

**Автоматический кромкооблицовочный станок
мод. 468Y PUR**



НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначен для высокоскоростного облицовывания прямолинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым и синтетическим рулонным материалом с автоматической перенастройкой на толщину кромки до 3 мм.

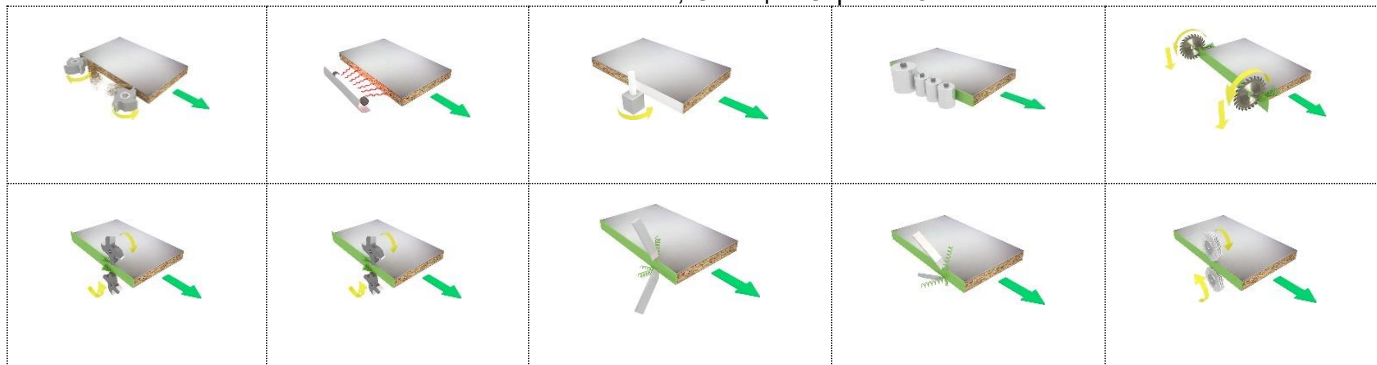
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

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

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- ✓ Автоматическая подача,
- ✓ Узел нанесения разделяющей жидкости,
- ✓ Узел предварительного фрезерования (прифуговка),
- ✓ Подогрев торца детали и кромки,
- ✓ Клеевая станция PUR,
- ✓ Клеевая голова PUR,
- ✓ Двухмоторная высокоскоростная чистовая торцовка,
- ✓ Черновой узел фрезерования свесов,
- ✓ Чистовой узел фрезерования свесов,
- ✓ Радиусная цикля,
- ✓ Плоская цикля,
- ✓ Узел нанесения очищающей жидкости,
- ✓ Двойной полировальный узел.

Схема обработки



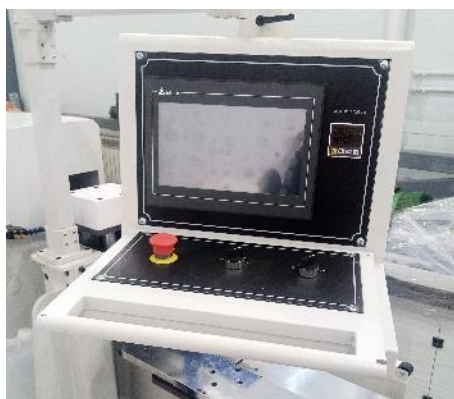
Краткие характеристики

Толщина кромочного материала, мм	0,4 - 3
Мин/макс толщина детали, мм	10-60
Мин. размеры обрабатываемой панели, мм	100 x 100
Скорость подачи, м/мин	18 - 22 - 24
Мощность двигателей узла предварительного фрезерования, кВт	2 x 2,2
Ёмкость клеевого бачка, л	20
Давление воздуха, атм.	6-8
Общая мощность, кВт	20
Рабочее напряжение, В	380

Габаритные размеры

Длина, мм	6600
Ширина, мм	900
Высота, мм	1610
Вес, кг	2500

Конструктивные особенности



Панель управления

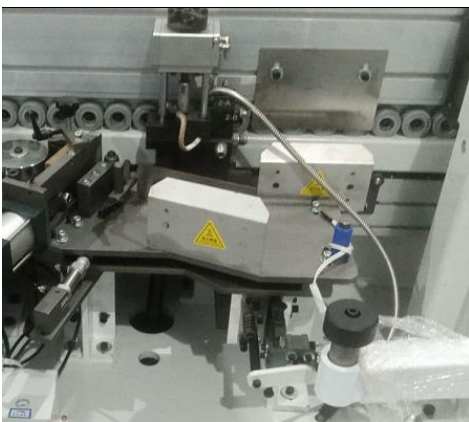
Панель управления оснащена сенсорным экраном. Меню станка полностью на русском языке. Панель отображает ошибки и неисправности, а также позволяет управлять узлами, скоростью



УЗЕЛ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Для предварительной прифуговки 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.



КЛЕЕНОНОСЯЩИЙ УЗЕЛ PUR

Оснащен пневматическими шторками, защищающими клеенаносящий вал от грязи и пыли. Шторки автоматически открываются при подаче заготовки, обеспечивая лучшее качество приклеивания кромки. Нагрев клеевой ванны до рабочей температуры занимает около 10-12 минут.

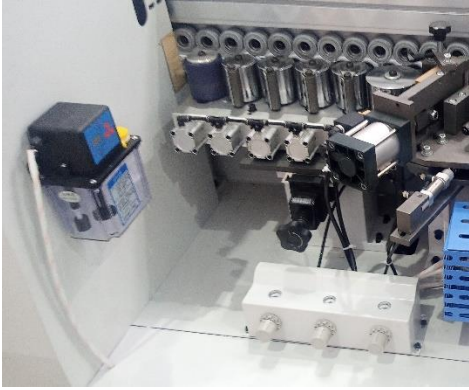


КЛЕЕВАЯ СТАНЦИЯ PUR

Клеевая машина нагревает термоклей (или аналогичную жидкость) в клеевом бочонке из твердого состояния в жидкое, а клеевой насос всасывает жидкий термоклей, доставляя термоклей к месту нанесения клея через нагреваемый шланг определенного давления.

Система защищена от доступа воздуха с подачи термоклея из ёмкости нагрева до клеевой головы.

ЗОНА ПРИЖИМА

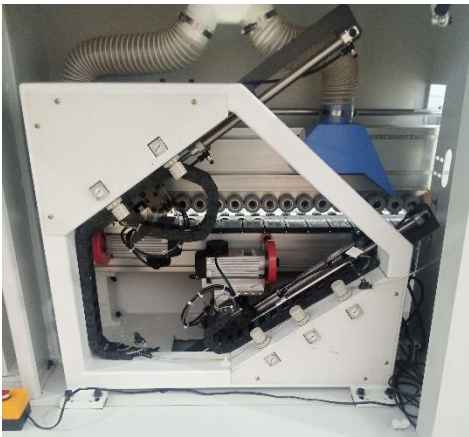


Оснащена главным прижимным роликом с приводом, тремя металлическими и одним обрезиненным дожимными роликами. Такая конструкция позволяет прижать любую рулонную кромку и полосовой материал - рейку.

С помощью цифрового счетчика регулируется ход прижима на толщину кромочного материала.

Усилие пресс группы задается пневматически, что позволяет качественно приклеить кромочный материал к детали. Если регулировка пресс группы осуществляется механически с помощью пружины, то одного усилия на пресс валах добиться не удастся, что приводит к частичному отклеиванию кромки.

ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ТОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ



Предназначен для торцевания переднего и заднего свесов кромочного материала с тянущим торцовочным резом. Совершая движение по линейным направляющим, обеспечивает точное торцевание в размер пильными дисками. Позволяет обрабатывать детали на скорости более 30 м/мин



Обслуживание

Узел оснащен системой автоматической смазки направляющих. Система обеспечивает стабильную работу

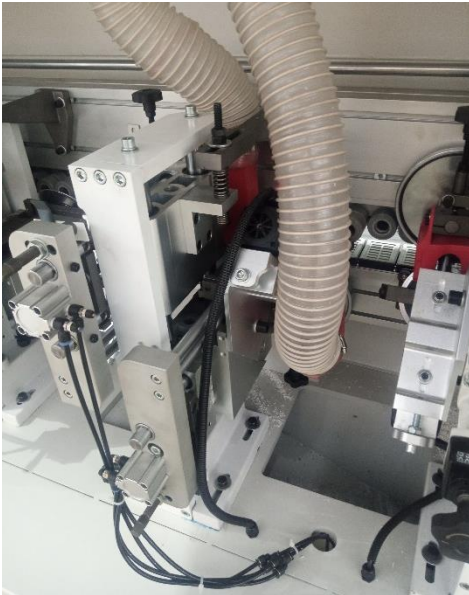
УЗЕЛ ФРЕЗЕРОВАНИЯ СВЕСОВ (ЧЕРНОВОЙ)



Служит для предварительного (ЧЕРНОВОГО) фрезерования верхних и нижних свесов заготовки.

Узел фрезерования свесов с 2-мя двигателями:

- мощностью 0,75 кВт;
 - частотой 200 Гц;
 - скоростью вращения 18 000 об/мин.;
 - фрезы Z-4.
-

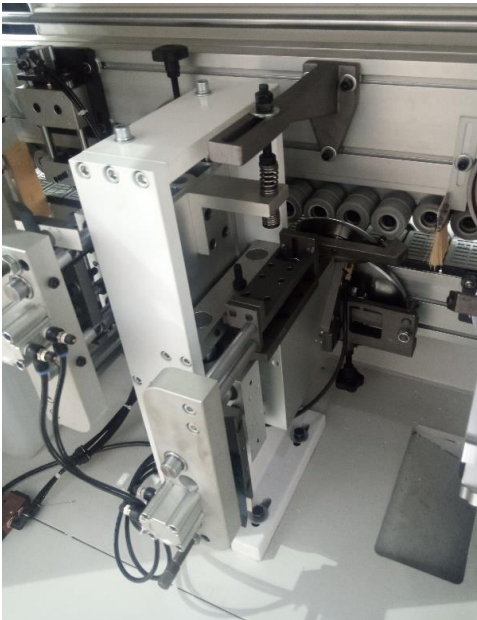


УЗЕЛ ФРЕЗЕРОВАНИЯ СВЕСОВ (ЧИСТОВОЙ)

Предназначен для профильного фрезерования верхнего и нижнего свесов кромочного материала. Оснащён двумя высокочастотными двигателями расположенные один за другим, с вертикальными и горизонтальными круглыми копирами

Двигатели фрезерного узла поворотные (15° — 45°) это необходимо для получения более полного и качественного радиуса обработанной кромки и более эффективного использования режущей части инструмента.

Автоматическая перенастройка узла с помощью пневматики на толщину кромочного материала
Чистовой узел фрезерования свесов оснащён пневморегулировкой QUICK TOUCH,
что исключает появление вибрационной волны



УЗЕЛ РАДИУСНОЙ ЦИКЛИ

Автоматическая перенастройка узла с помощью пневматики на **на толщину установленного в «копир» кромочного материала QUICK TOUCH**

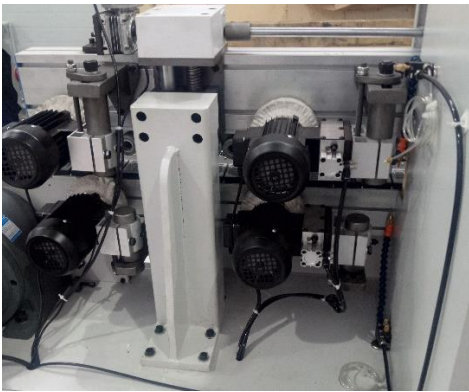
Быстрое и удобное позиционирование узла с панели управления



УЗЕЛ ПЛОСКОЙ ЦИКЛИ

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.



ДВОЙНОЙ ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ УЗЕЛ с ОСЦИЛЯЦИЕЙ

Полировальный узел служит для очистки обработанной части кромки, придания ей естественного цвета и блеска.

Удобная регулировка позволяет настроить на любой угол полировальные круги относительно обработанной кромки детали.



Узел для нанесения разделительной жидкости

Установлен перед агрегатом прифуговки. Разделительная жидкость предотвращает соединение выступающего наружу остатков клея с заготовкой. Нанесение жидкости обеспечивают расположенные сверху и снизу форсунки.



Узел для нанесения полировальной жидкости

Перед полировальным агрегатом наносится очистительная жидкость с помощью 2-х форсунок. Основная задача удаление нанесенного в начале разделительной жидкости и остатков клея. В том числе придания блеска обработанной кромки детали.



ПОДЪЕМ ПРИЖИМНОЙ БАЛКИ

Настройка на толщину детали производится с пульта управления. На пульте задается толщина детали и прижимная балка автоматически устанавливается на заданную толщину.



ЭЛЕКТРОННЫЕ КОМПОНЕНТЫ

Преобразователи частоты установлены на каждый узел, тем самым увеличивает стабильность работы узлов и ресурс электронных компонентов.