

Автоматический кромкооблицовочный станок ВМ 468УJ с PUR станцией и EVA



НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым и синтетическим рулонным материалом с автоматической перенастройкой на толщину кромки. Отличительная особенность – на станке установлены два клеенаносящих узла: под полиуретановый клей PUR и под клей расплав EVA.

Такое решение позволяет отказаться от использования универсального узла со сменными клеевыми ваннами, тем самым экономя время на перенастройке станка с одного типа клея на другой. А также избежать необходимости постоянной промывки ванны с ПУР клеем и, соответственно, связанных с этим потерь дорогостоящего полиуретанового клея.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина кромочного материала, мм	0,4 — 3
Толщина детали, мин/макс, мм	10 / 60
Размеры обрабатываемой панели (Д x Ш), мм	150 x 50
Скорость подачи, м/мин	14 — 22 — 28
Ёмкость клеевого бачка, л	4(EVA)
Давление воздуха,	0.7MPa-0.9MPa
Общая мощность, кВт	20.7

Рабочее напряжение, В	380
Габаритные размеры:	
Длина, мм	9800
Ширина, мм	1000
Высота, мм	1650
Вес, кг	3000

Принцип работы PUR заключается в тонком нанесении клея, после калибровки быстрое охлаждение обеспечивает определенную первоначальную прочность для достижения прочного склеивания, процесс является необратимым химическим соединением, и он не растает при повторном нагревании после остывания.

Толщина клея достигается толщины 0,1 мм, когда у EVA 0,16мм.

Термостойкость -40 до +150 *C

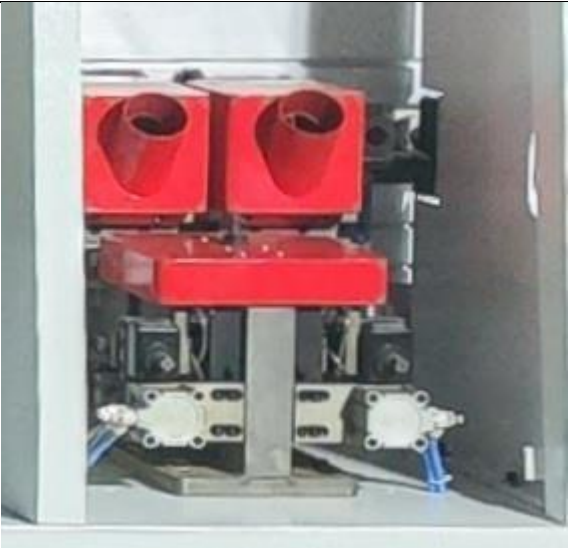
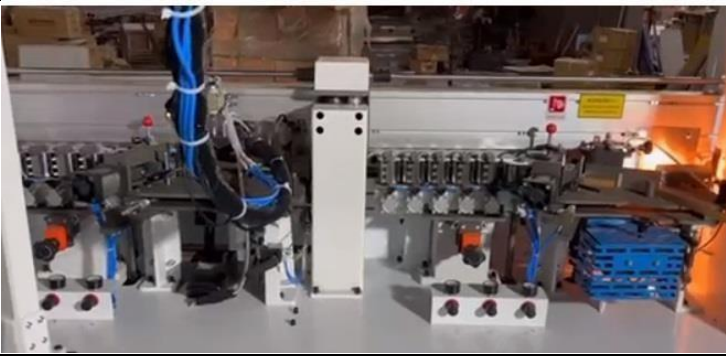
Основные узлы:

- Прифуговка
- Торцовка
- Черновая фрезеровка
- Чистовая фрезеровка 0,75 кВт 18000 об
- Обкатка углов рамного типа
- Радиусная циклевка с обдувом
- Плоская циклевка
- Распылитель отделяющей жидкости
- Пневматическая полировка Двойной процесс полировки;
- Четыре полировальных двигателя мощностью 0,18 кВт;
- Независимый инвертор управляет торможением каждого двигателя;
- Устройство защиты чередования фаз;

Оборудование и электроприборы соответствуют соответствующим национальным стандартам.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

	Панель управления Управление осуществляется с помощью пульта с монитором «Touch Screen». Сенсорный экран на 10 дюймов 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
	ПОДАЮЩАЯ ЛИНЕЙКА Служит направляющей для деталей и задает геометрию перемещения. Линейка перемещается не перпендикулярно относительно оси движения заготовки, а под углом 30°. Это гарантирует отсутствие ее поперечное смещение даже если заготовки будут устанавливаться с ударом об линейку. Следует отметить, что сама линейка установлена на трапецевидных направляющих с системой смазки.
	Лоток для прокатки кромок Оснащен стальными цилиндрическими направляющими для более свободной подачи и исключения обрыва кромочного материала.

	Узел предварительного фугования заготовки Два реверсивных высокоскоростных двигателя 12000об/мин Необходим для удаления сколов и ступеньки от подрезной пилы. Удобная вертикальная перестановка фрез обеспечивает эффективное использование режущей части инструмента. Укомплектован алмазными фрезами.
	Лампа накаливания Подогрев кромочного материала осуществляется с помощью инфракрасной лампы для плотного приклеивания к заготовке
	Двойной клеевой бак EVA+PUR Оснащен шторками защищающими клеенаносящий вал от грязи и пыли. Двойной клеевой бак можно индивидуально контролировать и выбирать.



Устройство подачи и сброса клея PUR

Устройство подачи клея и сброс остатков. Нет необходимости в моющих средствах.



PUR станция

Емкость с клеем устанавливается на площадку станции, на емкость одевается устройство, позволяющее подавать в необходимом количестве клей из емкости в зависимости от сигнала датчика на клеевой ванне.



Прижимное устройство

Один активный прижимной ролик, 5 приводных прижимных роликов сзади, используют метод шестиколесного ремня с нажимом, чтобы обеспечить прочное сцепление кромочной ленты и пластины; Пневматическая регулировка силы прессования



Чистовая торцовка

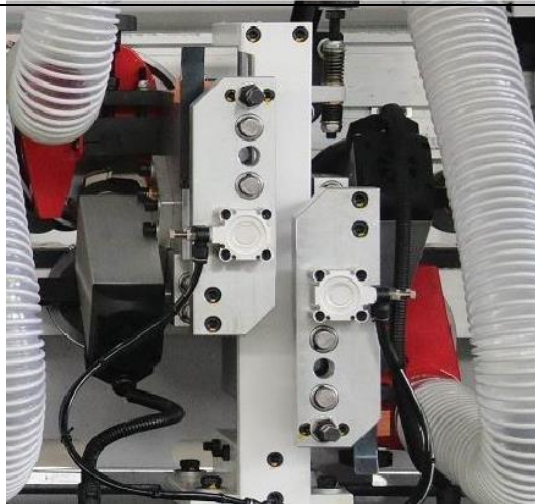
Предназначен для торцевания переднего и заднего свесов кромочного материала с тянущим торцовочным резом, что обеспечивает высокую точность. Электрическая смазка направляющих. Два быстроходных двигателя мощностью 0,55кВт и скоростью 12000об/мин



Черновая фрезеровка

Предназначен для профильного фрезерования верхнего и нижнего свесов кромочного материала.

Оснащен двумя высокочастотными двигателями 18 000 об/мин. 0,55 кВт, расположенные один за другим, с вертикальными и горизонтальными круглыми копирами

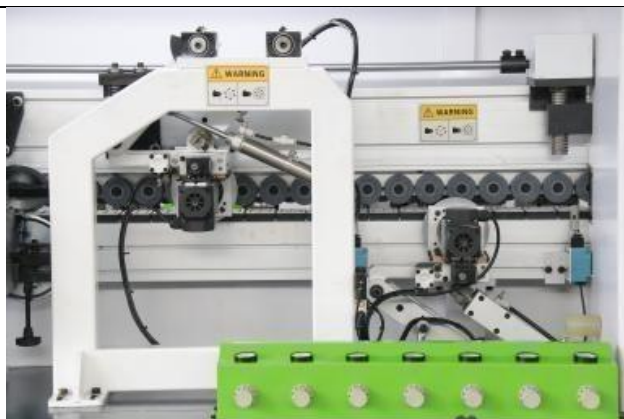


Чистовая фрезеровка

Оснащена пневматической регулировкой по толщине используемого материала.

Предназначен для профильного фрезерования верхнего и нижнего свесов кромочного материала. Оснащен двумя высокочастотными двигателями 18 000 об/мин. 0,55 кВт, расположенные один за другим, с вертикальными и горизонтальными круглыми копирами.

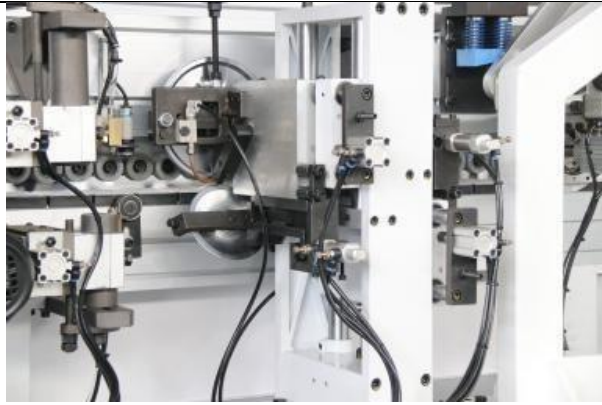
Двигатели фрезерного узла поворотные (15° — 45°) это необходимо для получения более полного и качественного радиуса обработанной кромки и более эффективного использования режущей части инструмента.



Устройство обкатки углов

Двухмоторное высокоскоростное профилирование и обрезка с отслеживанием.

Конструкция шатуна рамного типа.



Узел радиусной циклевки (Направленный обдув)

Циклевочный нож R-типа, сглаживающий неровности, образующиеся при чистовой обработке.

Предназначен для удаления микроволны на обработанной радиусной поверхности кромки после фрезерного узла. С помощью вертикальных и горизонтальных круглых копиров обеспечивается точное отслеживание профиля детали.



Узел плоской 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.



ПНЕВМО-ОТРЫВАТЕЛЬ СТРУЖКИ

Служит для отрыва стружки (ворсы), которая образовывается после узла радиусной циклевки. Процесс полностью автоматический.

ПОДАЧА ОЧИЩАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

2 форсунки одновременно наносят жидкость сверху и снизу заготовки.

Регулировка подачи необходимого количества жидкости. Улучшает качество обработанной детали и обладает антистатическим эффектом.



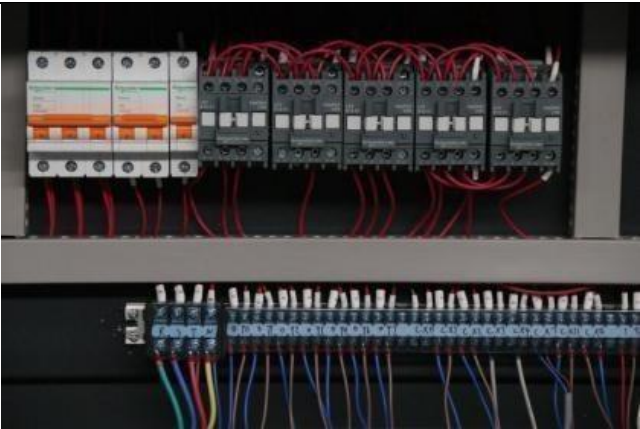
Пневматическое полировальное устройство

Двойной процесс полировки;

Четыре полировальных двигателя мощностью 0,18 кВт; Полировальный круг из хлопка для очистки краев и удаления излишков клея.

Обслуживание

Узел оснащен системой автоматической смазки направляющих. Система обеспечивает стабильную работу узла в течении всего срока

	эксплуатации и сводит к минимуму обслуживание оператором.
	Электрическое оборудование Входное напряжение 380В (поддержка пользовательской модификации 220В); Независимый инвертор управляет торможением каждого двигателя; Устройство защиты чередования фаз; Оборудование и электроприборы соответствуют соответствующим национальным стандартам.