



ООО «СТАНКИ-М»

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

Коммерческое предложение Автоматический кромкооблицовочный станок Compact F Classic



НАЗНАЧЕНИЕ:

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

e-mail: stanki-m16@yandex.ru

Сайт: stanki-m.com

+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

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Мощность двигателей фрезерного узла - 2 шт., кВт 2 x 1,2
- Скорость подачи 18 м/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 2 штуки D=80 mm. D=80 mm
- 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;
- Узел плоской цикли
- 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.



ООО «СТАНКИ-М»

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

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	3600
Ширина, мм	700
Высота, мм	1400
Вес, кг	800

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

Узел Предварительного Фрезерования

Предназначен для устранения дефектов раскроя (микро- сколов, ступеньки от подрезной пилы), гарантирует перпендикулярную и прямолинейную геометрию поверхности торца детали.

Мин. размер заготовки с узлом предварительного фрезерования (Длина x Ширина) 350 x 80 мм. Убирает уширение материала от раскроя и влаги.

Две фрезы с алмазными ножами Ø80 x 20 H50.

Два двигателя противоположного вращения с автоматическим подводом/отводом в зону обработки убавляются с помощью пневмоцилиндра:

- Мощность: 2 x 1,2 кВт;
- Частота: 200 Гц
-



ООО «СТАНКИ-М»

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



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 D1-80мм 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 стянувшим торцовочным резом, что обеспечивает высокую точность.

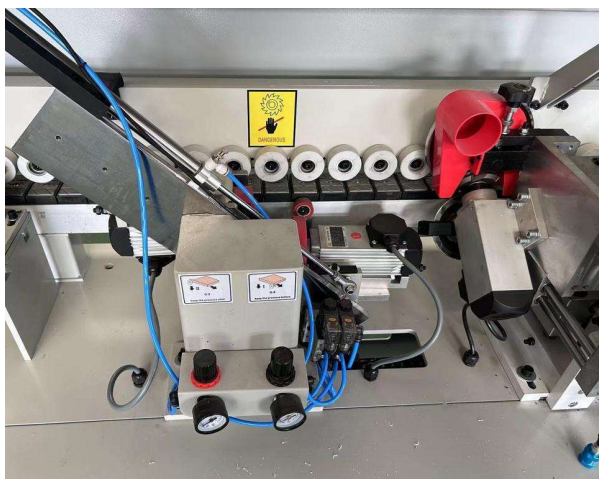
Два промышленных двигателя (12 000 об/мин), 2 x 0,37 кВт. Две пилы Ø100 x Ø22, Z = 28

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 циклевочного 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 поверхность.

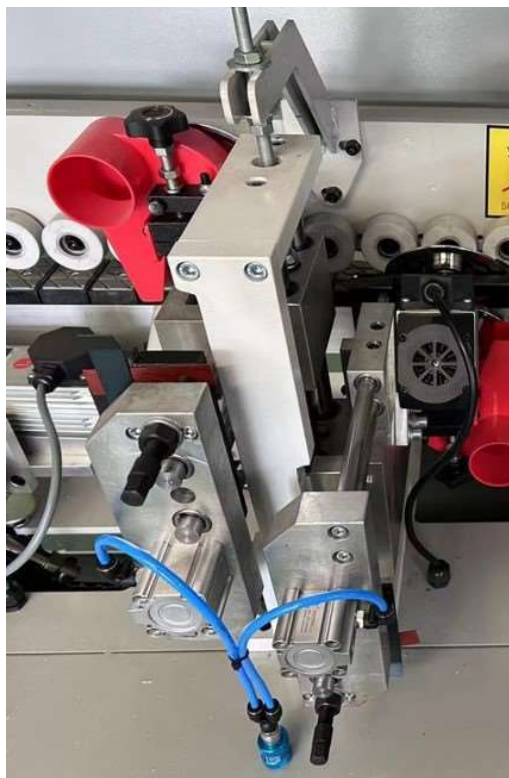


ООО «СТАНКИ-М»

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

Фрезы целиковые 6 ножей $\varnothing 75$; $Z = 4$; R2.





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.



Полировальный узел

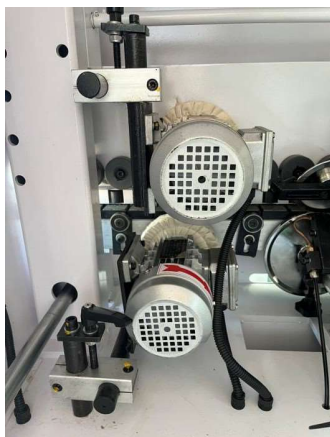
Полировка необходима для финишной обработки кромки. Данная операция обеспечивает:

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.





ООО «СТАНКИ-М»

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

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.