



## BIESSE AKRON 440 HDI – JEDNOSTRANNÁ AUTOMATICKÁ OLEPOVAČKA HRÁN

Taliansky výrobca drevoobrábacích strojov **Biesse**, na Slovensku v zastúpení firmou **Tekma SK spol, s.r.o.**, v súčasnosti dodáva na nábytkársky trh v kategórii „entry level“ strojov radu **AKRON**. Svojou variabilnou konfigurovateľnosťou podľa potreby zákazníka sa stala veľmi populárnou ako v menších tak i stredne veľkých prevádzkach.



Práve model **Akron 440** spĺňa aj tie najnáročnejšie predstavy a požiadavky zákazníkov na stroj, ktorý dokáže opracovať dielce bez potreby akéhokoľvek dodatočného zásahu. To umožňujú dvojmotorové agregáty s bezkartáčovými „brushless“ digitálnymi motormi, od výrobcu vlastnej divízie **HSD Biesse**.



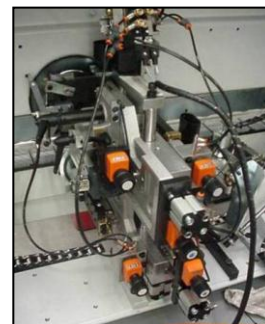
Výbava stroja zahŕňa **predfréz o výkone 2 x 3,5 kW**, ktorý hravo zvláda frézovanie až 3 mm z tvrdého masívneho materiálu (DB, BK) o výške 60 mm. V rámci predĺženia životnosti nástrojov je predfréz vybavený **systemom automatického centrovania** na stred výšky opracovávaného materiálu (zamedzenie opotrebovania vrstvou lamina na rovnakých miestach fréz pri rôznej výške materiálu). Tento systém umožňuje použitie rovnakej frézy na oboch rotoroch, čo taktiež prispieva k predĺženiu životnosti nástrojov pri pomere opotrebovania predná fréza 80% - zadná fréza 20%. Predfréz je samozrejme vybavený taktiež **nástrekom antiadhezívnej kvapaliny a ofukom dielca po frézovaní**.

**Jednotka nanášania lepidla (EVA/PUR)** je v štandarde vybavená troj-kilogramovou nádobkou. Dva termostaty (nádobka, nanášací valček) zaručujú optimálnu teplotu tavenia konkrétneho typu lepidla. Nanášací valček bez nutnosti mazania s vlastným kopírovačom pre nastavenie optimálneho množstva nanášaného lepidla. Prvý hnaný prítlačný valček je vybavený spojku pre dokonalú **synchronizáciu rýchlosti dielca a nanášanaj pásiky/náglejku**. Ostatné dva prítlačné valčeky svojim špecifickým tvarom zabezpečujú dokonalý **prítlak okrajov nanášanaj hrany**.



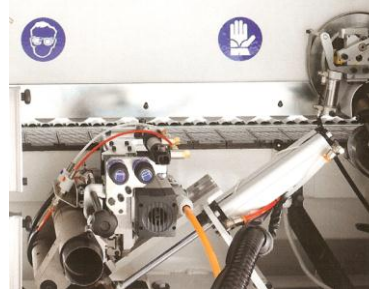
Dvojmotorové **kapovanie o výkone 2 x 0,8 kW** vedené na štyroch lineárnych THK vedeniach je štandardne vybavené **automatickými systémami pre nastavenia uhla rezu** pri druhom prechode dielca (0-15°) a ponechania presahu pre rondomat.

**Jemná frézovacia jednotka** naklápatelná 0 – 25° je schopná opracovať 10 (12) mm hrubý masívny náglejok. Vo verzií stroja HK1 a H1 je jej **nastavovanie plne ovládateľné z HDI ovládacej dotykovej obrazovky** s presnosťou 0,01 mm vďaka servomotorom HSD.





**Multifunkčný dvojmotorový rondomat** vedený na štyroch lineárnych THK vedeniach má výkon 2 x 0,65 kW. Jeho multifunkčnosť spočíva vo frézovaní taktiež plochy, čím **nahrádza druhý samostatný frézovací agregát**. Štandardnou výbavou je **štvor-polohový „FAST SYSTEM“** pre nastavenie troch rôznych tenkých hrán a jednej hrubej hrany priamo z ovládania.



**Rádiusová cydlina** odstraňujúca stopy po rotačných nástrojoch z predchádzajúcich jednotiek je vybavená **prednými i vertikálnymi kopírovacími ložiskami**, systémom pre automatické vyradenie priamo z ovládania a odsávacím systémom s odpadovým boxom pre špony.

**Plošná cydlina** (tzv. škrabka lepidla) funguje na **princípe troch kopírovacích ložísk** so samostatným priskokom a **samostatným priskokom noža**. Vďaka využitiu digitálnej brushless technológie motorizácie dopravného pásu je stroj schopný načasovať odskok noža presne v najkritickejšom momente, kedy by mohlo dôjsť k zarezaniu do už nalepenej hrany pri druhom prechode dielca. Nastavená rovina rezu je ešte v tomto momente stále zabezpečená dvoma z troch kopírovacích ložísk. Samozrejmosťou je druhý **nástrek antiadhezívnej kvapaliny** na nože cydliny (1. na predfréze), pričom vďaka tvaru nožov cydliny stúpa ich životnosť trojnásobne.



V štandardnej výbave stroja sú taktiež **polohovateľné leštiace kotúče** pre dokonalé začistenie a vyleštenie hrany. V rámci farebnej stabilizácie tmavých hrán je možné stroj vybaviť taktiež **fénovacou jednotkou s nastaviteľnou teplotou vzduchu**.

Obsluha stroja je vďaka inovovanej **HDI „High Definition Interface“** dotykovej ovládacej obrazovke a samotnému softvérovému prostrediu, obsahujúcemu vlastné menu pre každú pracovnú jednotku jednoduchá a efektívna, čo výrazne minimalizuje prestoje v rámci pracovného cyklu pri prestavovaní stroja.

Zákl. tech. charakteristika AKRON séria 400	
Hrúbka olep. dielca	10 – 60 mm
Hrúbka pásky	0,4 – 3 mm
Hrúbka náglejku	0,4 – 10 (12) mm
Min. dĺžka olep. dielca	140 mm
Min. šírka olep. dielca (pri dĺžke nad 140 mm)	85 mm
Min. šírka olep. dielca (pri dĺžke nad 250 mm)	50 mm
Rýchlosť posuvu	12 (opcia 12 - 18) m/min.

#### Kolektív firmy Tekma SK, spol. s.r.o.

##### Kontakt:

Tekma SK, spol. s r.o.  
Hliník nad Váhom 40, 014 01 Bytča, Slovenská republika  
tel : +421 41 55 22 308  
fax: +421 41 55 22 348  
gsm: +421 918 385 156  
e-mail: [tekma@tekma.sk](mailto:tekma@tekma.sk)

TEKMA, spol. s r.o.  
Jiránkova 31, 61800 Brno, Česká republika  
Tel.: +420 548 212 320  
Fax: +420 548 211 345  
e-mail: [tekma@tekma.cz](mailto:tekma@tekma.cz)

TEKMA, spol. s r.o.  
Jiránkova 31  
618 00 Brno (CZ)  
IČO: 607 187 14  
DIČ: CZ60718714

tel. +420-548 212 320  
fax +420-548 211 345  
e-mail: [tekma@tekma.cz](mailto:tekma@tekma.cz)

TEKMA SK, spol.s r.o.  
Hliník nad Váhom 40  
014 01 Bytča (SK)  
IČO: 36778532  
DIČ:SK2022380635

tel. +421 41 55 22 308  
fax.+421 41 55 22 348  
e-mail: [tekma@tekma.sk](mailto:tekma@tekma.sk)