



ОДНОСТОРОННИЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК ПРОХОДНОГО ТИПА СЕHISA(ИСПАНИЯ) модель SYSTEM-5P С УЗЛОМ ФРЕЗЕРОВКИ КРОМКИ ДЕТАЛИ



КОМПЛЕКТАЦИЯ:

- Станина - стальная сварная конструкция, стабильная, высокой прочности, что создаёт оптимальную опору для рабочих узлов и направляющих транспортера;
- Панель управления: верхняя, поворотная;
- Верхний прижим оснащен двойным рядом прижимных роликов, оснащенных подшипниками,
- Узел чистовой фрезеровки кромки заготовки PF-7 перед приклеиванием кромочного материала, два эл. двигателя по 1,5 кВт, пневматическое управление горизонтальным положением фрез, макс. толщина заготовки 50 мм;
- 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 с толстой на тонкую кромку фрезерного агрегата;
- Узел обработки верхних и нижних углов, 2 двигателя 0,27 кВт каждый (обкатка углов)
- Комбинированный узел циклевания радиусов на ПВХ кромке с радиусными ножами;
- Полировочный узел, 2 наклоняемых эл. двигателя по 0,55 кВт каждый;
- Цифровые счетчики 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
Потребность пневматической системы	_____	мин. 6 Атм
Общая электрическая мощность	_____	12,4 кВт
Диаметр патрубков под аспирацию	_____	2 x 120 мм
Вес	_____	1500 кг
Габариты станка	_____	6100 x 1100 x 1900h мм

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