



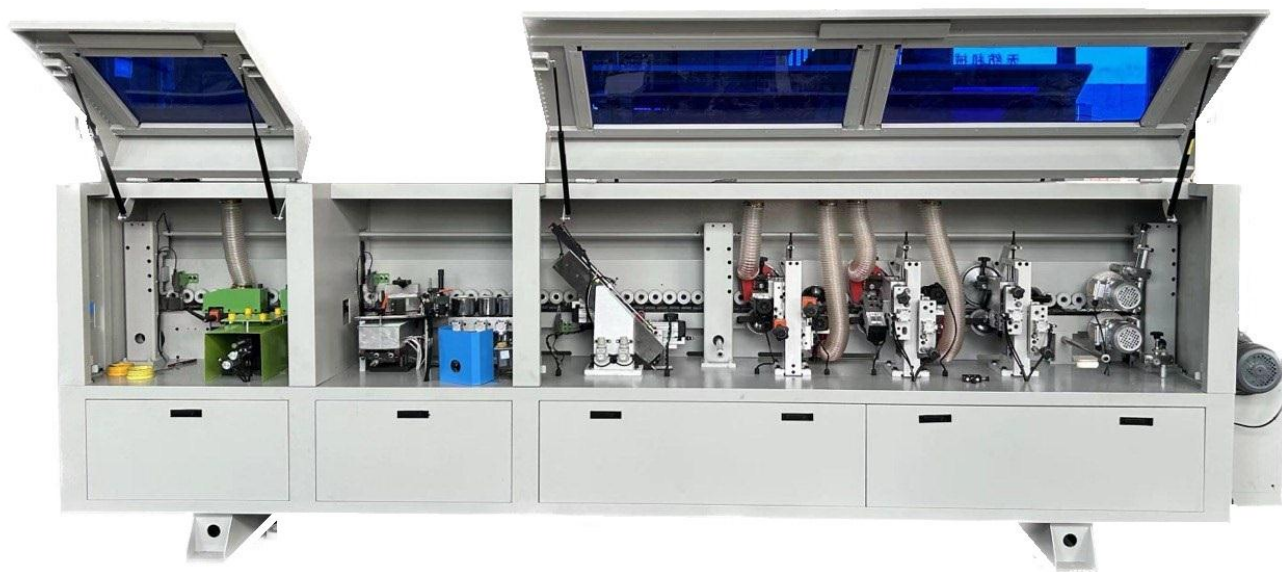
ООО «СТАНКИ-М»

420095, г. Казань, ул. Восстания 100к220
ИНН 2130193195 КПП 213001001 ОГРН 1172130013725

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Автоматический кромкооблицовочный станок

проходного типа ВНМ 368У



НАЗНАЧЕНИЕ:

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

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Применяется на предприятиях и в цехах по производству мебели с серийным и массовым выпуском продукции.

СХЕМЫ ОБРАБОТКИ:

1. Предварительное
фрезерование



2. Клеевой узел



3. Пресс-группа



4. Узел 2-х моторной
торцовки



e-mail: stanki-m52@yandex.ru

mob.: +7 (950) 621 55 88



ООО «СТАНКИ-М»

420095, г. Казань, ул. Восстания 100к220
ИНН 2130193195 КПП 213001001 ОГРН 1172130013725

5. Черновой узел
фрезерования свесов



6. Чистовой узел
фрезерования свесов



7. Узел радиусной
циклевки



8. Полировальный
узел



ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Скорость подачи 18 м/мин;
- Подогрев направляющей линейки;
- Узел прифуговки 1,8 Квт 12000 об/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=100 mm. D=80 mm. D=80 mm.
- Торцовочный узел для обрезки переднего и заднего свесов пилой;
- Черновой фрезерный узел для снятия свесов с вертикальной и горизонтальной настройкой, с двумя высокочастотными двигателями 12 000 об/мин. Фреза прямая для снятия свеса по пласти D=50 mm;
- Чистовой фрезерный узел для снятия свесов с вертикальной и горизонтальной настройкой, с двумя высокочастотными двигателями 12 000 об/мин. Радиус фрезы 2 мм;
- Пневматическая регулировка фрезерного узла для обработки кромки различной толщины;
- Циклевка радиусная пневматическая регулировка;
- Полировальный узел 2 x 0,18 кВт 1400 об/мин;
- Прижимные ролики верхней балки изготовлены из резины диаметром 70 мм, устанавливаются на подшипниках;
- Магазин подачи рулонного кромочного материала;
- Пульт управления на передней панели станка;
- Поддерживающий суппорт для габаритных заготовок;
- Регулятор сжатого воздуха.
- Ограждающая стенка торцовочного и фрезерного узла
- Очистительные щетки после каждого цикла обработки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина кромочного материала, мм	0,4 — 3
Толщина детали, мин/макс, мм	12 — 55
Размеры обрабатываемой детали (мин.) — длина x ширина, мм	120 x 80
Скорость подачи, м/мин	18
Мощность двигателей чистовой торцовки (2 шт.), кВт	2 x 0,37
Обороты пил, об/мин	12 000



ООО «СТАНКИ-М»

420095, г. Казань, ул. Восстания 100к220
ИНН 2130193195 КПП 213001001 ОГРН 1172130013725

Фрезы узла снятия свесов кромки по плоскости (2 шт.), мм	Ø75; Z = 4; R2
Мощность двигателей фрезерного узла (4 шт.), кВт	4 x 0,55
Обороты, об/мин	12 000
Полировальный узел – мощность, кВт	2 x 0,18
Обороты, об/мин	1400
Общая мощность, кВт	12.2
Питающее напряжение (3 фазы), В	380
Давление сжатого воздуха, бар	6,5
Габаритные размеры	
Длина, мм	5100
Ширина, мм	750
Высота, мм	1450
Вес, кг	1650

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Управление осуществляется с помощью пульта с монитором «Touch Screen».

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.



БЛОКИРОВКА ПОДАЧИ

Блокируется подача детали на входе в станок при недопустимом расстоянии между заготовками.

Блокировка срабатывает автоматически, предохраняя от повреждения агрегаты.



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.



ООО «СТАНКИ-М»

420095, г. Казань, ул. Восстания 100к220
ИНН 2130193195 КПП 213001001 ОГРН 1172130013725



КЛЕЕНОСЯЩИЙ УЗЕЛ

Клеевой бачок имеет нижнее расположение относительно клееносащего вала.

Винтовая точная настройка кол-ва клея

Аккуратный клеевой шов

Не требуется регулировка на толщину материала



ЗОНА ПРИЖИМА

Оснащена главным прижимным роликом с приводом и двумя дожимными роликами 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.



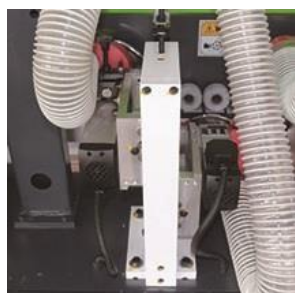
ТОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ

Предназначен для торцевания переднего и заднего свесов кромочного материала с тянущим торцовочным резом, что обеспечивает высокую точность.

Оснащен 2 торцовочными пилами

НАСТРОЙКА

Удобная настройка передней и задней пилы с помощью двух ручек и выключатель подачи заготовки со стороны рабочих узлов позволяет быстро и точно настроить торцовочный узел.



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 12 000 об/мин.

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»

420095, г. Казань, ул. Восстания 100к220
ИНН 2130193195 КПП 213001001 ОГРН 1172130013725



II УЗЕЛ ФРЕЗЕРОВАНИЯ СВЕСОВ (ЧИСТОВОЙ)

Служит для финишного (ЧИСТОВОЙ) фрезерования верхних и нижних свесов заготовки.

Узел фрезерования свесов с 2-мя двигателями 0,75 кВт; Частота 200 Гц; Скорость вращения 12 000 об/мин.

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



УЗЕЛ РАДИУСНОЙ ЦИКЛИ

Предназначен для удаления микроволны на обработанной радиусной поверхности кромки после фрезерного узла.

Оснащен эффективной системой аспирации с накопительным ящиком для стружки. Вся стружка собирается в ящике это исключает её попадание под копирующие кольца.

С помощью вертикальных и горизонтальных круглых копиров обеспечивается точное отслеживание профиля детали.



ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ УЗЕЛ

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.



ПОДЪЕМ ПРИЖИМНОЙ БАЛКИ

С помощью рукоятки с цифровым счетчиком производится настройка на толщину детали.

Не требуется дополнительной фиксации.



ПОДДЕРЖКА ЗАГОТОВКИ

Балка снабжена резиновым колесом до и после вспомогательной балки, чтобы предотвратить попадание и выход пластины из материала.



ООО «СТАНКИ-М»

420095, г. Казань, ул. Восстания 100к220
ИНН 2130193195 КПП 213001001 ОГРН 1172130013725



МОТОР-РЕДУКТОР 2,2 КВТ



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

Выполнены в соответствии стандартам СЕ.

Цена 14400\$ По курсу ЦБ на день оплаты