



## ОДНОСТОРОННИЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК ПРОХОДНОГО ТИПА СЕНИСА(ИСПАНИЯ) модель SYSTEM-4



### КОМПЛЕКТАЦИЯ:

Станина - стальная сварная конструкция, стабильная, высокой прочности, что создаёт оптимальную опору для рабочих узлов и направляющих транспортера;

Панель управления: верхняя, поворотная;

Верхний прижим с двойным рядом прижимных роликов, оснащенных подшипниками,

Клеевая ванна состоит из: двух отделений (загрузочное и рабочее) с системой отвода лишнего клея; электронного цифрового термостата для контроля за температурой с функцией автоматического снижения температуры клея в ванне по истечении запрограммированного в станке периода времени; системы быстрого разогрева клеевой ванны;

Устройство подачи кромочного материала толщиной до 3 мм и полосового толщиной до 8 мм

Усиленные пневматические ножницы для предварительной обрезки рулонного кромочного материала (ПВХ до 3 мм);

Пресс-станция с системой пневматического прижима, 1 основной с приводом и два допрессовывающих ролика;

Узел чистовой фрезеровки свесов по торцу V8 с 2 эл. двигателями, наклонными от 0 до 10°, эл. мощность 0,27 кВт каждый, 12000 об/мин,

Устройство пневматической перестановки для переключения торцовочного агрегата с торцевания по прямой на торцевание с фаской.

Узел фрезеровки верхнего и нижнего свесов по пласти с двумя эл. двигателями, наклонными от 0 до 20°, эл. мощность 0,55 кВт каждый, 12000 об/мин, пневматическая перестановка фрезерного агрегата с толстой на тонкую кромку ;

Комбинированный узел циклевания радиусов на ПВХ кромке с радиусными ножами;

Полировочный узел, 2 наклоняемых эл. двигателя по 0,55 кВт каждый;

Цифровые регуляторы на узле регулировки высоты прижимной балки;

Высокочастотные эл. двигатели 200 Гц на всех узлах обработки;

PLC (электронный программатор) для всех автоматических процессов;

Электронные преобразователи частоты на 200 Гц;

Защитный антишумовой кожух для всех узлов обработки.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Макс. и мин. длина заготовки	_____	не огр.:120 мм
Макс. и мин. ширина заготовки	_____	не огр.:75 мм
Макс. и мин. толщина заготовки	_____	55:10 мм
Производительность	_____	9/14 м/мин
Толщина кромочного материала	_____	0,4:8 мм
Диаметр патрубка под аспирацию	_____	1 x 120 мм
Потребность пневматической системы	_____	мин. 6 Атм
Общая электрическая мощность	_____	8,2 кВт
Вес	_____	1120 кг
Габариты станка	_____	4100 x 1100 x 1900h мм

**Для успешной работы на данном станке мы рекомендуем клей Rayt марки MA-6520-U**