



ООО «СТАНКИ-М»

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

Кромкооблицовочный станок MD525



Предназначен для облицовывания прямолинейных и криволинейных заготовок рулонными кромками АБС, ПВХ и полосовым кромочным материалом толщиной до 3 мм. Подача кромки осуществляется в автоматическом режиме.

Технические данные

Модель	MD525	Нагрев двигателя	1kw
Ширина края	7-50 мм	Мощность двигателя	0.18kw
Толщина по краю	0,3-3 мм	Общая мощность	1.18kw
Скорость подачи	0-18 м/мин	Стабилизатор напряжения	220 В, 1 ph, 50 Гц
Давление воздуха	0,3-0.6Мра	По размеру	1000*760*950 мм
Внутри дуги минимальный радиус	18 мм	Вес	120kgs

Назначение

Предназначен для облицовывания прямолинейных и криволинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым и синтетическим рулонным материалом.

Приклеивание ведется при ручной подаче заготовки.

Подача кромочного материала в зону приклеивания осуществляется автоматически из магазина.

Область применения

Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих, а также эксклюзивная мебель, изготавливаемая по индивидуальным заказам).

e-mail: stanki-m16@yandex.ru

+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

Схема обработки



Отличительные особенности

- Скорость подачи с плавной регулировкой 0 - 14 м/мин;
- Бачок для клея-расплава с электронным блоком контроля температуры;
- Два клеенаносящих вала;
- Резервуар для клея под клеенаносящими валами;
- Регулировка количества наносимого клея;
- Гильотина для предварительной резки толстого кромочного материала из ПВХ или ABS, с макс сечением 15 x 50 мм;
- Приводной ролик с плавным изменением скорости подачи;
- Магазин подачи рулонного кромочного материала D600 мм;
- Счетчик длины кромки;
- Пульт управления на передней панели станка;
- Регулятор сжатого воздуха, маслораспылитель.



КЛЕЕВОЙ УЗЕЛ

Два клеенаносящих вала обеспечивают наилучшее приклеивание кромки. Один вал наносит клей на деталь, второй вал на кромку.
Идеальный вариант в случае использования рыхлого ДСП.
Клеевой бачок 2 л. имеет нижнее расположение относительно клеенаносящих валов.
Излишки клея стекают в клеевой бачок.
Исключено попадание клея на рабочий стол и агрегаты станка.
Время нагрева клея 15 мин.
Винтовая точная настройка кол-ва клея на каждом валу обеспечивает аккуратный клеевой шов.
Не требуется регулировка на толщину материала.



НАПРАВЛЯЮЩИЙ КРОМОЧНЫЙ КАНАЛ

Не требуется настройка на толщину кромки.
Кромочный канал состоит из четырех роликов.
Производится регулировка ограничительной планки только на ширину кромочного материала.



ООО «СТАНКИ-М»

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



УЗЕЛ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ОБРЕЗКИ КРОМКИ ИЗ РУЛОНА (ГИЛЬОТИНА)

Управление гильотиной происходит автоматически с помощью концевого выключателя для прямолинейных деталей или счетчика длины кромки для криволинейных деталей.
Достигается минимальный припуск с каждой стороны детали и существенно упрощает работу оператора на станке.



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Пульт управления находится на передней панели станка. Осуществляется:
включение и выключение станка;
установка температуры клея;
находится счетчик длины кромки;
регулировка скорости подачи.

Смена режима обработки с криволинейных деталей на прямолинейные, осуществляется с помощью переключателя.



БЛОК ПОДГОТОВКИ ВОЗДУХА

Состоит из регулятора сжатого воздуха, маслораспылитель.
Блок подготовки воздуха обеспечивает стабильную работу всей системы и узлов станка, предохраняет элементы системы от закисания.