

# INSTRUÇÕES PARA APLICAÇÃO DE FITAS DE BORDA EM COLADEIRAS AUTOMÁTICAS

---



## 1. Tupia de Entrada

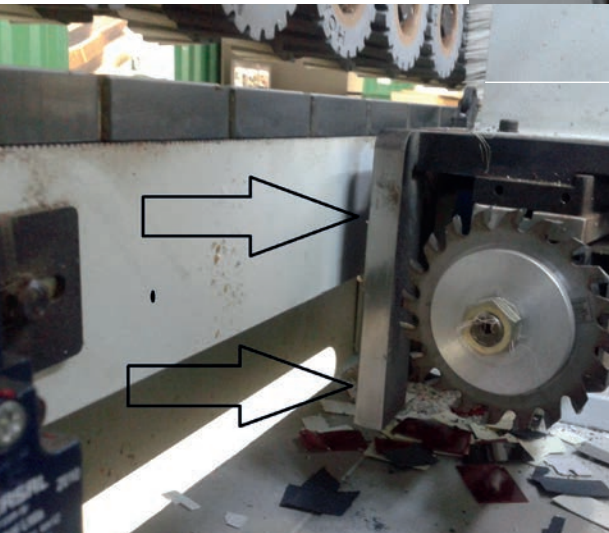
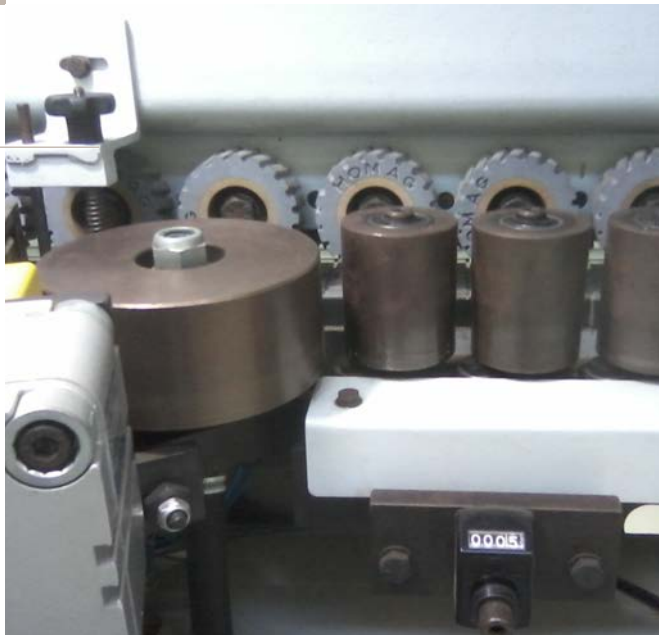
É onde é feito o alinhamento do painel. Normalmente, as fresas da tupa tiram entre 0,50mm a 1,00mm para ajustar pequenos defeitos que tenham saído da seccionadora que cortou o painel.

## 2. Coleiro e Eixo do Coleiro

É responsável pela aplicação de cola no painel. É muito importante ajustar a temperatura da cola conforme orientação do fabricante, para que ela derreta e seja alimentada corretamente no eixo onde será aplicada no painel. Deve-se aferir a quantidade de cola aplicada no painel, para que se consiga uma boa colagem das bordas. O excesso de cola sujará o painel nas faces de cima e de baixo, e a falta de cola não dará segurança para uma boa colagem.

## 3. Rolo Aplicador e Rolos Pressores

Realiza a junção da borda ao painel. Nesse conjunto, é necessário ajustar a pressão feita relacionada à espessura da borda. Por exemplo, para uma borda de 0,45mm de espessura, o rolo pressor deve estar regulado em 0,30mm, no mínimo, para exercer uma pressão para a borda fixar junto à cola. Para cada mudança de espessura esse grupo deve ser ajustado. Todos os rolos devem rodar no momento de aplicação e, caso isso não ocorra, há problema no ajuste ou na pressão das molas, que podem estar desgastadas assim como os rolos.

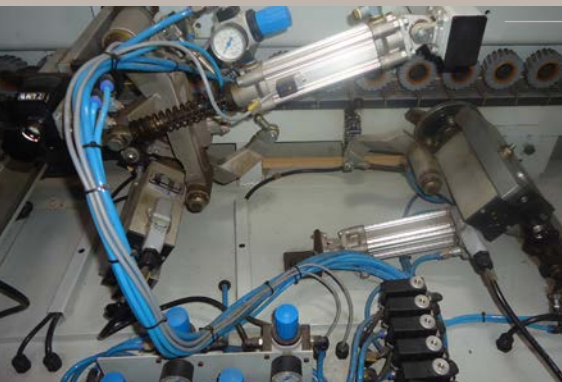


## 4. Destopadores

São responsáveis pelo corte do excesso de borda na entrada e saída do painel. Podem trabalhar tanto com fresas como com serras. Deve-se observar que os copiadores estejam bem limpos, para que o procedimento de corte seja eficiente. Quando se tem serras, é importante deixar o grupo com angulação de 15 graus, para que o corte em bordas com espessura de 0,45mm já dê um bom acabamento. Para grupos que tem fresas, esse ajuste de acabamento pode ser feito na aproximação ou afastamento do raio da ferramenta, que pode ser feito no painel ou mecanicamente, conforme a necessidade.

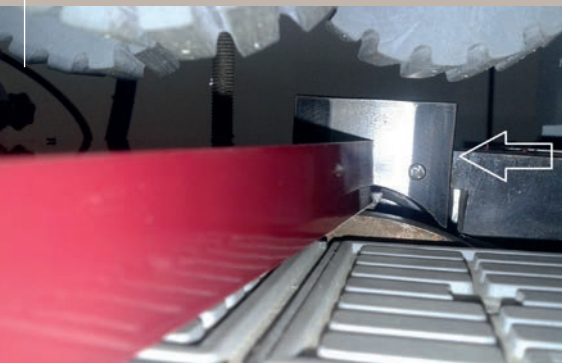
## 5. Refiladores

São responsáveis pelo corte e usinagem da sobra da borda na parte superior e inferior do painel. Assim como nos destopadores, os copiadores nesse conjunto devem estar o mais limpo possível, para que o acabamento seja bem executado. O bom acabamento exige que não sobre borda nem para cima e nem para baixo do painel, por isso um ajuste prévio deve ser feito, pois cada painel tem um tipo de textura, que interfere na altura de corte da borda. Esse ajuste pode ser feito mecanicamente e, nas máquinas mais modernas, no próprio painel no ajuste de bordas. O ajuste pode ser feito também na aproximação. Se o acabamento está ficando com uma linha afiada, pode-se aproximar o raio da fresa junto à borda, dando um acabamento mais arredondado e evitando imperfeições. Antes de ligar os raspadores da máquina, sejam de raio ou de cola, deve-se antes ajustar os refiladores, para que sobre apenas o suficiente de borda para os raspadores fazerem o trabalho deles com eficiência.



## 8. Raspador de Raio

É utilizado para retirar pequenas imperfeições que resultaram da usinagem feita nos refiladores. Em termos mais corretos, ele é um "lambedor", pois deve retirar muito pouco material. Ele dá acabamento do raio da borda em relação ao painel, sempre utilizado em bordas iguais ou superiores a 1,00mm. Há casos em que sobra muita borda para esse conjunto raspar e acaba ocorrendo a quebra da borda na entrada ou saída do painel, bem como o esbranquiçamento da mesma. Por isso é importante ajustar a altura de usinagem nos refiladores antes de ajustar os raspadores. Essas pastilhas devem ser trocadas a cada 3 meses, dependendo do uso, ou quando o operador notar deficiência no acabamento.



## 6. Final de Canto ou Arredondar de Cantos

Esse conjunto é responsável pelo acabamento nas arestas do painel. É utilizado em bordas com espessuras iguais ou superiores a 1,00mm. Esse conjunto de fresa fará a usinagem da borda que esta sendo aplicada juntamente à borda que foi aplicada e está em ângulo de 90° com a linha de aplicação. Essas fresas também podem ser ajustadas em aproximação com o painel e em relação à borda. Esse ajuste fino pode ser feito mecanicamente ou também no painel, em coladeiras mais modernas.

## 7. Raspador de Cola

Nessas pequenas lâminas são eliminados os resíduos de cola que possam ter ficado sobre o painel. Geralmente não devem interferir na usinagem da borda. Quando perdem a eficiência, se faz necessário a troca dessas lâminas.

## 9. Polidores

São indicados para remover resíduos de cola ou mesmo da usinagem. Em bordas com espessura superior ou igual a 1,00mm, eles ainda servem para abrir brilho no raio, dando um aspecto de embelezamento no acabamento. Esses polidores devem ser de algodão, pois os muito abrasivos acabam danificando as bordas e as deixam mais foscas. Os polidores devem estar parcialmente inclinados em relação ao painel e sempre girando no sentido a jogar a borda contra o mesmo, evitando o descolamento precoce da borda.



AS FRESAS E SERRAS DAS COLADEIRAS DEVEM SER  
AFIADAS CONSTANTEMENTE. A AFIANÇA PODE DURAR,  
DEPENDENDO DO USO, DE 4 A 6 MESES.

---



Unidade 1:

Rua Gerson Andreis, 1110 | Bairro Cidade Nova  
CEP: 95112-130 | Caxias do Sul - RS | Brasil

 +55 (54) 3026.9500     [www.tabone.com.br](http://www.tabone.com.br)