



ООО «СТАНКИ-М»

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

Коммерческое предложение



НАЗНАЧЕНИЕ:

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

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

Скорость подачи 16 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 АБС;

Прижимные ролики 2 штуки D=100 мм. D=80(обрезиненный)

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;

Узел плоской цикли

Полировальный узел 2 х 0,18 кВт 1400 об/мин;

Прижимные ролики верхней балки изготовлены из резины диаметром 70 мм, устанавливаются на подшипниках;

e-mail: stanki-m16@yandex.ru

+7 (919) 625 44 24 Михаил



ООО «СТАНКИ-М»

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

Магазин подачи рулонного кромочного материала;
Пульт управления на передней панели станка;
Поддерживающий суппорт для габаритных заготовок;
Регулятор сжатого воздуха.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина кромочного материала, мм	0,4 — 3
Толщина детали, мин/макс, мм	10 — 60
Размеры обрабатываемой детали (мин.) — длина x ширина, мм	150 x 60
Скорость подачи, м/мин	18
Мощность двигателей чистовой торцовки (2 шт.), кВт	2 x 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 (2 шт.), кВт	2 x 0,55
Обороты, об/мин	12 000
Полировальный узел – мощность, кВт	2 x 0,18
Обороты, об/мин	1400
Общая мощность, кВт	6,5
Питающее напряжение (3 фазы), В	380
Давление сжатого воздуха, бар	6,5
Габаритные размеры	
Длина, мм	2200
Ширина, мм	800
Высота, мм	1350
Вес, кг	750

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.



e-mail: stanki-m16@yandex.ru

+7 (919) 625 44 24 Михаил



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

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





ООО «СТАНКИ-М»

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

Узел 2-х моторной торцовки

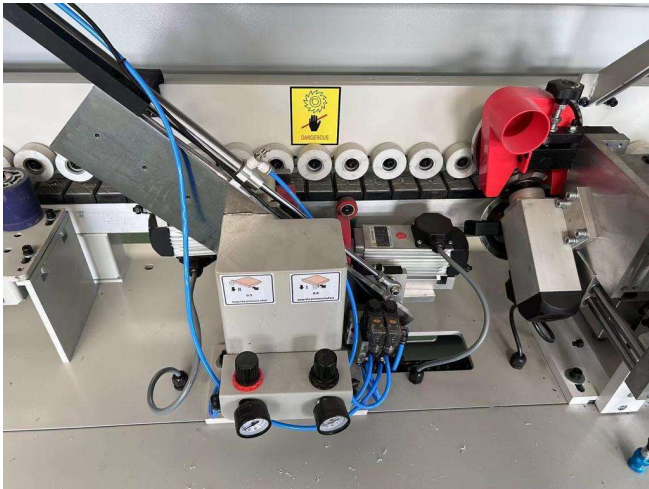
Предназначен для торцевания переднего и заднего свесов кромочного материала с тянущим торцовочным резом, что обеспечивает высокую точность.

Два промышленных двигателя (12 000 об/мин), 2 x 0,37 кВт. Две пилы Ø100 x 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 циклевого агрегата.

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

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

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

Автоматическая перенастройка узла с помощью пневматики на толщину кромочного материала

e-mail: stanki-m16@yandex.ru

+7 (919) 625 44 24 Михаил



ООО «СТАНКИ-М»

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



Узел плоской цикли

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



e-mail: stanki-m16@yandex.ru

+7 (919) 625 44 24 Михаил



ООО «СТАНКИ-М»

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

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 x 0,18 кВт.



Настройка на толщину детали

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

Электрические компоненты

Выполнены в соответствии стандартам СЕ.