



ОДНОСТОРОННИЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК ПРОХОДНОГО ТИПА СЕНИСА (ИСПАНИЯ) модель SYSTEM-9P 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 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 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;
- 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 счетчики 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.
- Диаметр патрубков под аспирацию: 2 x 120 мм и 1 x 100 мм

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.

Основными бесспорными преимуществами модели SYSTEM-9P перед станками других производителей, которые аналогичны по функциональным возможностям и цене, являются следующие:

Станок имеет узел предварительной фрезеровки кромки заготовки, что позволяет производить чистую обработку детали непосредственно перед приклеиванием в течении одного рабочего цикла. Узел PF-7 позволяет избавиться от мелких сколов, получающихся при некачественном раскрое, от ступеньки от подрезной пилы, что важно при приклеивании толстых кромок, от транспортных повреждений, а также очень качественно обрабатывать пост и софтформинговые детали благодаря поочерёдной работе фрезерных головок (1-я встречает со встречным вращением, 2-я провожает тоже со встречным вращением) Система полной обработки криволинейных углов у SYSTEM-9P имеет 4 высокочастотных эл. двигателя, в отличии, например, от модели SPRINT 1315-1 фирмы Holz Her, 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 имеют всё-таки по 4 эл. двигателя в системе обработки углов.

Обратите внимание на то, что максимальная толщина кромочного материала у SYSTEM-9P 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-9P 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