МЫ В СЕТИ ИНТЕРНЕТ
Производство
https://stankovita.ru
Офис продаж в Москве
https://vita-corp.ru

ПРОИЗВОДСТВО:
413116, Саратовская область,
г. Энгельс, просп. Строителей, д.№32 Б
Тел./Факс +7(8453)53-21-33, +7(917)200-21-30
E-mail: sales@stankovita.ru

СКЛАД В МОСКВЕ:
141107, Россия, г. Москва,
3-й проезд Марьиной рощи д. 40 стр. 1 корп. 11
Тел./Факс +7 (495) 980-79-60 , 61, 62
E-mail: sales@vita-corp.ru

Мы единственные это делаем в России

КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ КРИВОЛИНЕЙНЫХ И ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ ДЕТАЛЕЙ КАРАМАН 2.3.3

Универсальные кромкооблицовочные станки с ручной подачей заготовки предназначены для производств, нуждающихся в станках позволяющих добиться универсальности и гибкости в производстве мебели. Станки такого класса, возможно интегрировать и в большое поточное производство, как вспомогательное, так и в небольшой частный бизнес. А повышенная универсальность станка Караман 2.3.3 обеспечивается возможностью использовать ручной, автоматический и полуавтоматический режимы работы. Вместе с узлом, оснащенным двумя клеенаносящим валами, создаётся возможность выполнения самых различных задач.

Универсальный кромкооблицовочный станок с ручной подачей заготовки, предназначен для облицовки криволинейных и прямолинейных кромок. Станок Караман 2.3.3 является эволюционным развитием (модернизацией) итальянского станка «Vitap» мод. BC-91A, и испанского «Cehisa» мод. EP-C. В конструкции станка использованы комплектующие, обеспечивающие высокую надёжность и качество работы. Немаловажным фактором является сервисная доступность обслуживания станка, в разы сокращены сроки поставки запасных частей. Несмотря на использование комплектующих ведущих европейских производителей, снижена стоимость станка относительно европейских аналогов.

Клеенаносящий узел станка оснащен двумя валами: один вал предназначен для нанесения клея-расплава на кромочный материал, другой вал для нанесения клея-расплава на кромку заготовки. Автоматический термостат поддерживает заданную температуру в клеевой ванне и при больших перерывах в работе уменьшает температуру клея в клеевой ванне, таким образом, избегая выгорания клея. В конструкции рабочего стола предусмотрена возможность использования вставок скольжения (в комплекте 20шт.) позволяющих облегчить процесс приклеивания кромки, нижний свес не мешает процессу. Также конструкция стола позволяет устанавливать переднюю часть его под углом до 45° по отношению к клеевому валу, приподымать или опускать относительно основной части стола. Эти параметры выгодно отличают станок от изделий других производителей.

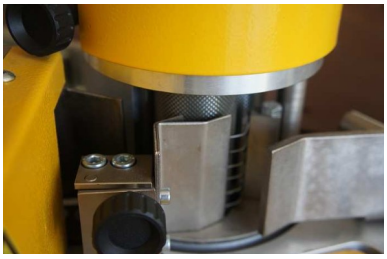
Отличительные особенности станка от большинства моделей подобного типа других производителей:

1.Оснащение тремя вариантами механизмов предварительной торцевой обрезки; в принудительном режиме (педалью), по концевому выключателю (для прямых заготовок) и автоматическом режиме (по счётчику длины кромки). Можно использовать как рулонный, так и полосовой материал фиксированной длины.

2. В пресс группе устанавливается дополнительно быстросъемный подпружиненный ролик, позволяющий качественно приклеивать кромку на прямолинейные заготовки (на станках других производителей, чаще всего, применяются фиксированные быстросъемные ролики, опционально).

3. Улучшенная система подачи кромочного материала. Система подачи кромочного материала реализована как на автоматических проходных станках, в частности, использован пневматический цилиндр (с возвратной пружиной) прижимающий роликом кромку к ведущему валу в процессе работы и отводящий ролик при окончании процесса приклеивания кромки к заготовке. Удобнее, быстрее, экономичнее в эксплуатации так как отсутствует необходимость настраивать зазор на толщину кромки между ведущим валом и прижимным роликом.

4. Клеевой бак уменьшенного объема, позволяющий быстрее выходить на рабочую температуру, сохранять клеящие свойства и экономнее расходовать клей расплав.

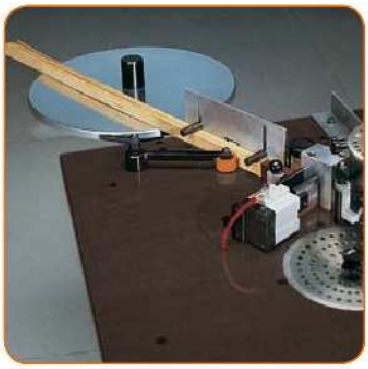


5. Принципиально новая конструкция системы прижима кромки к клеевому ролику исключающее неплотное прилегание кромочного материала, оснащенная блоком съемников клея, один из которых исключает нанесение клея на нижний свес кромочного материала, второй наматывание тонкой кромки на клеевой ролик. Эта конструкция позволяет осуществлять легкую и точную настройку зазора прижимного механизма, уменьшить расход клея, замарывание рабочей поверхности роликов пресс группы и стола, облегчается фрезерование свеса по пласти.

6. Дополнительная зашита цепи от попадания клея.

7. Оригинальная система дозирования клея, позволяющая более точно настраивать кол-во подаваемого клея.

8. Установлен пневматический цилиндр, позволяющий резать кромочный материал шириной 60мм. толщиной до 3мм.

9. Изменена конструкция неподвижного ножа обрезки кромочного материала. Нож состоит из двух частей, из легированной стали небольшого размера режущей и корпуса. Режущая часть легко снимается для заточки или замены.

10. Блок размотки оснащен поддерживающим диском диаметром 800мм. (диаметр кромочного материала толщиной 2мм. около 700мм.)