт с рифленой цилиндрической головкой (диапазон настройки от 0,2 – 2мм). Вращение влево увеличивает количество наносимого воска, вращение вправо сокращает количество воска. Рекомендуемое количество наносимого воска составляет 0,2 – 0,3 мм.

Данную систему переоборудовать невозможно.

В систему входят:

- Устройство автоматической подачи твердого воска WZG
- Брусок твердого воска RWR1770
- Текстильно-сизалевый полировальный круг WZG 160/25/50мм
- Текстильный полировальный круг WZG 160/20/50 мм
- Жидкость для удаления воска LP175/11
- Охлаждающая жидкость WZG12



Высокий глянец без видимой рамки. Устройство полировки.

Ручное устройство полировки было разработано специально для удовлетворения требований по достижению зеркального блеска радиусных зон.

С помощью устройства полировки можно быстро, экономно и без высоких инвестиционных затрат изготавливать высокогляцевые детали без видимой рамки.

Компактная конструкция устройства полировки гарантирует удобное и надежное расширение Вашего производства.

Заготовка, изготовленная на кромкооблицовочном станке, направляется вдоль рольганга и полируется тремя полировальными кругами с наклоном под углом 45 градусов.

Это происходит в результате равномерного перемещения заготовки в продольном направлении справа налево. Регулярная замена полировальных кругов гарантирует надежность процесса полировки.

Специальный твердый воск наносится вручную на сизалевый круг и оттуда переносится на заготовку.

Для более длинных деталей устройство полировки можно оборудовать дополнительными роликовыми дорожками с правой и левой стороны.

Обзор устройства полировки

- Система ручной полировки
- Гибкое в применении
- Низкие инвестиции
- Соответствующие комплектующие
- Возможность расширения





Система распыления с электронным управлением для увлажнения шпона

Решение проблем окутывания профилей
(линии окутывания и кромкооблицовочные станки)

С помощью данного электронного увлажняющего устройства через тонкие форсунки водовоздушная смесь разпыляется на полосы из шпона. Непосредственно перед нанесением на профильную заготовку производится нанесение жидкости тонким слоем на полосу из шпона, за счет чего она становится эластичной, что предотвращает ее разрыв в проблемных зонах.

На рисунке Вы видите устройство с тонкими форсунками и соответствующим электронным блоком управления. Полоска из шпона аккуратно смачивается от начала до конца. При обработке широких поверхностей (окутывание) имеется возможность подключения дополнительных блоков с тонкими форсунками.





Текстильные и сизалевые полировальные круги для обработки кромок

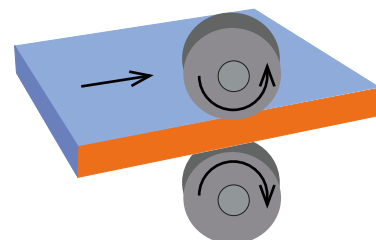
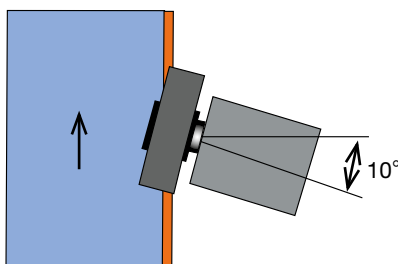
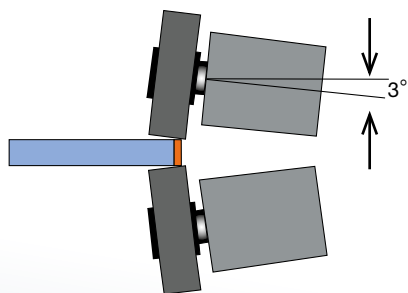
Сочетание полировального круга с разделительной и очистительной жидкостями RIEPE®:

Единственная возможность получить совершенно чистую кромку панели – это использовать комбинации разделительных и очистительных жидкостей RIEPE®, когда полировальные круги не колеблются, а работают с небольшим нажимом. Полировальный круг должен быть настроен с наклоном 3° относительно заготовки, 10° относительно суппорта и с выступом 5 мм сбоку по отношению к кромке заготовки. Направление вращения - в попутном направлении движения заготовки, чтобы уменьшить нагрев.



Настройка тканевых полировальных кругов

- 3° наклон к панели (вертикально)
- 10° к балке (если возможно)
- 5 мм боковой выступ к краю обрабатываемой детали
- 1400 об/мин электродвигателя (если возможно)
- без осцилляции
- направление вращения попутное





Текстильные и сизалевые полировальные круги

Полировальные круги текстильные

Текстильные полировальные круги, которые можно найти у нас, отличаются высоким качеством материала. Они состоят из 2 x 14 слоев ткани и поэтому очень стабильны внутри. В результате удается избежать растягивания полировальных кругов по радиусу кромки.

В сочетании со специальной очистительной жидкостью LP163/93® радиус кромки полируется таким образом, чтобы ее глянец соответствовал гляncу поверхности. Срок службы полировальных дисков значительно увеличивается в результате использования очистительной жидкости LP163/93®.

Результат:

- Полирование кромочного материала
- Уменьшение побеления при нагрузке
- Радиус кромочной ленты подгоняется под глянец поверхности заготовки

Доступные размеры:

Внешний диаметр мм	120 / 140 / 160 / 190
Ширина мм	11 / 20 / 25
Отверстие мм	11 / 19 / 40 / 50 / 55

(Дополнительные размеры по запросу)

Текстильно-сизалевые полировальные круги: 3:1

Текстильно-сизалевые полировальные круги представляют собой щетки с литым сердечником.

Сизалевые круги состоят последовательно из 3-х слоев ткани и 1-го слоя сизаля. Используемая в сизалевом круге ткань служит для впитывания ранее нанесенной очистительной жидкости LP163/93®. Радиус подгоняется под глянец поверхности заготовки.

Текстильно-сизалевые полировальные круги подходят для обработки любого типа кромочного материала из термопластика. Кроме того, они отличаются более долгим сроком службы.

Использование текстильно-сизалевых полировальных кругов при обработке тонких кромок (< 1 mm), в сочетании со специальной очистительной жидкостью LP163/93® обеспечивает следующий

Результат:

- удаление свесов кромки
- удаление заусенцев кромочной ленты (удобно держать)
- Полирование кромочного материала
- Уменьшение побеления при нагрузке
- Радиус кромочной ленты подгоняется под глянец поверхности заготовки



Доступные размеры:

Внешний диаметр мм	120 / 140 / 160 / 190
Ширина мм	11 / 20 / 25
Отверстие мм	11 / 19 / 40 / 50 / 55

(Дополнительные размеры по запросу)



Lube Pen

Умное решение для направляющей

Проблема:

Направляющая на входе кромкооблицовочного станка служит для правильного позиционирования заготовки на транспортере. Заготовка сначала ровно прижимается к направляющей на входе с кромкой, которую необходимо будет приклеить, а затем подается на транспортер по направляющей.

Перед этим процессом на направляющую обычно наносят смазку, для того чтобы заготовка могла плавно переместиться в область обработки станка. На многих производствах используется неподходящая смазка, например, на основе силикона, которая неаккуратно распыляется на направляющую. Это, прежде всего, приводит к загрязнению области подачи станка. Важные элементы, такие как, например, звенья транспортера или резиновые компоненты могут получить повреждения.

Решение:

Благодаря губке-аппликатору RIEPE® Lube Pen обеспечивает точное и прямое нанесение смазки на направляющую. Эта новая, несложная и эффективная разработка улучшает дальнейший процесс работы на кромкооблицовочном станке.

- Точное нанесение с помощью губки-аппликатора
- Проста в обращении
- Щадящая альтернатива традиционным смазкам
- Отсутствие загрязнения на входе в станок



LUBE PEN

Зона применения: Направляющая
Канистра: 100 мл
Цвет: Прозрачный



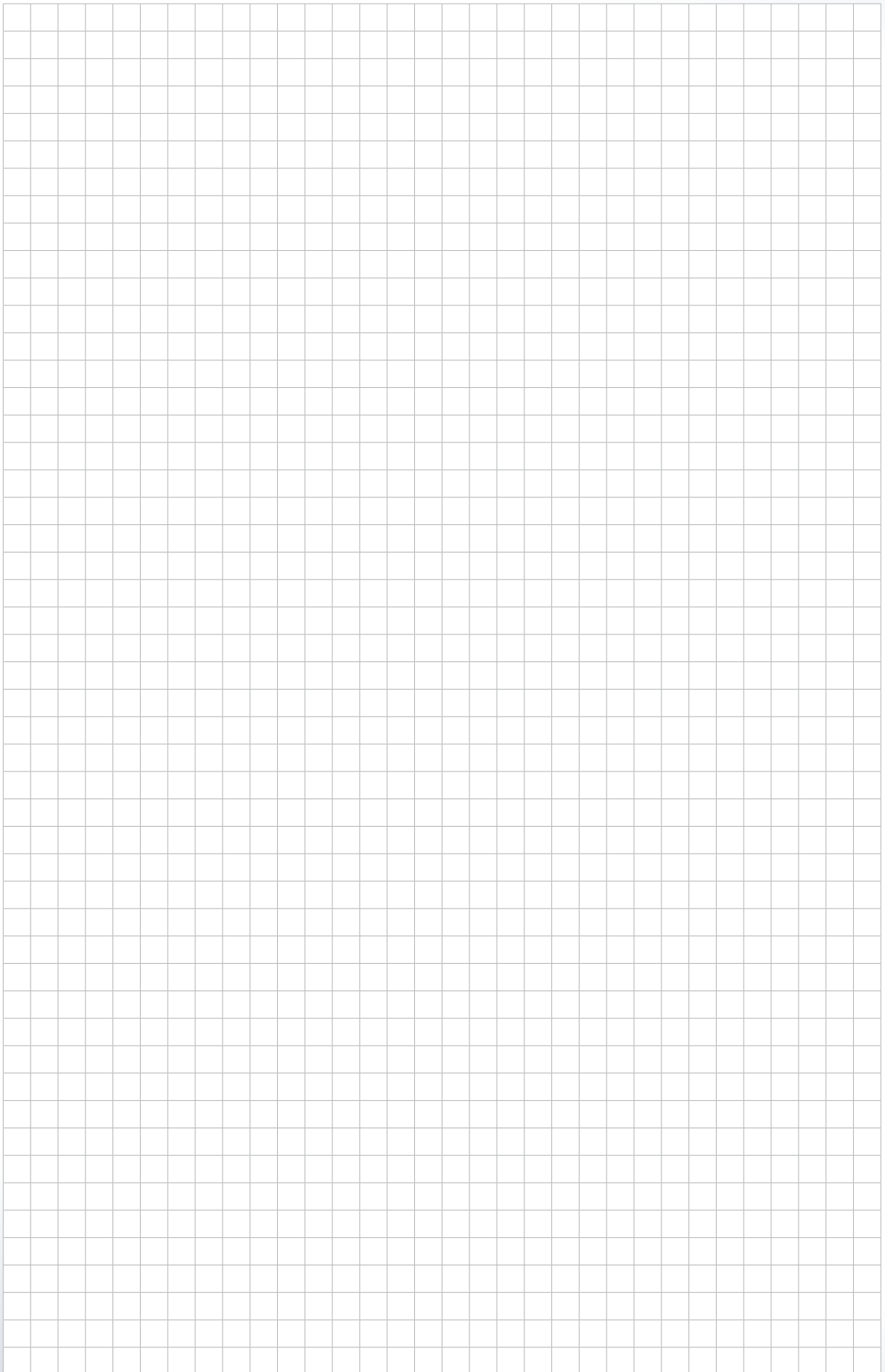
**MADE IN
GERMANY**

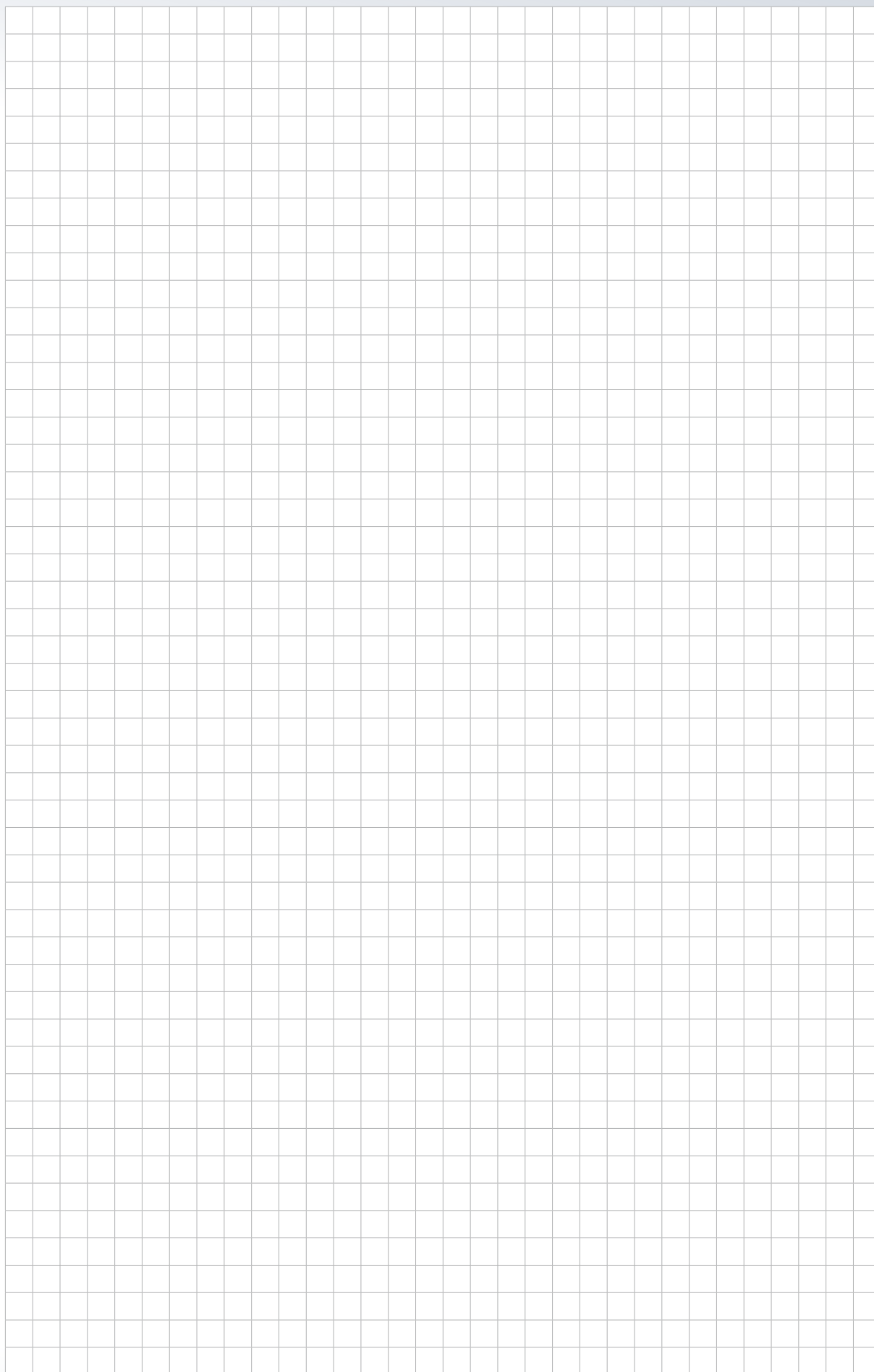
Заправочная станция Безопасное хранение и заправка

Заправочная станция RIEPE® предназначена для безопасного обращения с разделительной-, очистительной- и антистатик-охлаждающей жидкостями. Вот уже более 30 лет компания RIEPE® перерабатывает и производит высококачественные химические средства для процесса кромко-облицовки и обладает обширными знаниями в сфере обращения с опасными грузами.

Заправочная станция RIEPE® - это приспособление для безопасного хранения и заправки канистр различного размера.

- Для канистр различных размеров
- Компактные размеры
- Съемный приемный резервуар
- Жесткая конструкция
- Нержавеющий материал







www.riepe.eu



mdm-techno.ru

Москва (495) 788-44-75 :: Екатеринбург (343) 256-49-40/41/42/30
Ижевск (3412) 79-30-79/80-28/73-98 :: Иркутск (3952) 48-57-61/62
Казань (843) 512-02-35/25 :: Киров: (8332) 74-44-08
Краснодар (861) 210-33-24/34-06/33-75 :: Красноярск (391) 204-08-07/06
Нижегород (831) 296-57-17/18 :: Новосибирск (383) 289-90-10/11/12
Пенза (8412) 22-31-47 :: Ростов-на-Дону (961) 311-71-37, (863) 209-83-93
Самара (846) 993-42-23/25, 993-41-96/97 :: Санкт-Петербург (812) 326-24-30
Уфа (347) 292-98-22/23 :: Хабаровск (4212) 46-70-85/95