
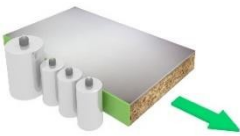
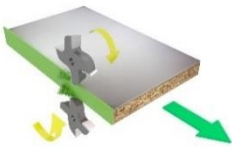
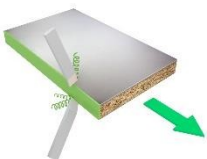




## СХЕМЫ ОБРАБОТКИ

1. Узел прифуговки	2. Лампа предварительного нагрева	3. Клеевой узел	4. Узел прижима	
				
6. Узел 2-ух моторной торцовки	7. Узел фрезерования свесов	8. Узел радиусной цикли	9. Узел подачи очистительной жидкости	10. Полировальный узел
				

## ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Узел предварительного фрезерования оснащен алмазными фрезами
- Скорость подачи 14 м/мин;
- Лампа-излучатель подогрева торца заготовки;
- Бачок для клея-расплава с электронным блоком контроля температуры;
- Рычажная регулировка количества наносимого клея;
- Гильотина для предварительной резки толстого кромочного материала
- Узел прифуговки имеет двойную регулировку и оснащен 2-мя двигателями по 1,1 квт.
- Двух моторный торцовочный узел для обрезки переднего и заднего свесов пилой;
- Фрезерный узел для снятия свесов с вертикальной и горизонтальной настройкой, с двумя высокочастотными двигателями по 0,75 кВт. Радиус фрезы 2мм;
- Циклевка радиусная;
- Узел подачи очистительной жидкости (двухсторонний)
- Полировальный узел 2x0,18кВт
- Прижимные ролики верхней балки изготовлены из резины диаметром 70 мм, устанавливаются на подшипниках;
- Регулятор сжатого воздуха;

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина кромочного материала	мм	0,4 - 3
Узел предварительного фрезерования	кВт	2x1,1
Толщина детали, мин/макс	мм	10 - 50
Размеры обрабатываемой детали ( мин ) - длина x ширина	мм	120 x 150
Скорость подачи	м/мин	14
Мощность двух моторов на предфуговку	кВт	2x1.1
Мощность двигателей чистовой торцовки- 2шт.	кВт	2x0,35
Мощность двигателей фрезерного узла-2шт.	кВт	2x0,75
Полировальный узел – мощность	кВт	2x0,18
Общая мощность	кВт	7,7
Питающее напряжение (3 фазы )	В	380
Давление сжатого воздуха	Bar	6,0
Габаритные размеры – длина	мм	3730
- ширина	мм	750
- высота	мм	1300
Вес	кг	1100

## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Экран дисплея отображает настройки и рабочие параметры:

- Температуру клея,
- Индикацию работы узлов станка.

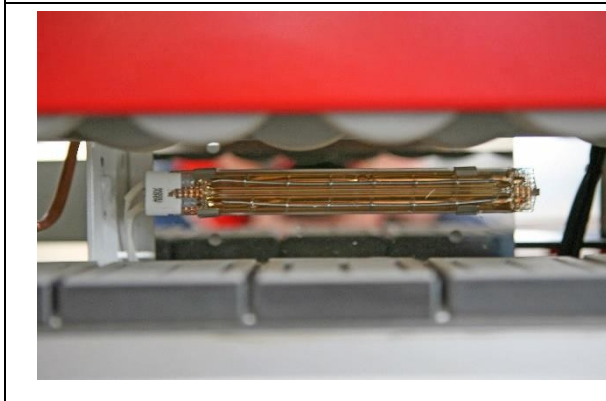
В случае неисправности на дисплее появляется описание неисправности с указанием агрегата и детали.



### УЗЕЛ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Для предварительной прифуговки заготовки перед приклеиванием кромки. Необходимый для удаления сколов и ступеньки от подрезной пилы. Удобная вертикальная перестановка фрез обеспечивает эффективное использование режущей части инструмента. Узел оснащен двумя моторами 2x1.1 кВт, 12000 об/мин.

Оснащается инструментом: 2 алмазные фрезы



### ИНФРАКРАСНАЯ ЛАМПА НАГРЕВА

Предварительный нагрев торца заготовки создает нужную основу для качественной приклейки кромки.

Особо актуальна в холодный период времени.

## КЛЕЕВОЙ УЗЕЛ



Клеевой бачок имеет нижнее расположение относительно клеенаносящего вала.

- Винтовая точная настройка кол-ва клея
- Аккуратный клеевой шов.
- Не требуется регулировка на толщину материала.

## ПРИЖИМНАЯ БАЛКА



На необходимую толщину заготовки подъем и опускание прижимной балки осуществляется с пульта управления

## ПРЕСС ГРУППА



Состоит из одного ведущего ролика и трех допрессовочных роликов, которые обеспечивают надежную фиксацию кромочного материала на торец заготовки. На каждом ролике установлен отдельный пневмоцилиндр. 2 ролика из 4-х роликов имеют разный конус, что обеспечивает распределение усилия прижима по толщине детали. Давление на пресс группе задается с помощью пневматики, что гарантирует равномерное распределение усилий на кромку во время приклеивания.





## ТОРЦОВОЧНЫЙ АГРЕГАТ

Два промышленных двигателя (12000 об/мин),  
**2x0,37кВт**

Две пилы  $\Phi 80$  x  $\phi 22$ , Z=20

Пилы перемещаются по одной призматической направляющей, где каждая пила отрезает припуск только с одной стороны. Данная система зарекомендовала себя, как надежная и стабильная, в течение всего срока эксплуатации.

Отличительные особенности:

- простое линейное движение двух пил вверх-вниз;
- простая схема пневматики;
- призматические направляющие, которые в 5-ть раз стабильнее, чем круглые направляющие.

**HIWIN**



## УЗЕЛ ФРЕЗЕРНЫЙ СНИЯТИЯ СВЕСОВ

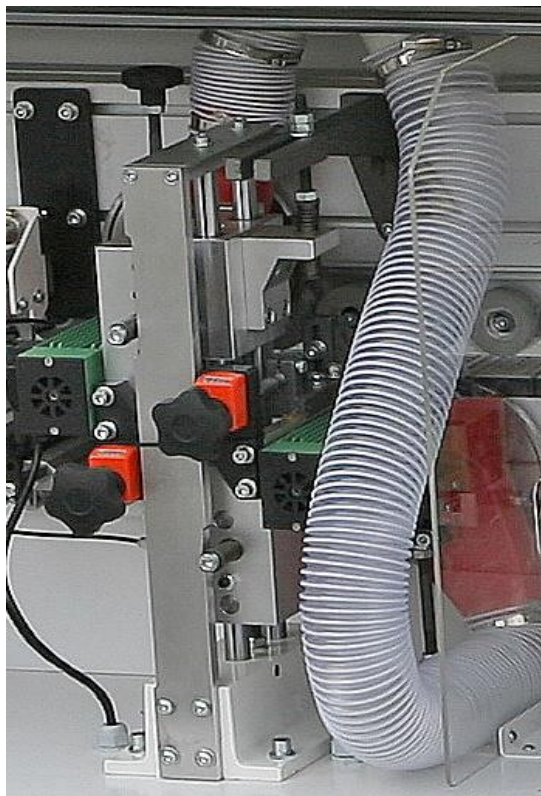
Два промышленных двигателя (12000 об/мин)  
**2x0,75кВт**

Мощность двигателей 0,75 кВт позволяет фрезеровать кромку с припуском на сторону 2мм.

- Вертикальные копиры круглые большого диаметра:
- осуществляют плавный заход на деталь;
  - исключают повреждение любой облицованной поверхности.

Оснащены счетчиками точной настройки на разную толщину кромки.

Фрезы: 68\*16\*16.3\*6Z R2





### **УЗЕЛ РАДИУСНОЙ ЦИКЛИ**

Предназначен для удаления микроволны на обработанной радиусной поверхности кромки после фрезерного узла.

С помощью вертикальных и горизонтальных круглых копиров обеспечивается точное отслеживание профиля детали.



### **ПОДАЧА ОЧИЩАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ**

Узел очищающей жидкости, расположен перед узлом полировки и предназначен для устранения следов клея, потёков, пыли как на стандартных, так и деликатных поверхностях.

2 форсунки одновременно наносят жидкость сверху и снизу заготовки.

Регулировка подачи необходимого количества жидкости.

Улучшает качество обработанной детали и обладает антистатическим эффектом.



### **ПОЛИРОВКА**

Полировка необходима для финишной обработки кромки. Данная операция обеспечивает:

- Блеск обработанной поверхности,
- Очищает от загрязнений.
- Восстанавливает цвет после циклевочного узла.
- Формирует микро радиус у тонкой кромки (притупляет острый край).

- Полирующий агрегат два двигателя, два полирующих диска,
- частота вращения 1400 об/мин  
2x0,18кВт.