

# Станки для нанесения клея

---

Выполнил: Вирфель Андрей

# Назначение

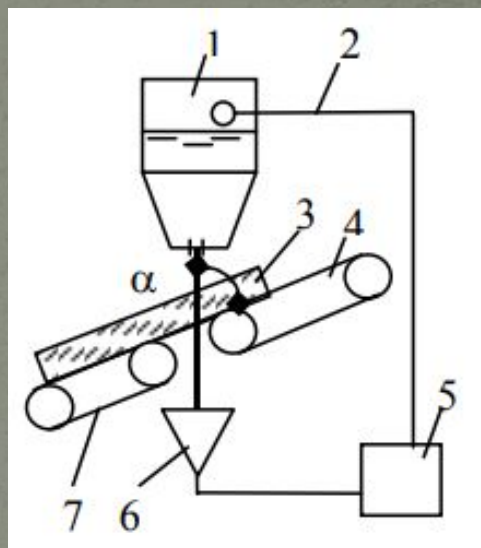
Назначение- для нанесения клея на поверхность фанеры

# Виды

## Наливной станок

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

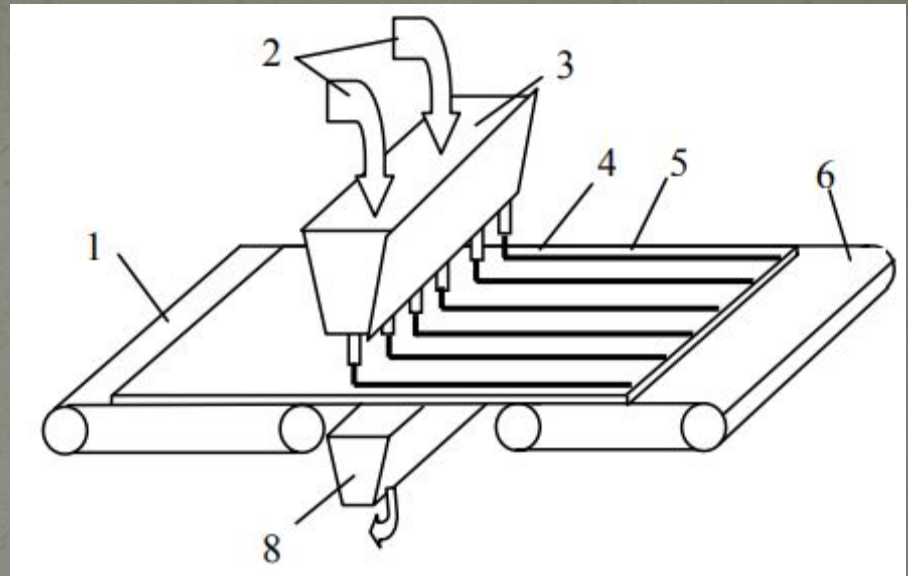
В наливочном станке клей подается насосом по трубопроводу 2 из резервуара 5 в наливочную головку 1 с регулируемой донной щелью. Из донной щели головки клей вытекает в виде сплошной широкой струи, падающей в лоток 6. Деревянная заготовка 3 транспортерами 4, 7 проносится через клеевую завесу. Клей ровной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

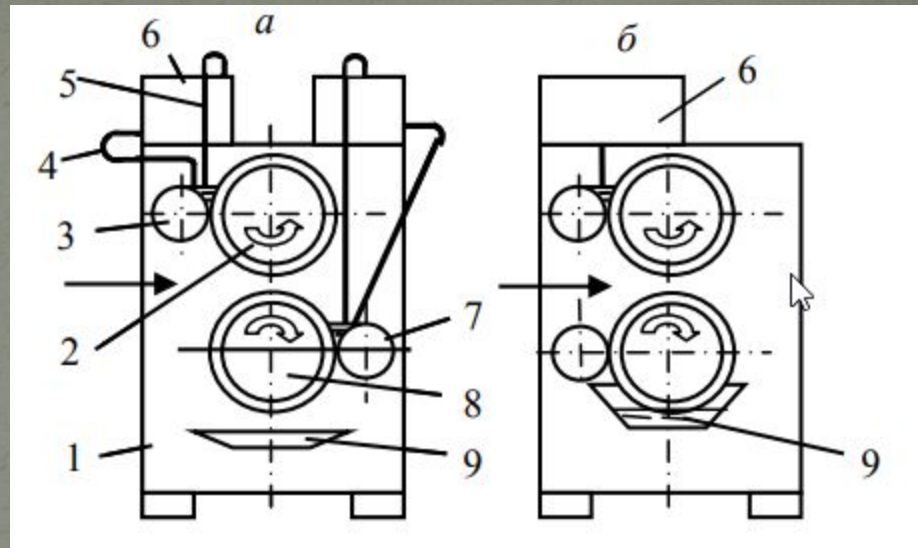


Сбоку от транспортера смонтированы разравнивающие вальцы 7, а под экструдером 3 расположен сборный лоток 8 для клея. При работе станка клей из экструзионной головки 3 выдавливается сжатым воздухом через сопла 4 и в виде жгутиков падает в сборный лоток 8. Если транспортеры 1 и 6 будут подавать заготовку, 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.