

► **WALZENAUFTRAGMASCHINE**
e.a.sy®-Glue RCGT FÜR
SCHMELZKLEBSTOFFE

Walzenauftrag von PUR- und
Haftschmelzklebern in Arbeitsbreiten
von 700 bis 2600 mm

► **ROLLER COATING MACHINE**
e.a.sy®-Glue RCGT FOR THE
APPLICATION OF HOT MELT

*Roller coating of PUR glue and hot melt glues
for working widths from 700 to 2600 mm*



SCHMELZKLEBERANLAGEN
HOT MELT LINES

ROBERT BÜRKLE GMBH

Stuttgarter Straße 123

D-72250 Freudenstadt

Telefon +49 (0) 74 41 / 58-0

Telefax +49 (0) 74 41 / 78 13

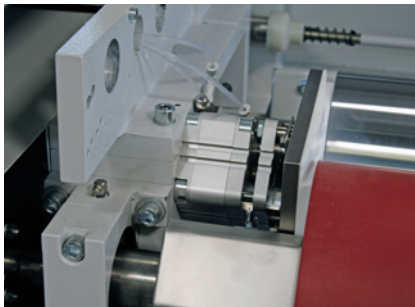
www.buerkle-gmbh.de

buerkle@buerkle-gmbh.de

BÜRKLE 
PROCESS TECHNOLOGIES



Touchpanel
Touchpanel



Pneumatisch angestellte Dichtbacken
Pneumatically applied endplates



Thermoölzuführung über Drehanschluss
Rotary connection for heating of the rollers

PUR-BESCHICHTUNGSANLAGE E.A.SY-LINE PUR-LAMINATING LINE E.A.SY-LINE

Anlage für das Herstellen und Beschichten von Werkstoffplatten. Bestehend aus Walzenauftragsmaschine RCGT, Legeplatz und Kalanderpresse RP.

Line for manufacture and lamination of panels. Consisting of the roller coating machine RCGT, lay-up station and calender press RP.

EINSATZBEREICHE

Beschichten von Werkstoffplatten, Herstellen von Leichtbauplatten, Verbundplatten und Isolierelementen.

FIELDS OF APPLICATION

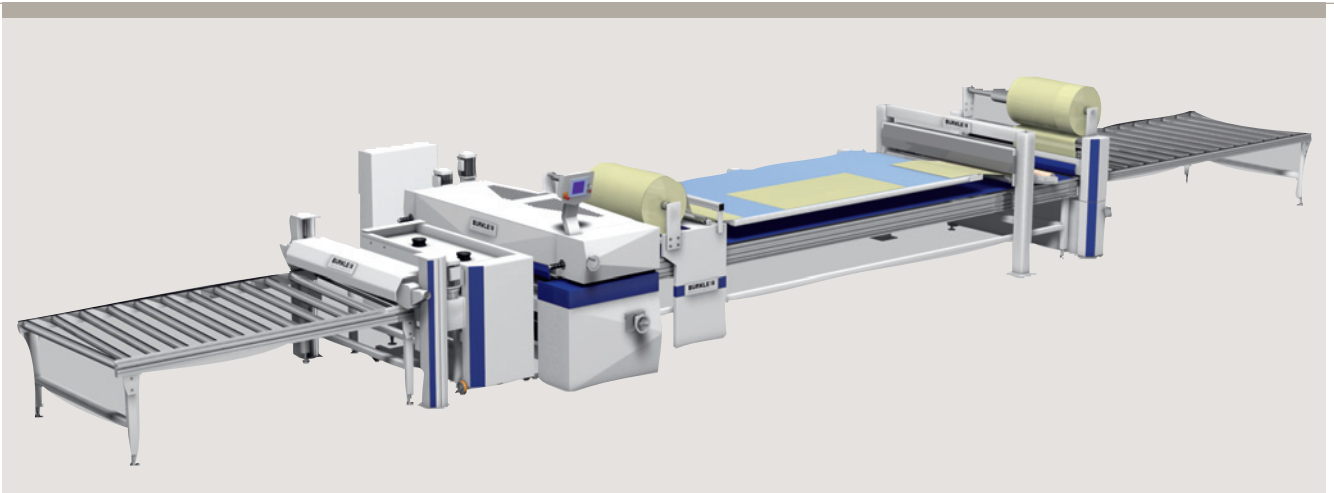
Coating of panels, manufacture of lightboards, composite boards and insulation elements.

MERKMALE

- Einseitiger, optional zweiseitiger Walzenauftrag von PUR- und Haftschmelzklebern, für Arbeitsbreiten von 1300 bis 1600 mm, weitere Breiten auf Anfrage
- Auftragsmenge 40–120 g/m²
- Legeplatz, optional mit verfahrbarem Legeregal
- Presskalender mit massivem geschweißtem Maschinenrahmen
- Groß dimensionierte Lagerung, obere Walze mit Präzisionshubgetriebe
- Kalanderwalzen in gummierter oder hart verchromter Ausführung

FEATURES

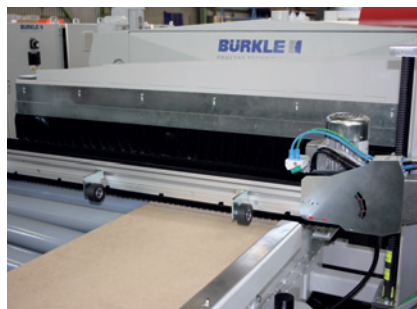
- *Single-sided, optionally double-sided roller coating of PUR and hot melt glues for working widths from 1300 to 1600 mm, larger widths upon request*
- *Application quantity 40 to 120 g/m²*
- *Lay-up station, mobile lay-up rack as an option*
- *Press calender with solid and welded machine frame*
- *Large-dimensioned bearing, upper roller with precision lifting gear*
- *Calender rollers rubber-covered or chromium-plated*



PUR-BESCHICHTUNGSANLAGE MULTI-LINE
PUR-LAMINATING LINE MULTI-LINE



Fassschmelzer zum Aufschmelzen
des Klebers
Drum melting unit to melt the glue



Querbürste zur Trägerplattenreinigung.
Cross brush to clean the substrates



Heizzone zur Plattenvorwärmung
Heating zone to pre-heat the boards



Oberflächenreinigung
Surface cleaning



Abwickelstation mit Schneideeinrichtung.
Uncoiling station with cutting device



Externes Walzenheizgerät
External roller heating unit



Abwickelstation über dem Kalandrier
Uncoiling station above the calender



PUR-ANLAGE MIT AUTOMATISIERTEM LEGESYSTEM PUR LINE WITH AUTOMATED LAY-UP SYSTEM

Beschichten von planen Werkstoffplatten mit Beschichtungsmaterialien im Zuschnitt oder von der Rolle. Voll automatisierter Ablauf für die Fertigung von Serien- und Einzelteilen.

EINSATZBEREICHE

Beschichten von Türen und Platten.

MERKMALE

- Automatische Teilezufuhr
- Teileerkennung über Barcode, automatisches Einstellen der Anlage anhand des zugehörigen Datensatzes
- Einseitiger Klebstoffauftrag von oben
- Ausrichten und Positionieren der Trägerplatte für das maschinelle Auflegen des Beschichtungsmaterials
- Bei Bogenware mit definiertem Überstand für nachfolgende Bearbeitungsprozesse
- Automatisches Abwickeln und Trennen von Rollenware im Durchlauf
- Hydraulisches Anpressen der Beschichtung über groß dimensionierte Kalandrwalze
- Wendeeinrichtung
- Abstapeln der beschichteten Teile

Lamination of flat panels with coating materials cut to size or from the roll. Fully automated process for the manufacture of serial parts and individual parts.

FIELDS OF APPLICATION

Coating of doors and boards.

FEATURES

- *Automatic feed of panels*
- *Panel detection by means of barcode, automatic setting of the line using the respective data record*
- *Single-sided glue application from the top*
- *Alignment and positioning of the substrate for the automatic lay-up of the coating material*
- *In case of sheets with a defined overhang for subsequent finishing processes*
- *Automatic uncoiling and cutting of material from the roll during passage*
- *Hydraulic pressing-on of the coating by large-dimensioned calender roller*
- *Turning device*
- *Stacking of the coated boards*



Technische Daten Flat-Lamination-Anlage				Technical Data Flat-Lamination Line	
Arbeitsbreite*		1300	1600	mm	Working width
Werkstückbreite	200–700	200–1300	200–1600	mm	Width of workpiece
Werkstücklänge	500–2450, optional 3050, 3660, 4200, 4800			mm	Length of workpiece
Arbeitshöhe	920 ± 20			mm	Working height
Vorschubgeschwindigkeit	6–40			m/min.	Feed Speed
Durchlasshöhe	3–100			mm	Passing height
Bedienungsseite rechts, auf Wunsch links					Operating side right-hand, on request left-hand
* andere Arbeitsbreiten auf Anfrage				*other working widths on request	

Technische Daten Schmelzkleberauftragmaschine RCGT				Technical Data Roller Coating Machine RCGT	
Thermoölbeheizte Auftragswalze Ø	240		mm	Applying roller thermal-oil heated Ø	
Oberfläche gummiert, optional verchromt				Surface rubber-covered, chromium-plated as an option	
Thermoölbeheizte Dosierwalze Ø	185		mm	Thermal-oil heated doctor roller Ø	
Oberfläche verchromt				Surface chromium-plated	
Externes Walzenheizgerät, optional integrierte Beheizung der Walzen				External roller heating device, integrated heating of the rollers as an option	
Max. Walzentemperatur, Auftragswalze gummiert / verchromt	160 / 200		°C	Max. roller temperature, Applying roller rubber-covered / chromium-plated	
Heizleistung	12		kW	Heating capacity	
Antriebsleistung ca.	5		kW	Driving power approx.	
Maschinenlänge / optional	800 / 1200		mm	Length of machine / optional	
Erforderliche Absaugleistung ca.	850		m³/h	Necessary suction power approx.	

LEISTUNGSMERKMALE

- Exakte Dosierung der Auftragsmenge durch getrennte Einstellung der Geschwindigkeit von Dosier- und Auftragswalze
- Seitenabdichtung des Leimspaltes durch pneumatisch angestellte Dichtbacken zum Ausgleich der temperaturbedingten Walzenausdehnung
- Stabiler, verwindungssteifer Maschinenrahmen
- Motorische Höheneinstellung des Auftragsaggregats über Spindelhubelemente
- Ergonomisch durch gute Zugänglichkeit und Sichtfenster am oberen Auftragsaggregat
- Schnelle und einfache Reinigung der Maschine bei geöffneter Schutzhaube und reverslaufen-

den Walzen durch Sicherheits-schaltung

- Ausziehbare, im Maschinenrahmen integrierte Auffangwanne für Kleberreste und Reiniger
- Abdeckhaube mit Absaugstutzen zum Anschluss an eine kundenseitige Absauganlage

FEATURES

- Precise dosing of the applied quantity due to separate speed adjustment of the doctor and applying roller
- Lateral sealing of the glue gap by pneumatically approached end plates to compensate thermal expansion of the rollers
- Solid, torsion-resistant machine frame

- Motorised height adjustment of the applying unit via spindle lifting elements
- Ergonomic design due to good accessibility and window at the top applying unit
- Quick and simple cleaning of the machine with the protective hood being opened and with reversing rollers due to safety switching
- Withdrawable collecting basin for the residual glue and cleaning agent, integrated in the machine frame
- Hood with suction connection pieces for connection to an available exhaust system

ROBERT BÜRKLE GMBH

Stuttgarter Straße 123

D-72250 Freudenstadt

Telefon +49 (0) 74 41 / 58-0

Telefax +49 (0) 74 41 / 78 13

www.buerkle-gmbh.de

buerkle@buerkle-gmbh.de

ROBERT BÜRKLE GMBH

Niederlassung Mastholte

Gewerbestraße 5

D-33397 Rietberg-Mastholte

Telefon +49 (0) 29 44 / 9 70 70

Telefax +49 (0) 29 44 / 60 70

buerkle@buerkle-gmbh.de

BÜRKLE