



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Автоматический кромкооблицовочный станок SM388Y



НАЗНАЧЕНИЕ:

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

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	18 — 20 — 23
Ёмкость клеевого бачка, л	2
Давление воздуха,	0.7МПа-0.9МПа
Общая мощность, кВт	12,5
Рабочее напряжение, В	380
Габаритные размеры:	
Длина, мм	5500
Ширина, мм	750
Высота, мм	1550
Вес, кг	1730



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Основные узлы:

- Прифуговка
- Электроподъем траверсы
- Инфракрасная лампа нагрева кромки
- Торцовка 2 х 0,55 кВт
- Черновая фрезеровка 2х0,55 кВт
- Чистовая фрезеровка 0,55 кВт 12000 об
- Радиусная циклевка с обдувом
- Плоская цикля с обдувом
- Два полировальных двигателя мощностью 0,18 кВт;
- Независимый инвертор управляет торможением каждого двигателя.

Оборудование и электроприборы соответствуют соответствующим национальным стандартам СЕ

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

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»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

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





ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Клеевой узел

Традиционный способ добавления клея в клеевой бачок, расположен ниже относительно клеенаносящего вала.

- Клеевой бачок имеет тефлоновое покрытие, которое предотвращает пригорание клея к стенкам бачка.
- Бачок предназначен для горячего клей-расплава EVA с емкостью около 4л.
- Чувствительная регулировка подачи клея, толщиной до 0,5 мм, для того, чтобы обеспечить рациональное использование.
- Двигатель привода подачи кромки, клеевого вала и большого прижимного ролика
- Мощность: 0,37 кВт;
- Частота: 50 Гц;
- Скорость вращения: 1400 об/мин



Комфорт

В перегородках станка в зоне прохождения детали установлены щетки для очистки обработанной детали от пыли и частиц кромочного материала предыдущих узлов, который может попасть под копиры последующих узлов.

— Станок оборудован продуманной системой аспирации на основных узлах, которая эффективно убирает стружку из зоны обработки.

-Чистое пространство обеспечивает высокое качество обработки.

— 360 ° пылезащитная крышка станка предотвращает попадание пыли, обеспечивая более длительный срок службы, экономия труда и возможные затраты на техническое обслуживание.

e-mail: stanki-m16@yandex.ru

Сайт: stanki-m.com

+7 (917) 286 36 67 Евгений



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

— Звукопоглощающий материал на крышке корпуса.



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 0,55 кВт.

Две пилы Ø100 x Ø22, Z = 24, расположены под углом 5°

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;
- призматические направляющие, которые в пять раз стабильнее, чем круглые направляющие.



e-mail: stanki-m16@yandex.ru

Сайт: stanki-m.com

+7 (917) 286 36 67 Евгений



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Черновой узел фрезерования свесов

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

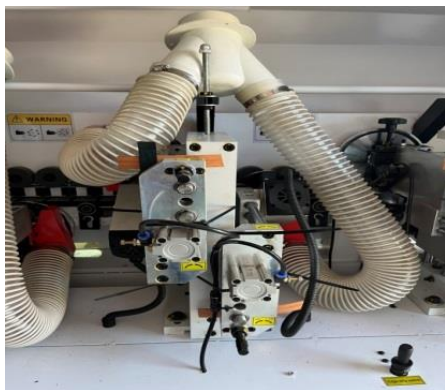


Чистовой узел фрезерования свесов оснащены пневморегулировкой QUICK TOUCH

Оснащена пневматической регулировкой по толщине используемого материала QUICK TOUCH.

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 диаметром 175 мм

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





ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

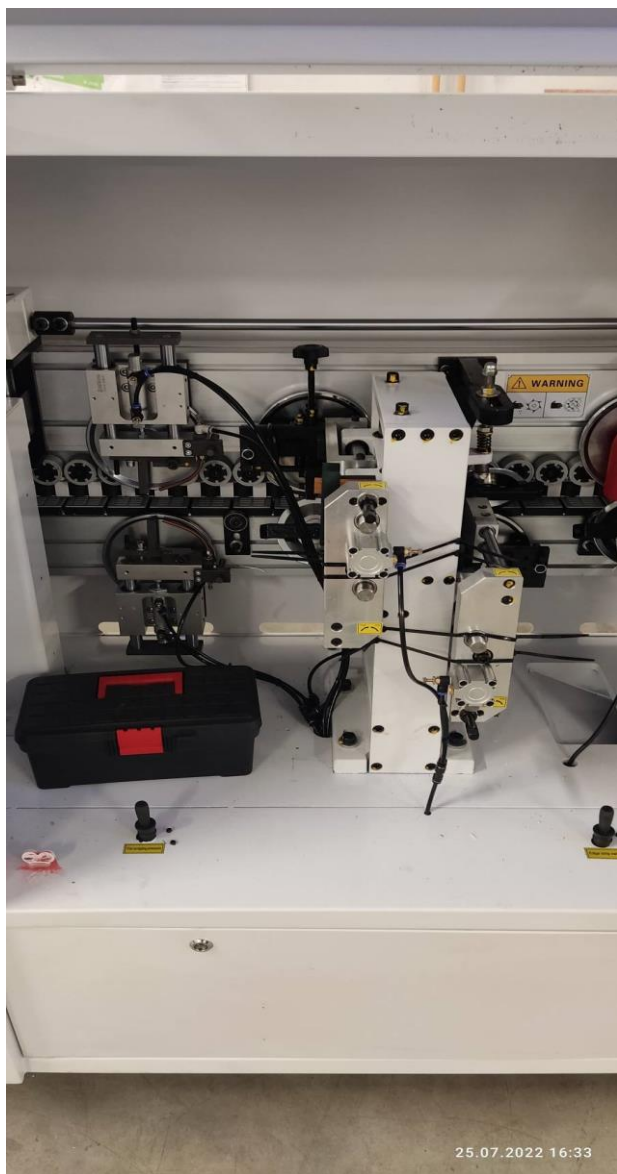
Узел радиусной циклевки оснащены пневморегулировкой QUICK TOUCH

Оснащена пневматической регулировкой по толщине используемого материала QUICK TOUCH

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 диаметр 175 мм обеспечивается точное отслеживание профиля детали.

Оснащен направленным обдувом





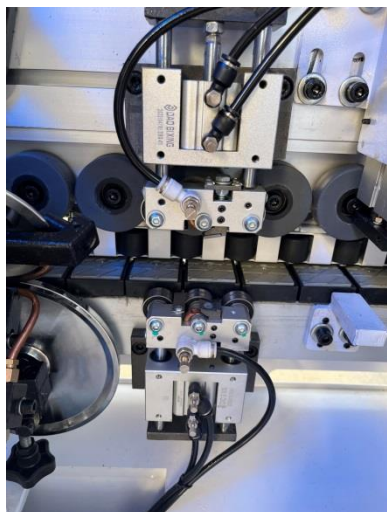
ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Узел плоской циклевки

Удаляет излишки клея

Оснащен направленным обдувом



Полировальный узел

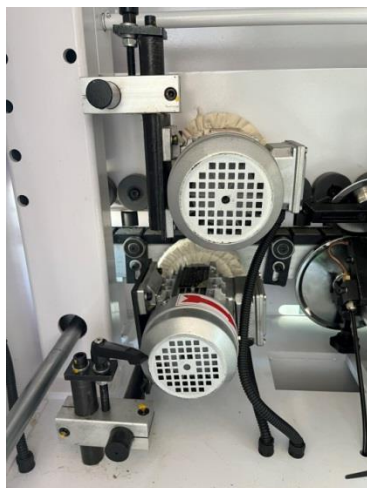
Полировка необходима для финишной обработки кромки. Данная операция обеспечивает:

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.



e-mail: stanki-m16@yandex.ru

Сайт: stanki-m.com

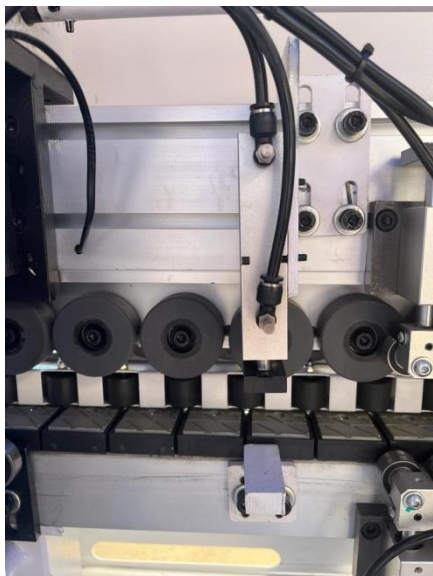
+7 (917) 286 36 67 Евгений



ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Автоматическое устройство излома остатков кромки после циклевочного узла



Автоматическая смазка узлов



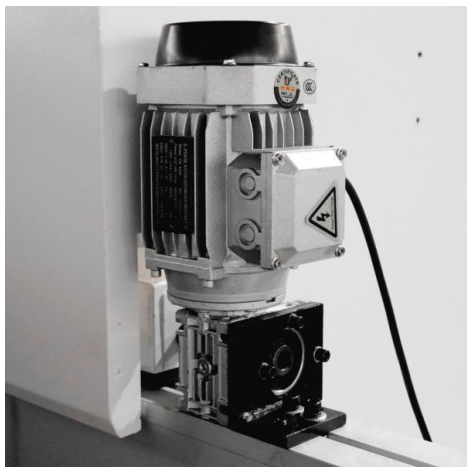


ООО «СТАНКИ-М»

428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Транспортер

Двигатель подъема транспортера 0,55 кВт



Электрооборудование

Входное напряжение 380В (поддержка пользовательской модификации 220В);

Независимый инвертор управляет торможением каждого двигателя; Устройство защиты чередования фаз;

Оборудование и электроприборы соответствуют соответствующим национальным стандартам.

