

Общество с ограниченной ответственностью «Станки-М»  
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725  
428003, Чувашская Республика, г. Чебоксары  
Базовый проезд, здание 4, помещение 7, офис 108  
Тел.: +7(8352)22-82-01 E-mail: stanki-m21@yandex.ru



### АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК ВМ 388У PUR MIX

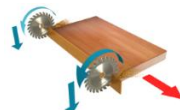


#### СХЕМЫ ОБРАБОТКИ:

1. ПОДАЧА КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА



5. УЗЕЛ ЧИСТОВОЙ ТОРЦОВКИ



2. УЗЕЛ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ



6. УЗЕЛ ФРЕЗЕРОВАНИЯ СВСЕВ



3. КЛЕЕВОЙ УЗЕЛ EVA + PUR



7. УЗЕЛ ПЛОСКОЙ ЦИКЛЕВКИ (КЛЕЕВАЯ)



4. ПРЕСС ГРУППА



8. ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ УЗЕЛ



### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Высота кромочного материала, мм: 10 - 60

Толщина кромочного материала, мм: 0,4 - 3

Минимальные размеры обрабатываемой детали (Д × Ш), мм: 150 × 100

Скорость подачи, м/мин: 12 / 15 / 18

Мощность двигателя узла предварительного фрезерования, кВт: 2,2 × 2 шт.

Частота вращения фрез узла предварительного фрезерования, об/мин: 12000

Мощность двигателя чистовой торцовки, кВт: 0,37 × 2 шт.

Частота вращения пил узла чистовой торцовки, об/мин: 12000

Мощность двигателя узла фрезерования свесов, кВт: 0,55 × 2 шт.

Частота вращения фрез узла фрезерования свесов, об/мин: 12000

Мощность двигателя полирования, кВт: 0,18 × 2 шт.

Обороты двигателя полирования, об/мин: 1400

Узел плоской (клеевой) циклевки: Наличие

Мощность двигателя подачи транспортера, кВт: 0,75

Мощность двигателя клеевого узла, кВт: 0,37

Общая мощность, кВт: 10

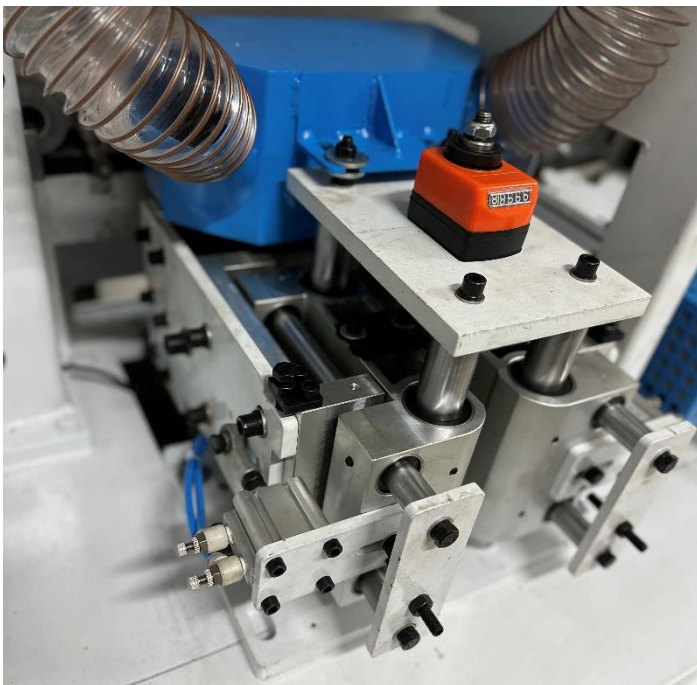
Напряжение питающей сети, В: 380

Давление сжатого воздуха, бар: 6 - 8

Габаритные размеры (Д × Ш × В), мм: 3300 × 1100 × 2100

Масса, кг: 850

### КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



#### УЗЕЛ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Для предварительной фрезерования заготовки перед приклеиванием кромки. Необходим для удаления сколов и ступеньки от подрезной пилы. Удобная вертикальная перестановка фрез обеспечивает эффективное использование режущей части инструмента. Укомплектован алмазными фрезами. Узел оснащен системой полуавтоматической смазки направляющих. Мощность каждого электродвигателя 2,2 кВт. Размеры алмазных фрез  $\varnothing 125 \times 30$  H45.



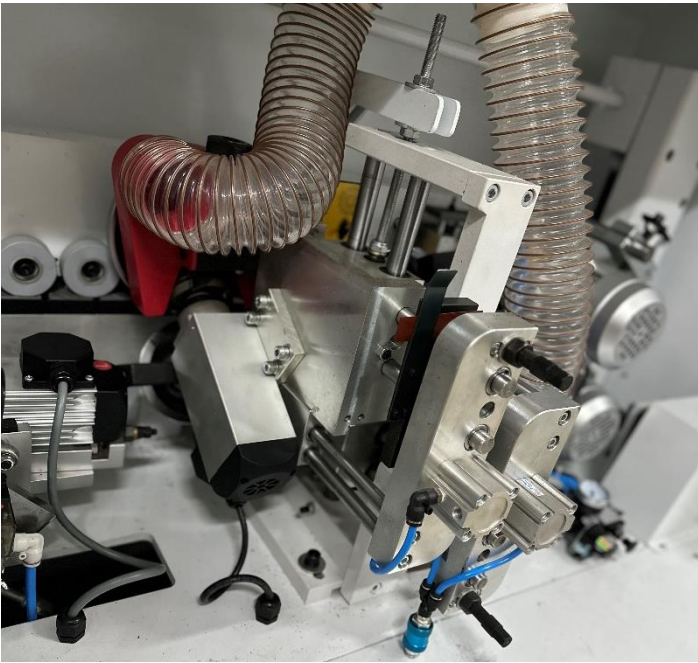
#### КЛЕЕВОЙ УЗЕЛ EVA + PUR

Клеевой узел имеет верхнее расположение. Двойного исполнения PUR + EVA.



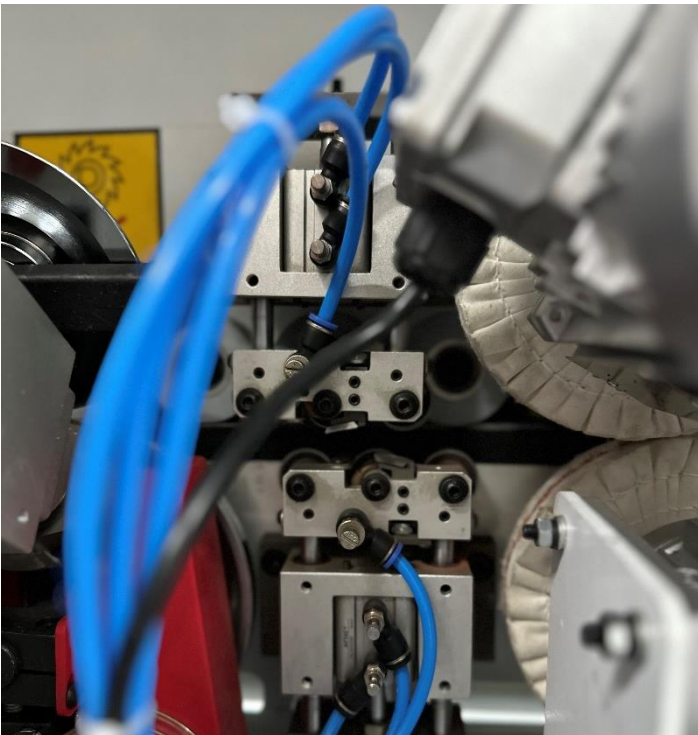
#### УЗЕЛ ЧИСТОВОЙ ТОРЦОВКИ

Предназначен для торцевания переднего и заднего свесов кромочного материала. Линейная направляющая расположена под углом 45°. Точный контроль осуществляется за счет установленного частотного преобразователя. Это обеспечивает долгий срок службы станка. Мощность каждого электродвигателя 0,37 кВт.



#### **УЗЕЛ ФРЕЗЕРОВАНИЯ СВСЕСОВ**

Служит для финишного (чистовой) фрезерования верхних и нижних свесов заготовки. Перенастройка узла при помощи пневматики. Быстрое и удобное позиционирование узла осуществляется путем подкладывания кусочка кромочного материала под копир. Экономия времени на перенастройку. Система аспирации эффективно убирает стружку из зоны обработки. Чистое пространство в фрезерном узле обеспечивает высокое качество обработки. Мощность каждого электродвигателя 0,55 кВт.



#### **УЗЕЛ ПЛОСКОЙ (КЛЕЕВОЙ) ЦИКЛЕВКИ**

Предназначен для удаления остатков клея с клеевого соединения. С верхним и нижним копирами, которые находятся на минимальном расстоянии от края заготовки, что позволяет с высокой точностью отслеживать профиль детали.



#### ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Узел полировки с кругами из двухслойной ткани необходим для финишной обработки кромки. Придает блеск обработанной поверхности, очищает от загрязнений. Мощность каждого электродвигателя 0,18 кВт.



#### ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Управление осуществляется с помощью пульта с монитором «Touch Screen». Интерфейс меню русифицирован. 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.



### **ПРИЖИМНАЯ БАЛКА ДЛЯ НАСТРОЙКИ НА ТОЛЩИНУ ДЕТАЛИ**

Прижимная балка обеспечивает высокую точность и превосходную жесткость. На необходимую толщину заготовки подъем и опускание прижимной балки осуществляется вручную и контролируется с помощью счетчика.



### **ПОДДЕРЖИВАЮЩАЯ ОПОРА**

Поддерживающая опора с роликами выдвигается до 500 мм и позволяет обрабатывать детали с большим свесом.



### **БЛОК ПОДГОТОВКИ ВОЗДУХА**

Состоит из резервуара с маслом для смазки системы масляным туманом, фильтра тонкой очистки и блока контроля распределения.