

Станки для нанесения клея

Выполнил: Вирфель Андрей

Назначение

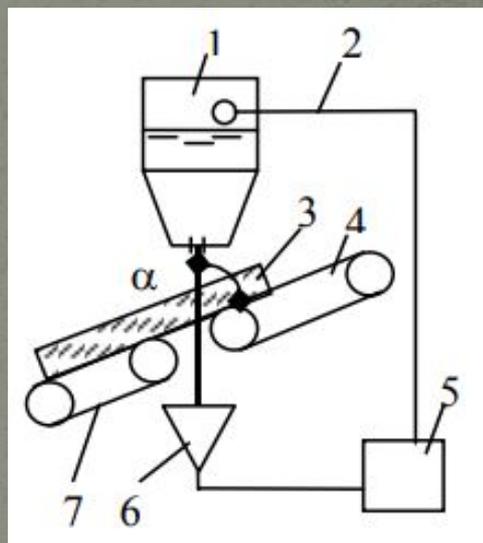
Назначение- для нанесения клея на поверхность фанеры

Виды

Наливной станок

Способ налива заключается в пропуске заготовки через вертикальную клеевую струю, вытекающую из донной щели наливочной головки.

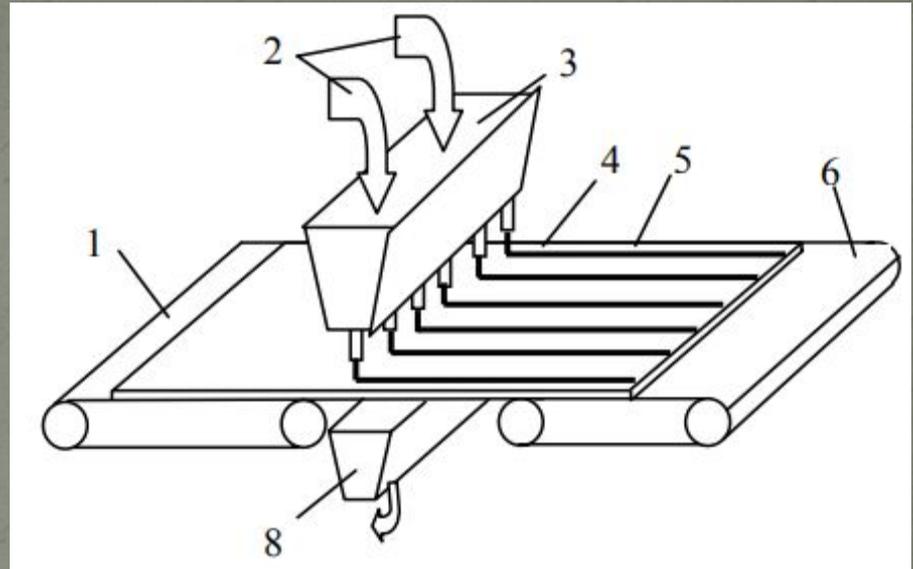
В наливочном станке клей подается насосом по трубопроводу 2 из резервуара 5 в наливочную головку 1 с регулируемой донной щелью. Из донной щели головки клей вытекает в виде сплошной широкой струи, падающей в лоток 6. Деревянная заготовка 3 транспортерами 4, 7 проносится через клеевую завесу. Клей ровной пленкой ложится на ее поверхность.



Описанный станок отличается простотой конструкции, в нем нет трущихся деталей. Он удобен в эксплуатации, так как не требует смазки, легко очищается от остатков клея, не требует перенастройки при изменении толщины заготовки. Регулирование расхода клея достигается изменением скорости подачи заготовок.

Экструзионный клеенаносящий станок

Из экструзионных наиболее изученными являются сопловые клеенаносящие станки с разравнивающим вальцом. Станок включает два транспортера 1 и 6, экструзионную головку 3 с трубопроводами 2 для клея и сжатого воздуха и соплами 4.

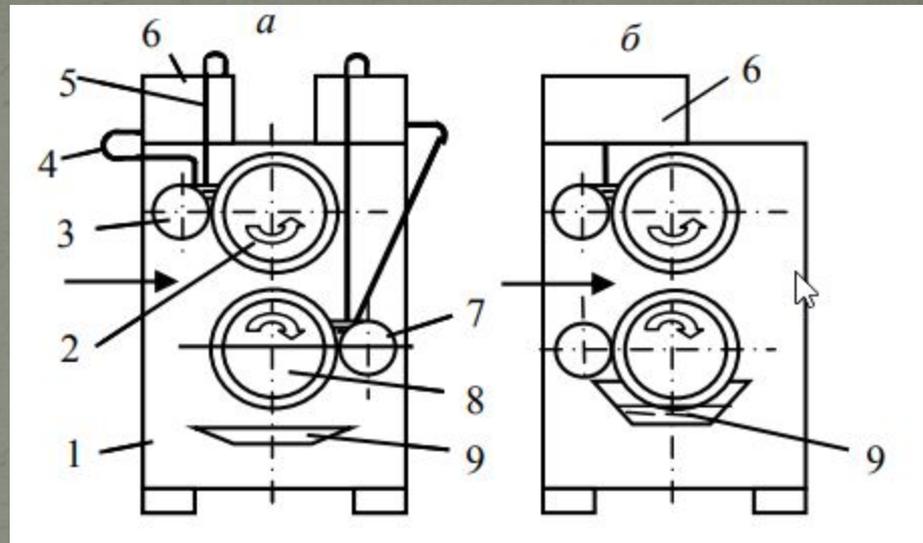


Сбоку от транспортера смонтированы разравнивающие вальцы 7, а под экструдером 3 расположен сборный лоток 8 для клея. При работе станка клей из экструзионной головки 3 выдавливается сжатым воздухом через сопла 4 и в виде жгутиков падает в сборный лоток 8. Если транспортеры 1 и 6 будут подавать заготовку, то жгуты 5 упадут на нее. Количество клея в жгутике около 10...12 г/м. При подаче заготовки в разравнивающие вальцы 7 клей равномерно распределяется по поверхности.

Данный способ нанесения клея позволяет регулировать его расход в широких пределах. Если клей предварительно вспенен, создается возможность снизить его расход и повысить прочность склеивания.

Контактный станок

Среди станков для нанесения клея на горизонтальные плоскости наибольшее распространение получили станки с контактным способом переноса клея. Они выполняются как односторонними, когда клей переносится чаще всего только на нижнюю часть заготовки, так и двусторонними, когда клей наносится на обе пласти



Клеенаносящий вальцовочный станок включает станину 1, верхние 2 и нижние 8 клеенаносящие вальцы с соответствующими им дозирующими валиками 3 и 7. Под нижним вальцом обычно устанавливается корыто 9, а сверху на станине размещаются два бака 6 для клея, подаваемого самотеком к вальцам по трубопроводам 4. В системе клеепитания станка использован принцип гидрозатвора (рис. 10, а). Для этого баки 6 герметично закрыты крышками, а через них выходят воздухопроводы 5, нижние концы которых устанавливают на допустимом уровне клея в пространстве между наносящим и дозирующим вальцами.