



# ЛИНИИ ДЛЯ ОБЛИЦОВЫВАНИЯ ПЛИТНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Сегодня, продолжая цикл статей об оборудовании фирмы Barberan S.A., мы поговорим о линиях для облицовывания плитных материалов методом каширования.

Но прежде всего необходимо разобраться с используемыми понятиями и терминами. О терминологии (в частности, о том, что такое каширование) много говорилось и писалось. В конце концов, многие авторитетные авторы сошлись во мнении (и мы с ним согласны), что кашированием следует называть процесс облицовывания различных материалов с использованием клея с последующим отверждением клеевого слоя различными способами.

В данной же статье мы выберем из всего разнообразия кашировальных процессов одну технологию – каширование плит облицовочными материалами из рулона в проходном режиме. Но даже в таких узких границах разнообразие комбинаций оборудования, предлагаемого компанией Barberan S.A. для каширования плитных материалов, огромно.

Кашировать плитные материалы (к которым мы можем отнести и плоские дверные полотна, и тонкие панели МДФ) можно с одной или с двух сторон с разными скоростями, используя различные виды клея. Облицовочными материалами при этом могут служить бумаги, плёнки ПВХ, CPL с различными свойствами. Всё это предъявляет определённые требования к конструируемому оборудованию и его узлам.

Идеальный процесс при кашировании дверного полотна с сотовым наполнением, собранного по каркасно-щитовой технологии с использованием

ПВА или УФ клея и CPL, предусматривает следующие операции:

- калибрование и шлифование собранных дверных полотен;
- обеспыливание заготовок;
- предварительный прогрев заготовок;
- нанесение клея на заготовку и его подсушивание;
- нанесение клея на облицовочный материал и его подсушивание;
- прикатывание облицовочного материала к пласти дверных полотен обрешеченным и горячим металлическим валами;
- разрезание облицовочного материала между заготовками;
- дополнительное прикатывание облицовочного материала одним или несколькими горячими металлическими валами, в зависимости от скорости подачи и типа клея. Валы могут быть с гравированной поверхностью, что придаст конечному изделию желаемую текстуру.

Все эти операции могут быть с успехом выполнены на Cistomer made – линии производства компании Barberan S. A.

Основной особенностью этой линии является наличие двух клеенаносящих узлов, каждый из которых наносит клей на разные материалы: один на пласти заготовок, другой на облицовочный материал. Идея такого расположения узлов состоит в следующем. Если клиент будет работать на ПВА клее, то он нанесёт на панель и на облицовочный материал меньшее количество клея, а значит, панель возьмёт в



**РУЧНАЯ КРОМКООБЛИЦОВОЧНАЯ МАШИНА RM2000 (Германия)**

- ✓ напряжение 220 В
- ✓ нанесение клея-расплава на кромку кромочный материал 0.4, 1, 2, 3 мм
- ✓ время разогрева 7–8 мин
- ✓ стационарное и мобильное использование
- ✓ скорость подачи 3,6 м/мин

**КОМПАНИЯ «КЕДР»**  
тел.: (8312)  
29-69-86, 29-69-61  
[www.tools.nnov.ru](http://www.tools.nnov.ru)



**freud**

Официальный представитель компании FREUD в России



**ZIMMERMANN**

**ПРИЖИМЫ**



себя меньшее количество влаги и её набухание в меньшей степени отразится на качестве изделий. Если же клиент применит УФ клеи, то на пласт панели будет наноситься отвердитель, который в своем составе вообще не имеет воды. В таком случае во втором клеенаносащем узле на облицовочный материал будет наноситься основа-смола.

Существенным преимуществом разделения узлов клеенанесения является конечное улучшение адгезивных свойств клеевого шва при наличии клея на обеих соединяемых поверхностях.

Линия представляет собой единую конструкцию из закреплённых на одной станине узлов и механизмов, выставленных и выровненных по уровню. Все приводы, узлы управляются и контролируются с одной консоли. Такой способ производства линии Customer made (сделано по заказу клиента), конечно же, увеличивает цену оборудования и готового продукта. Но овчинка в данном случае стоит выделки – за качество надо заплатить.

Customer made – линия может иметь специальные опции или свободные места для их будущих инсталляций, что позволит наиболее гибко выстраивать работу с учётом используемых материалов, а в дальнейшем даст возможность нарастить производительность линии, улучшить качество готового продукта.

Данный тип оборудования и технология, которую возможно внедрить на нём, становятся в настоящий момент наиболее правильным решением, которое выбирают ведущие европейские производители продуктов верхнего ценового сегмента. Вышеописанная линия не является серийным оборудованием, а потому, как уже сказано, стоимость её относительно высока. Односторонняя линия каширования с шириной нанесения до 1400 мм и скоростью подачи до 25 м/мин стоит около 8–10 млн рублей, включая все таможенные платежи и НДС. Однако в



линейке оборудования компании Barberan S.A. есть и типовые решения серийных узлов, сочетая которые, возможно собрать линию, исходя из своих потребностей. От некоторых узлов можно и отказаться, если это оборудование уже присутствует на фабрике заказчика. Такое решение задачи каширования с определёнными оговорками по качеству готового изделия, лёгкости настроек и обслуживания, используемым материалам и производительности является наименее затратным, а потому, конечно же, находит своих покупателей.



[www.negotiant.ru](http://www.negotiant.ru)

Москва:

(095) 797-8860 (многоканальный), (095) 450-6737,  
info@negotiant.ru

Санкт-Петербург:

(812) 118-6926, 324-4988, tdn.neva@negotiant.ru

Екатеринбург:

(343) 379-5842 (многоканальный), tdn.ural@negotiant.ru

**ТЕХНОЛЕС•М**

- ✓ Ребросклеивающие станки (метод зигзаг)
- ✓ Станки для соединения шпона встык
- ✓ Оборудование для поперечного склеивания шпона
- ✓ Станки для шипового соединения шпона
- ✓ Вспомогательное оборудование (гильотинные ножницы, станки для нанесения клея и др.)
- ✓ Расходные материалы

**KUPER**



## ПЕРЕДОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ РЕБРОСКЛЕИВАНИЯ ШПОНА

Москва, ул. Малахитовая, влад. 27, стр. 1  
тел./факс: (495) 742-68-69, 742-49-28  
[www.tehnoles.ru](http://www.tehnoles.ru) info@tehnoles.ru