



green
GLUING

PRODUKCJA MATERACY

Od kieszeni sprężynowych po gotowy materac.

PRODUKCJA KIESZENI SPRĘŻYNOWYCH

Wymagania

Aby spełnić wymagania związane z bardzo szybkim wzrostem popytu na materace z kieszeniami sprężynowymi, konieczne jest stosowanie systemów do aplikacji kleju, które dopasowane są do prędkości roboczej maszyny głównej jak i do formatów materacy. Produkcja sprężyn kieszonek jest osobnym procesem i nie należy do właściwego procesu produkcji materacy. Sprężyny wsuwane są do osobnych kieszeni materiałowych połączonych ze sobą. W ten sposób powstaje tzw. łańcuch kieszeni sprężynowych.

Nasze rozwiązanie

Po przecięciu, gotowe łańcuchy kieszeni są sklejane bokiem do siebie za pomocą przerywanej aplikacji kleju. W porównaniu z aplikacją ciągłą, aplikacja przerywana obniża znacznie koszty bez negatywnego wpływu na jakość.

Robatech oferuje różne rodzaje głowic klejowych, w zależności od prędkości roboczej maszyny jak i od formatu kieszeni sprężynowych. Głowice aplikujące mogą być wyposażone w różną liczbę dysz nanoszących ścieżki kleju, a poszczególne dysze mogą być elastycznie włączane lub wyłączane. Za pomocą dysz kątowych możliwe jest łatwe i optymalne ustawianie dokładnej pozycji aplikacji.

Jeśli dodatkowo wymagane jest zastosowanie włókny ochronnej, to istnieje możliwość przyklejenia jej do sprężyn kieszeniowych od góry jak i od dołu. Aby to zrobić, wystarczy za pomocą klucza obrócić dwie skrajne dysze kątowe.

Głowice aplikujące klej wyróżniają się precyzyjnym i powtarzalnym nanoszeniem śladu kleju. Izolacja CoolTouch zmniejsza ryzyko oparzenia personelu obsługującego. System pomiaru kleju AMS monitorujący na bieżąco zużycie kleju może być opcjonalnie zintegrowany z urządzeniem. System ten reguluje ilość naniesionego kleju co umożliwia klejenie przy użyciu minimalnej ilości kleju jednocześnie przyczyniając się do redukcji kosztów.

Zalety

- Swobodne regulowanie dysz aplikujących do specyfikacji produkcji
- Zwiększenie produktywności dzięki szybkiej zmianie formatu
- Perfekcyjnie sklezione sprężyny kieszeniowe dzięki precyzyjnej i powtarzalnej aplikacji
- Zoptymalizowane zużycie kleju i redukcja kosztów za pomocą systemu pomiaru kleju AMS
- Kontakt z klientem dzięki ogólnoświatowej sieci sprzedaży i usług serwisowych



Łańcuch kieszeni sprężynowych



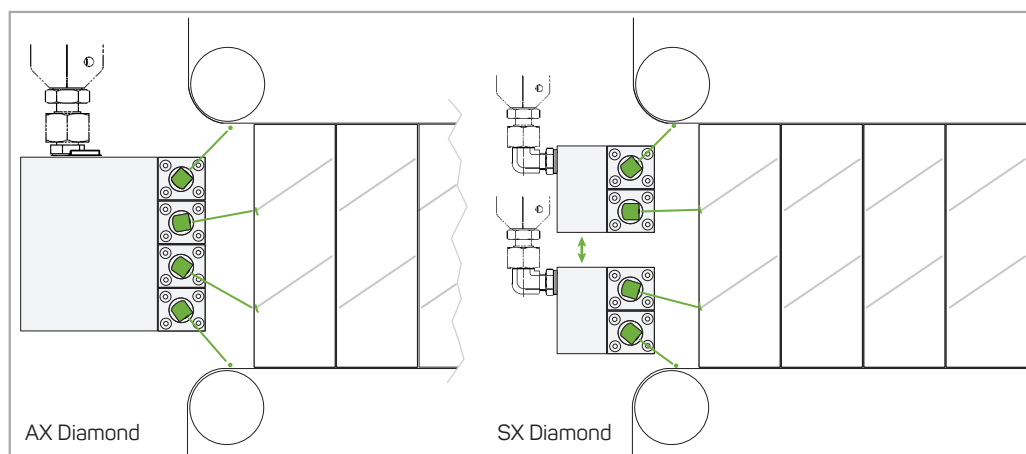
AX Diamond



SX Diamond



Regulowana kąt dyszy



AX Diamond

SX Diamond

PRODUKCJA MATERACY

Wymagania

Łóżko należy do najważniejszych mebli w gospodarstwie domowym. Podczas wyboru odpowiedniego materaca dużą rolę odgrywa komfort oraz jakość. Ze względu na coraz lepiej prosperującą branżę hotelarską i związanym z tym rosnącym zapotrzebowaniem na materace, przemysł materacowy stał się bardzo dynamicznym i dochodowym rynkiem zbytu. Ponadto, handel internetowy i produkcja Just-in-Time wymagają wydajnych, elastycznych i efektywnych kosztowo procesów produkcyjnych bez konieczności rezygnacji z wysokiej jakości.

Dzięki udanej współpracy z wiodącymi producentami maszyn w branży materacy, Robatech posiada wieloletnie doświadczenie i wie, co jest ważne. Niezależnie od sposobu aplikacji; czy jest to klejenie automatyczne czy ręczne, nakładanie ściegów czy napylenie jak i rodzaju produktu; materace z sprężynami kieszeniowymi, lateksowe lub piankowe - Robatech posiada odpowiednie rozwiązania.

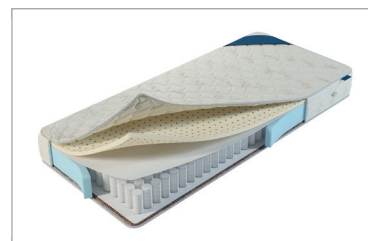
Aplikacja automatyczna

W pierwszym etapie na podłoże materaca nakłada się kilka odcinków kleju termotopliwego za pomocą głowicy wielośladowej. Zewnętrzne linie kleju służą do klejenia ramy, do której przymocowana jest wyściółka boczna. Wewnętrzne linie kleju przeznaczone są dla rdzenia materaca, który dobierany jest indywidualnie w zależności od typu materaca. Ściegu kleju mogą być aplikowane w liniach prostych lub falistych. Jeśli aplikacja kleju powinna obejmować większy obszar, stosuje się głowicę napylającą.

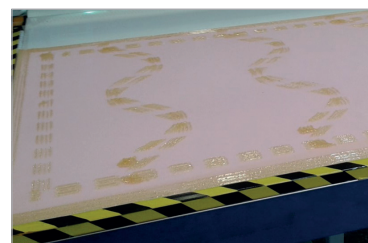
Po przyklejeniu ramy i rdzenia, dodatkowe warstwy pianki i podkładu są klejone za pomocą aplikacji natryskowej lub napylającej. Dostępne są różne głowice aplikacyjne i systemy które można elastycznie dopasować do wymagań klienta i prędkości maszyny. Dzięki opcjonalnemu systemowi pomiaru kleju AMS, zużycie kleju może być monitorowane i na bieżąco redukowane do minimum. Pozwala to znacznie obniżyć koszty i zapewnia precyzyjne oraz powtarzalne nakładanie kleju.

Zalety

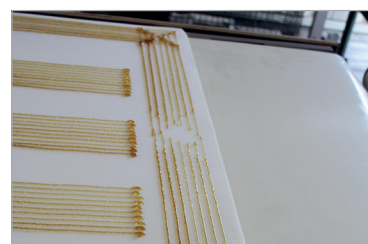
- Dokładna powtarzalność ilości kleju oraz wzoru aplikacji nawet przy zmiennej prędkości
- Zoptymalizowane zużycie kleju i redukcja kosztów dzięki systemowi pomiaru kleju AMS
- Dopasowany do Państwa wymagań asortyment głowic klejowych
- Kontakt z klientem dzięki ogólnoświatowej sieci sprzedaży i usług serwisowych



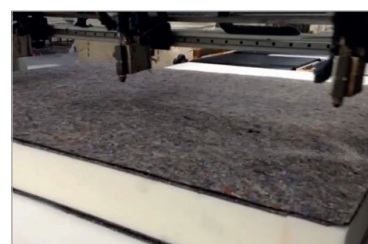
Budowa materaca



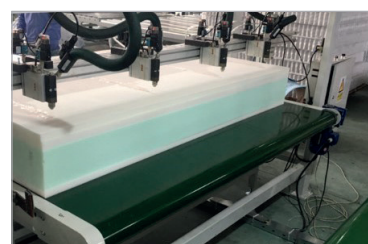
Nanoszenie ścieżek z odstępami



Proste nanoszenie ścieżek



Napylenie na filc



Napylenie na piankę

PRODUKCJA MATERACY

Ręczne nanoszenie kleju

Ręczne aplikatory do topienia na gorąco są stosowane w ręcznych procesach nanoszenia kleju przez pracowników. W zależności od wymagań i rodzaju pracy, ręczne aplikatory mogą być wyposażone w dysze do aplikacji śladów w postaci ścieżek lub rozpylonej. Aby zmniejszyć zmęczenie mięśni podczas ręcznej aplikacji kleju, uchwyty posiadają ergonomiczne regulacje dzięki czemu pistolety mogą być obsługiwane bez większego wysiłku. Aby zapewnić wydajne i ergonomiczne miejsce pracy, Robatech oferuje specjalne uchwyty i systemy odciążowe dla węży grzewczych. Możliwe jest również używanie kilku pistoletów podłączonych do jednego urządzenia topiącego.

Zalety

- Mniej zmęczenia rąk dzięki ergonomicznym pistoletom ręcznym
- Ułatwiona praca z pistoletami ręcznymi dzięki systemom odciążowym dla węży grzewczych
- Użycie jednego urządzenia topiącego dla kilku stanowisk pracy



Napylanie manualne



Pistolet ręczny EasyStar



Urządzenie topiące Concept

