



ООО «СТАНКИ-М»

г. Балашиха, ул. Станция Стройка, д. 8

ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Автоматический кромкооблицовочный станок HOLZWEILER HW300F EVA+PUR



Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок плитных материалов рулонными кромками АБС, ПВХ и полосовым кромочным материалом толщиной до 3 мм.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

Подогрев заготовки

Мощность двигателей фрезерного узла - 2 шт., 2 х 2,2 кВт

Скорость подачи 18 м/мин;

Бачок для клея-расплава с электронным блоком контроля температуры;

Регулировка количества наносимого клея;

Гильотина для предварительной резки толстого кромочного материала из ПВХ или ABS;

Прижимные ролики 3 штуки: D=100mm D=70 mm и D=70 mm, один обрешиненный для деликатной кромки.

e-mail: stanki-m77@yandex.ru

+7 916 151 22 44 Валерий



ООО «СТАНКИ-М»

г. Балашиха, ул. Станция Стройка, д. 8

ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Торцовочный узел для обрезки переднего и заднего свесов пилой с двумя двигателями 0,37кВт по 12 000 об/мин. (размер 104*22)

Чистовой фрезерный узел для снятия свесов с вертикальной и горизонтальной настройкой, с двумя высокочастотными двигателями 0,55кВт по 12 000 об/мин. Радиус фрезы 2 мм;(75*20*H16)

Пневматическая регулировка фрезерного узла для обработки кромки различной толщины система «QUICK TOUCH»

Узел плоской цикли

Очищающая жидкость

Полировальный узел 2 x 0,18 кВт 1400 об/мин;

Прижимные ролики верхней балки изготовлены из резины, устанавливаются на подшипниках;

Магазин подачи рулонного кромочного материала;

Пульт управления на передней панели станка; Поддерживающий суппорт для габаритных заготовок; Регулятор сжатого воздуха.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Толщина кромочного материала, мм- 0,4 — 3

Толщина детали, мин/макс, мм- 10 — 60

Размеры обрабатываемой детали(мин.) длина x ширина, мм- 150 x 60

Скорость подачи, м/мин- 18

Мощность двигателя для прифуговочного узла кВт- 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- 12000

Полировальный узел – мощность, кВт- 2 x 0,18

Обороты, об/мин- 1400

Общая мощность, кВт- 8,5

Питающее напряжение (3 фазы)- 380

Давление сжатого воздуха, бар-6,5



ООО «СТАНКИ-М»

г. Балашиха, ул. Станция Стройка, д. 8

ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Габаритные размеры:

Длина, мм- 3600

Ширина, мм- 700

Высота, мм- 1400

Вес, кг- 1000

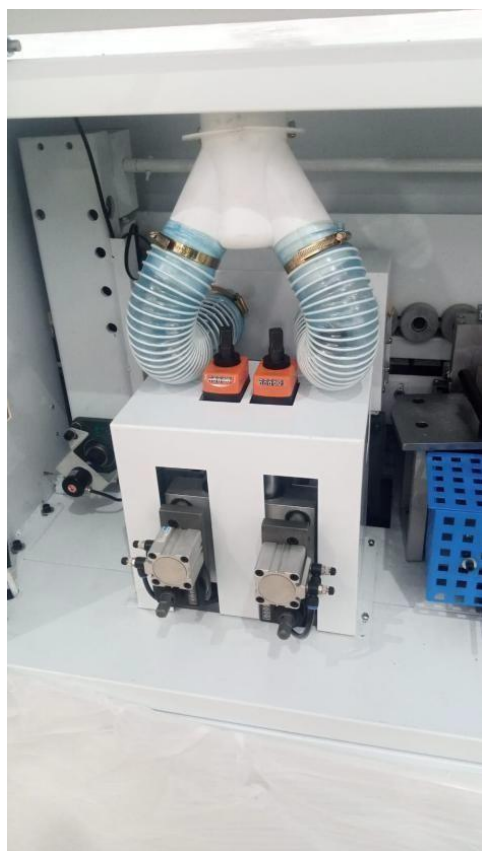
КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

Узел предварительного фрезерования

Предназначен для устранения дефектов раскроя (микросколов, 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 $\varnothing 125 \times 30 \times H45$

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 «TouchScreen». 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.

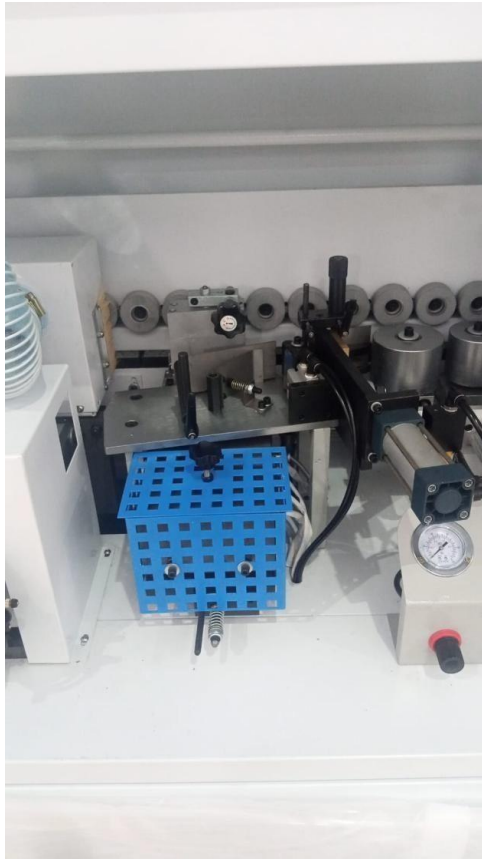




ООО «СТАНКИ-М»

г. Балашиха, ул. Станция Стройка, д. 8

ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



Клеевой узел EVA

Клеевой бачок 1,5 л имеет нижнее расположение относительно клеенаносящего вала.

Винтовая точная настройка кол-ва клея – аккуратный клеевой шов. Не требуется регулировка на толщину материала.



Клеевой узел PUR

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



ООО «СТАНКИ-М»

г. Балашиха, ул. Станция Стройка, д. 8

ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



Пресс группа для Eva и Пресс группа для Pur

Оснащена главным прижимным роликом и одним обрезиненным, 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 снятия свесов

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 х 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.

Отличительные особенности:

- простое линейное движение двух пил вверх-вниз;
- простая схема пневматики;



ООО «СТАНКИ-М»

г. Балашиха, ул. Станция Стройка, д. 8
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



Чистовой узел фрезерования свесов оснащены пневморегулировкой QUICK TOUCH

Пневморегулировка QUICK TOUCH исключает появление вибрационной волны и не предусматривает дальнейшее использование R циклевочного агрегата. Два промышленных двигателя-(12000 об/мин) 2 x 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.



ООО «СТАНКИ-М»

г. Балашиха, ул. Станция Стройка, д. 8

ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



Узел плоской циклевки

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



Полировальный узел

Полировка необходима для финишной обработки кромки. Данная операция обеспечивает: блеск обработанной поверхности, очищает от загрязнений.

Восстанавливает цвет после циклевочного узла.

Формирует микро-радиус у тонкой кромки (притупляет острый край). Полирующий агрегат – два двигателя, два полирующих диска, частота вращения 1400 об/мин 2 х 0,18 кВт. Полировочный узел на линейных подшипниках, что обеспечивает более удобную настройку по вертикали и придает лучшую жесткость данного узла.



ООО «СТАНКИ-М»

г. Балашиха, ул. Станция Стройка, д. 8

ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725



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.

e-mail: stanki-m77@yandex.ru

+7 916 151 22 44 Валерий

