



ОДНОСТОРОННИЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК ПРОХОДНОГО ТИПА СЕНИСА(ИСПАНИЯ) модель SYSTEM-8



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,
- 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);
- 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;
- 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;
- Узел фрезеровки верхнего и нижнего свесов по пласти L8-AFS с двумя эл. двигателями, наклонными от 0 до 20°, эл. мощность 0,55 кВт каждый, 12000 об/мин;
- Верхний обкаточный узел RS-5 для фигурных или прямых углов, 2 эл. двигателя 0,30 кВт каждый, 12000 об/мин;
- Нижний обкаточный узел RI-10 для фигурных или прямых углов, 2 эл. двигателя 0,30 кВт каждый, 12000 об/мин;
- Комбинированный узел циклевания RC-ABS радиусов на ПВХ кромке с радиусными ножами;
- Полировочный узел PC-160, 2 наклоняемых эл. двигателя по 0,55 кВт каждый;
- Регулировка угла наклона эл. двигателей узла L8-AFS имеет пневматическое управление;
- Пазовальный фрезерный узел RN-1.5 для вертикальных пазов на верхней плоскости детали. Один эл. двигатель 1,5 кВт.
- Узел L8-AFS укомплектован комбинированными фрезами (прямые, наклонные и радиусные);
- Цифровые регуляторы на узле регулировки положения пневмостанции, узле регулировки высоты прижимной балки;
- Высокочастотные эл. двигатели на 200 Гц на всех узлах обработки, кроме PC-160;
- PLC (электронный программатор) для всех автоматических процессов;
- Электронные преобразователи частоты на 200 Гц;
- Вариатор скорости. Служит для плавного изменения скорости подачи заготовки от 9 до 18 м/мин.
- Защитные антишумовые кожухи для всех узлов обработки.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС:

129110, Россия, г. Москва,
ул. Средняя Переяславская 27, строение 1, 4-й этаж
тел./факс: +7 (495) 933-39-36 (37..38), 627-38-38
e-mail: sales@vita-corp.ru, www.vita-corp.ru

**VITA group****ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР, ОФИС:**

141282, Россия, Московская обл.,
г. Ивантеевка, Центральный пр-д, 27
тел./факс: +7 (495) 980-79-60 (61..67)
e-mail: service@vita-corp.ru, www.vita-corp.ru

СТАНОК КОМПЛЕКТУЕТСЯ:

Электрическим автоматом, независимым электронным преобразователем с прерывателем (в случае выхода из строя какого-либо из преобразователей остальные блоки остаются в рабочем состоянии), термозащитой для эл. двигателей, кнопками аварийной остановки на входе и выходе станка, трансформатором для вспомогательного контура на 110 Вольт, поддерживающим устройством по всей длине станка, снабжённым роликами, для крупногабаритных заготовок. Все рабочие узлы комплектуются соответствующим инструментом. Основным бесспорным преимуществом модели SYSTEM-8 перед аналогичными по функциональным возможностям и цене станками других производителей является то, что система полной обработки криволинейных углов у SYSTEM-8 имеет 4 высокочастотных эл. двигателя, в отличие, например, от модели SPRINT 1315-1 фирмы Holz Neg, где в этой системе всего один эл. двигатель. Преимущества 4-х эл. двигателей: гораздо выше скорость обработки и точность настройки, а также возможность обработки более толстых деталей. Кстати, более тяжёлые и промышленные станки, а соответственно и дорогие, вышеупомянутой фирмы-конкурента имеют всё-таки по 4 эл. двигателя в системе обработки углов.

Обратите внимание на то, что максимальная толщина кромочного материала у SYSTEM-8 может быть до 8 мм!, в отличие от Sprint 1315-1, где максимальная толщина кромочного материала 5 мм. На соответствующую нагрузку и запас прочности рассчитаны все узлы - модель SYSTEM-8 в два раза мощнее.

При заказе станка просим учитывать толщину кромочного материала, который предполагается обрабатывать с радиусным фрезерованием.

В случае обработки материалов различной толщины, как правило, 2,0 мм и 3,0 мм, необходимо со станком заказывать комплекты фрез: отдельно для обработки $r=2,0$ мм и отдельно для обработки $r=3,0$ мм. Радиус фрезы должен соответствовать толщине кромочного материала!

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