ООО «СТАНКИ-М»
428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Автоматический кромкооблицовочный станок Compact SE

НАЗНАЧЕНИЕ:

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

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Скорость подачи 18 м/мин;
- Подогрев направляющей линейки;
- 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 4 штуки D=100 mm. D=80 mm. D=80 mm. D=80 mm(полиуретановая)
- Торцовочный узел для обрезки переднего и заднего свесов пилой;
- 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;
- Циклевка плоская авто регулировка
- Полировальный узел 2 х 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

e-mail:stanki-m52@yandex.ru
Сайт: stanki-m.com +7 (950) 621 55 88 Владимир

- 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 х ширина, мм	120 х 80
Скорость подачи, м/мин	18
Мощность двигателей чистовой торцовки (2 шт.), кВт	2 х 0,37
Обороты пил, об/мин	12 000
Фрезы узла снятия свесов кромки по плоскости (2 шт.), мм	Ø75; Z = 4; R2
Мощность двигателей фрезерного узла (4 шт.), кВт	4 х 0,55
Обороты, об/мин	12 000
Полировальный узел – мощность, кВт	2 х 0,18
Обороты, об/мин	1400
Общая мощность, кВт	8.4
Питающее напряжение (3 фазы), В	380
Давление сжатого воздуха, бар	6,5
Габаритные размеры	
Длина, мм	3600
Ширина, мм	750
Высота, мм	1450
Вес, кг	1000

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

Клеевой узел

Клеевой бачок 1,5 л имеет нижнее расположение относительно клеенаносящего вала

Винтовая точная настройка кол-ва клея – аккуратный клеевой шов.

Не требуется регулировка на толщину материала.

Пресс группа

Оснащена главным прижимным роликом с приводом и двумя дожимными роликами, что позволяет прижать любую рулонную кромку и полосовой материал

Размер прижимных роликов D1- 100мм D2-80мм D3-80мм D3-80мм(полиуретановая)

С помощью установленных винтов регулируется пневматическое усилие для прижима, что позволяет качественно приклеить кромочный материал к детали.

С помощью дополнительного полиуретанового ролика обеспечивается бесшовная приклейка кромки толщиной 0.4мм

e-mail:stanki-m52@yandex.ru
Сайт: stanki-m.com
+7 (950) 621 55 88 Владимир

ООО «СТАНКИ-М»
428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

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 х 0,37 кВт. Две пилы Ø100 х Ø22, Z = 28

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.

Чистовой узел фрезерования свесов оснащены пневморегулировкой QUICK TOUCH

Пневморегулировка **QUICK TOUCH** исключает появление вибрационной волны и не предусматривает дальнейшее использование R циклевочного агрегата.

Два промышленных двигателя (12 000 об/мин) 2 х 0,55 кВт.

Мощность двигателей 0,55 кВт позволяет фрезеровать кромку с припуском на сторону 2 мм.

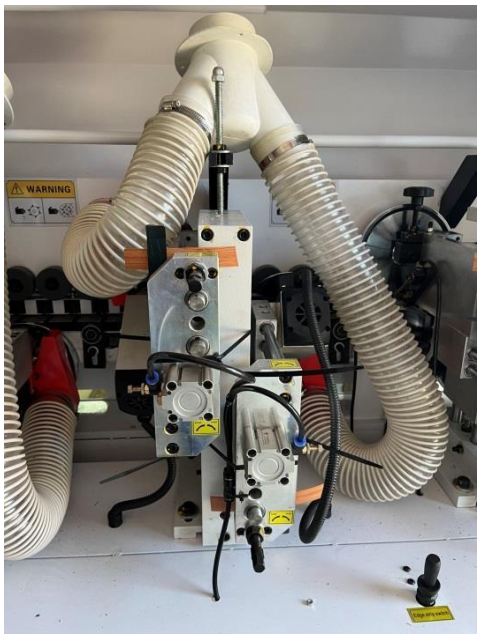
Вертикальные копиры круглые большого диаметра осуществляют плавный заход на деталь; исключают повреждение любой облицованной поверхность.

e-mail:stanki-m52@yandex.ru
Сайт: stanki-m.com +7 (950) 621 55 88 Владимир

ООО «СТАНКИ-М»
428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Автоматическая перенастройка узла с помощью пневматики на толщину кромочного материала о

Фрезы целиковые 6 ножей Ø75; Z = 4; R2.



Узел радиусной циклевки оснащены пневморегулировкой QUICK TOUCH

Узел финишной обработки кромки предназначен для удаления волны(если вдруг появилась) излишков клея на клеевом соединении.

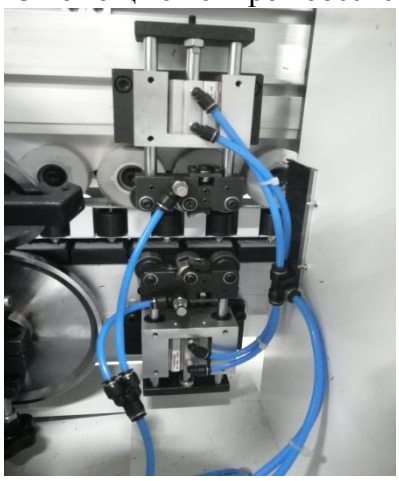
С помощью копиров обеспечивается точное отслеживание профиля детали.

e-mail:stanki-m52@yandex.ru
Сайт: stanki-m.com
+7 (950) 621 55 88 Владимир

ООО «СТАНКИ-М»
428022 г. Чебоксары, Марпосадское шоссе, д.32, оф. нп 03
ИНН: 2130193195 КПП: 213001001 ОГРН: 1172130013725

Узел плоской циклевки

Узел плоской циклевки о Узел финишной обработки кромки предназначен для удаления излишков клея на клеевом соединении.
С помощью копиров обеспечивается точное отслеживание профиля детали.



Полировальный узел:

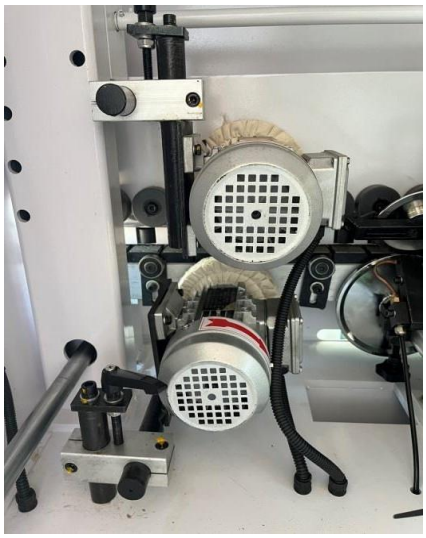
Полировка необходима для финишной обработки кромки. Данная операция обеспечивает:

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. Узел плоской циклевки о Узел финишной обработки кромки предназначен для удаления излишков клея на клеевом соединении.
С помощью копиров обеспечивается точное отслеживание профиля детали.



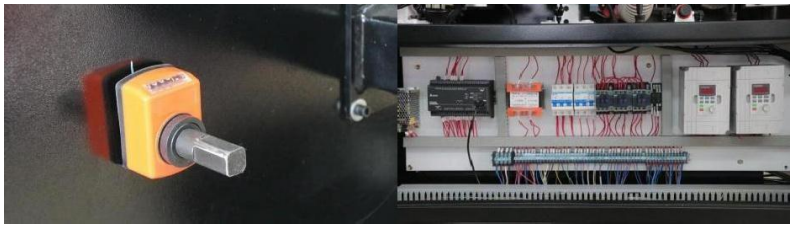
e-mail:stanki-m52@yandex.ru
Сайт: stanki-m.com
+7 (950) 621 55 88 Владимир

Настройка на толщину детали:

С помощью рукоятки с цифровым счетчиком производится настройка на толщину детали. Не требуется дополнительной фиксации.

Электрические компоненты:

Выполнены в соответствии стандартам CE.



e-mail:stanki-m52@yandex.ru
Сайт: stanki-m.com
+7 (950) 621 55 88 Владимир