

АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК

HW300F PUR



ПРОМЫШЛЕННОЕ
КАЧЕСТВО



PUR СТАНЦИЯ
идеальный шов,
влагостойкость



ТОЧНОСТЬ
стабильное
качество кромки



**ВЫСОКАЯ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ**
для серийного
производства

PUR КЛЕЙ

максимальная
прочность
соединения



**ДЛЯ КОРПУСНОЙ
МЕБЕЛИ**



ЛДСП



МДФ



ФАНЕРА



**НАДЕЖНОСТЬ
и долговечность**

АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК HW300F PUR

ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Толщина кромочного материала, мм	0,4 — 3
Толщина детали, мин/макс, мм	10 — 60
Размеры обрабатываемой детали(мин) длина х ширина, мм	150 x 60
Скорость подачи, м/мин	18
Мощность двигателя для прифуговочного узла	2 x 2,2
Мощность двигателей чистовой торцовки (2 шт.), кВт	2 x 0,37
Обороты пил, об/мин	12 000
Фрезы узла снятия свесов кромки по плоскости (2 шт.), мм	Ø75; Z = 4; R2
Мощность двигателей фрезерного узла снятия свесов (2 шт.), кВт	2 x 0,55
Обороты, об/мин	12 000
Полировальный узел – мощность, кВт	2 x 0,18
Обороты, об/мин	1400
Общая мощность, кВт	9,5
Питающее напряжение (3 фазы), В	380
Давление сжатого воздуха, бар	6,5
Длина, мм	3700
Ширина, мм	650
Высота, мм	1300
Вес, кг	1500

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



УЗЕЛ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ (Прифуговка)

Предназначен для устранения дефектов раскроя (микро-сколов, ступеньки от подрезной пилы), гарантирует перпендикулярную и прямолинейную геометрию поверхности торца детали.

Мин. размер заготовки с узлом предварительного фрезерования (Длина x Ширина) 350 x 80 мм. Убирает уширение материала от раскроя и влаги.

Две фрезы с алмазными ножами Ø125 x 30 x H45

Два двигателя противоположного вращения с автоматическим подводом/отводом в зону обработки управляются с помощью пневмоцилиндров и расположены на призматических направляющих.



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Управление осуществляется с помощью пульта с монитором «Touch Screen». Экран дисплея отображает настройки и рабочие параметры: температуру клея, индикацию работы узлов станка.

Простое и понятное включение всех узлов.

В случае неисправности на дисплее появляется описание неисправности.



КЛЕЕВОЙ УЗЕЛ

Специально для клеев-расплавов PUR, плавитель оснащён герметизирующим поршнем предохраняющем расплавленный клей от контакта с воздухом и выходом расплавленного клея через специальный нагреваемый шланг. Клей наносится на заготовку, толщина клеевого слоя регулируется с помощью термостойкой рукоятки. Приклеивание кромки с помощью PUR клея обеспечивает высочайшее качество и долговечность изделий.

Преимущества использования PUR:

Высокая прочность клеевого шва;

Стойкость к воде и пару, полностью исключает впитывание влаги через обработанные клеем участки;

Жаропрочность, морозоустойчивость; Минимальная толщина клеевого слоя



ПРЕСС ГРУППА

Оснащена главным прижимным роликом и одним обрезающим, что позволяет прижать любую деликатный материал

Размер прижимных роликов D1-100мм D2-70мм D3-70 мм.

С помощью установленных винтов регулируется пневматическое усилие для прижима, что позволяет качественно приклеить кромочный материал к детали.



СИСТЕМА АВТОСМАЗКИ ДЛЯ ТОРЦОВОЧНОГО УЗЛА

Узел оснащен системой автоматической смазки направляющих. Система обеспечивает стабильную работу узла в течении всего срока эксплуатации и сводит к минимуму обслуживание оператором

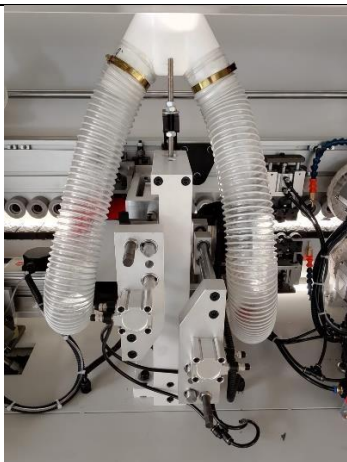


УЗЕЛ 2-Х МОТОРНОЙ ТОРЦОВКИ

Предназначен для торцевания переднего и заднего свесов кромочного материала с тянущим торцовочным резом, что обеспечивает высокую точность.

Два промышленных двигателя (12 000 об/мин), 2 x 0,37 кВт. Две пилы Ø104 x Ø22, Z =30 Пилы перемещаются по одной призматической направляющей, каждая пила отрезает припуск только с одной стороны.

Данная система зарекомендовала себя как надежная и стабильная в течение всего срока эксплуатации.



ЧИСТОВОЙ УЗЕЛ ФРЕЗЕРОВАНИЯ СВЕСОВ

Два промышленных двигателя (12000 об/мин) 2 х 0,55 кВт.

Мощность двигателей 0,55 кВт позволяет фрезеровать кромку с припуском на сторону 2 мм. Вертикальные копиры круглые большого диаметра осуществляют плавный заход на деталь; исключают повреждение любой облицованной поверхности. Автоматическая перенастройка узла с помощью пневматики на толщину кромочного материала.



ПОДАЧА ОЧИЩАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

Две форсунки одновременно наносят жидкость сверху и снизу заготовки; Регулировка подачи необходимого количества жидкости.

Улучшает качество обработанной детали и обладает антистатическим эффектом.



УЗЕЛ ПЛОСКОЙ ЦИКЛИ

Узел финишной обработки кромки предназначен для удаления излишков клея на клеевом соединении. С помощью копиров обеспечивается точное отслеживание профиля детали.



НАСТРОЙКА НА ТОЛЩИНУ ДЕТАЛИ

С помощью рукоятки с цифровым счетчиком производится настройка на толщину детали. Не требуется дополнительной фиксации



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

Выполнены в соответствии стандартам СЕ.

*С Уважением,
Валерий.
ООО «Станки-М»
+7 916 151 22 44
E-mail: stanki-m77@yandex.ru*