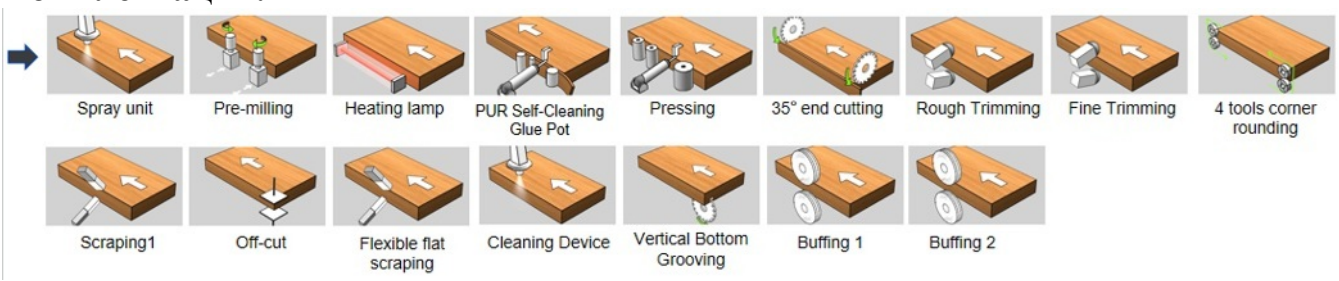
Кромкооблицовочный станок мод. V322CH – Hold, Китай



(Изображение носит иллюстративный характер)

Комплектация:



→ Узел нанесений разделяющей жидкости → Узел предварительного фрезерования → Лампа нагрева края панели → Клеевая ванна ПУР → пресс группа → Узел торцовки кромочного материала → Черновой узел снятия свесов → Чистовой узел снятия свесов (с пневмо переключением на 2 радиуса)→ 4-х моторный узел скругления углов → Узел кромочной цикли (с пневмо переключением на 2 радиуса) → Механизм разрыва стружки →Узел клеевой цикли → устройство подачи очистительной жидкости → вертикальный узел нижнего пазования → Узел полировки 1→ Узел полировки 2

Технические характеристики:

Подъем (прижимной балки)	Подъем с ЧПУ
Скорость подачи	18-23-26 м/мин
Толщина кромки	0,4-3 мм
Толщина заготовки	7-45 мм
Длина панели	≥120 мм
Ширина панели	≥40 мм
Минимальный размер заготовки	Без скругления углов: 120x40 мм Со скруглением углов: 300x40 мм
Скорость работы узла скругления углов	≤23 м/мин
Установленная мощность	Ок. 27 кВт
Длина станка	Ок.9400 мм.
Вес станка	Ок. 5500 кг.

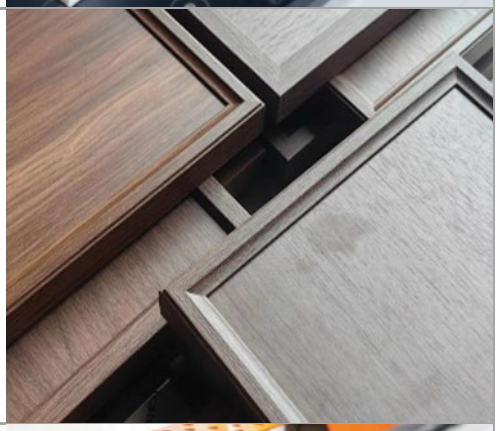


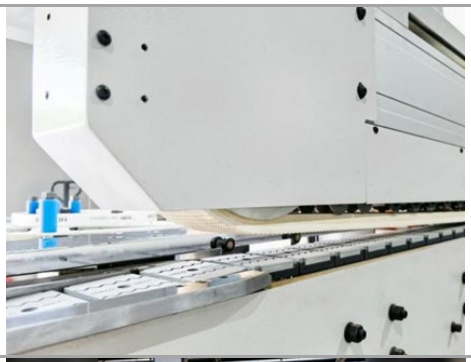
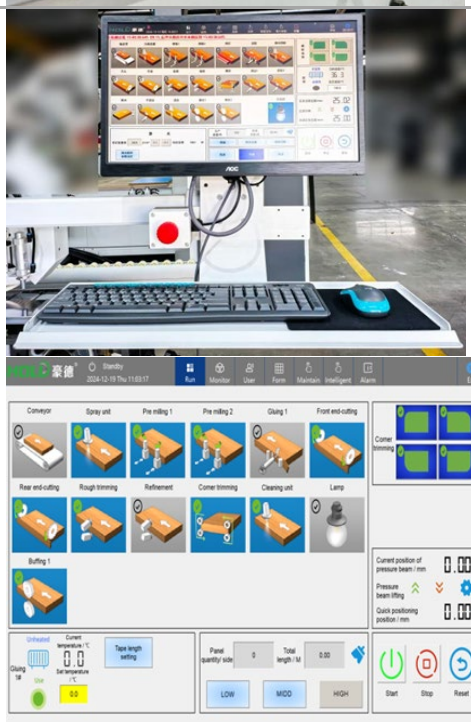


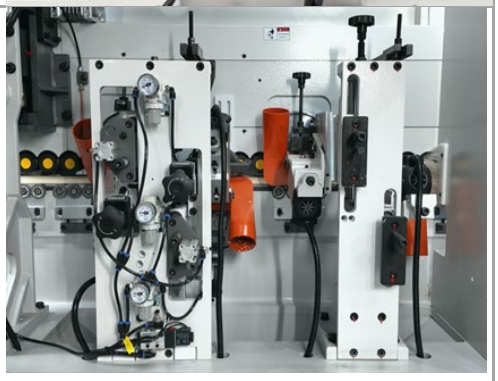
- **ременной прижим**, минимальный размер заготовки: 300×40 мм (с закруглением углов вкл.).
- пропуск пазов (выборок): подходит как для стандартной, так и для кромкооблицовки с пазами, с возможностью переключения одним касанием экрана.
- **стальные направляющие оснащены стальными пластинами толщиной 25 мм, а панели для крепления рамы — стальными пластинами толщиной 22 мм.**
- **стальные направляющие и рама** образуют интегрированную конструкцию: специально разработанная рама для тяжелых условий эксплуатации, интегрированное U-образное основание и цельный корпус направляющей, выполненный как единое целое с рамой, затем подвергнутый отжигу и механической обработке. Изогнутые кромки и плоские поверхности с обеих сторон направляющих подвергаются высокочастотной закалке для обеспечения высокой стабильности.
- тяжелая **стальная прижимная балка**: по сравнению со стандартными алюминиевыми прижимными балками, тяжелая стальная прижимная балка обеспечивает устойчивость станка при высоких нагрузках.
- Крепление направляющей интегрировано с рамой и прошло термообработку.
- **Подъемная система для тяжелых условий эксплуатации**: Специальный подъемник стальной балки, оснащенный утолщенными ходовыми винтами и направляющими валами, обеспечивает точное вертикальное перемещение.
- Панель получает равномерное давление, что обеспечивает стабильность обработки.
- Прецизионно отшлифованные прижимные ролики: эти ролики отличаются более высокой точностью диаметра, что обеспечивает более стабильное перемещение заготовки.

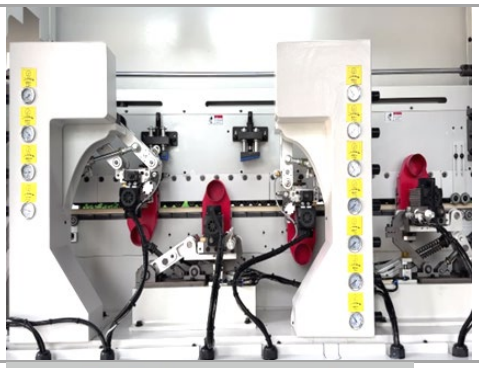
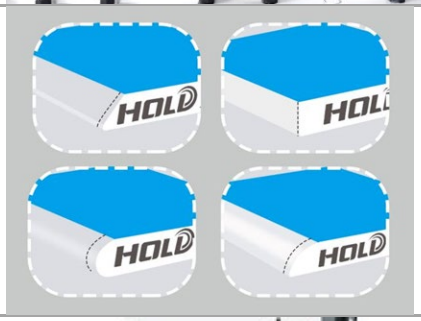
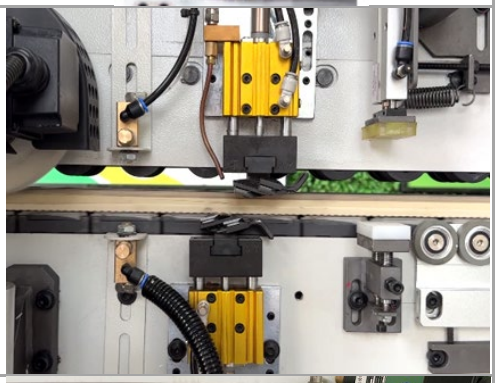
- Подъемная система для тяжелых условий эксплуатации: Разработанная специально для стальной прижимной балки, она оснащена усиленными ходовыми винтами и направляющими валами. Это обеспечивает точное вертикальное перемещение, более равномерное распределение давления на заготовки и более стабильную обработку.
- **система подачи: оснащена редукционным двигателем мощностью 7,5 кВт**.

Описание:

Кромкооблицовка панели с пазами Быстрая смена формата одним нажатием кнопки на экране; Подходит как для стандартной кромки, так и для кромки на панель с пазами.	
Кромкооблицовка фасадов	
Вспомогательное устройство для подачи узких заготовок Вспомогательное устройство для подачи узких заготовок обеспечивает точную подачу узких панелей. Конструкция гарантирует подачу под углом 90°, минимизируя смещение. Узел повышает безопасность и качество обработки узких деталей.	
Тяжелое основание + усиленная балка Увеличенное, цельное, интегрированное посадочное место для направляющей рейки, прошедшее термообработку и отжиг. Направляющая рейка установлена вдоль сплошного интегрированного основания без зазоров, что обеспечивает исключительную устойчивость. Значительно повышенная прочность усиленной балки гарантирует ее устойчивость при интенсивной эксплуатации.	

Ременной прижим подачи	
Интеллектуальная система управления 1. Интеллектуальный нагрев (автоматически нагревается в соответствии с заданным временем при включении станка); 2. Интеллектуальная поддержка температуры (автоматически поддерживает температуру при отсутствии входящей заготовки в течение заданного периода времени); 3. Спящий режим (настраиваемый таймер снижения энергопотребления, когда станок не используется); 4. Отображение положения заготовки; 5. Быстрое позиционирование прижимной балки; 6. Журнал неисправностей; 7. Журнал эксплуатации (время работы оборудования, эффективное время работы); 8. Производственный отчет; 9. Функция подсчета изделий; 10. Позволяет стыковку с ERP/MES-системами в соответствии с требованиями заказчика. Передача данных в режиме реального времени обеспечивает мгновенное понимание состояния оборудования и создание производственных отчетов одним щелчком мыши.	
Группа прифуговки Узел прифуговки подготавливает торцы заготовок для идеального приклеивания кромки. **<u>Алмазный инструмент H=40 мм</u>**	
Лампа нагрева Предварительный нагрев торца панели создает нужную основу для качественной приклейки кромки.	

Клеевой узел: Клеевая ванна ПУР Клеевая ванна ПУР, быстрая очистка, подходит для двух цветов клея	
Двухцветный ПУР-станция плавитель	
Пресс-группа	
Узел торцевой обрезки Оснащен линейными направляющими под углом 35°. Автоматическая система смазки напрвляющих. Благодаря точному движению по линейной направляющей, обеспечивается плавность резки.	
Черновой узел снятия свесов + Чистовой узел снятия свесов с ПНЕВМО ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕМ на 2 радиуса Визуальная регулировка **Черновая обрезка**: быстро и аккуратно обрезает излишки кромки на верхнем и нижнем краях, обеспечивая более идеальный эффект обрезки. Инструмент ВКЛЮЧЕН **Чистовая обрезка с ПНЕВМО ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕМ на 2 радиуса**: излишки кромки, выступающие над и под деревянной панелью, обрезаются в R-образный угол, делая верхний и нижний края кромки заподлицо и гладкими с поверхностью панели. Инструмент R=1 мм и R=2 мм.	

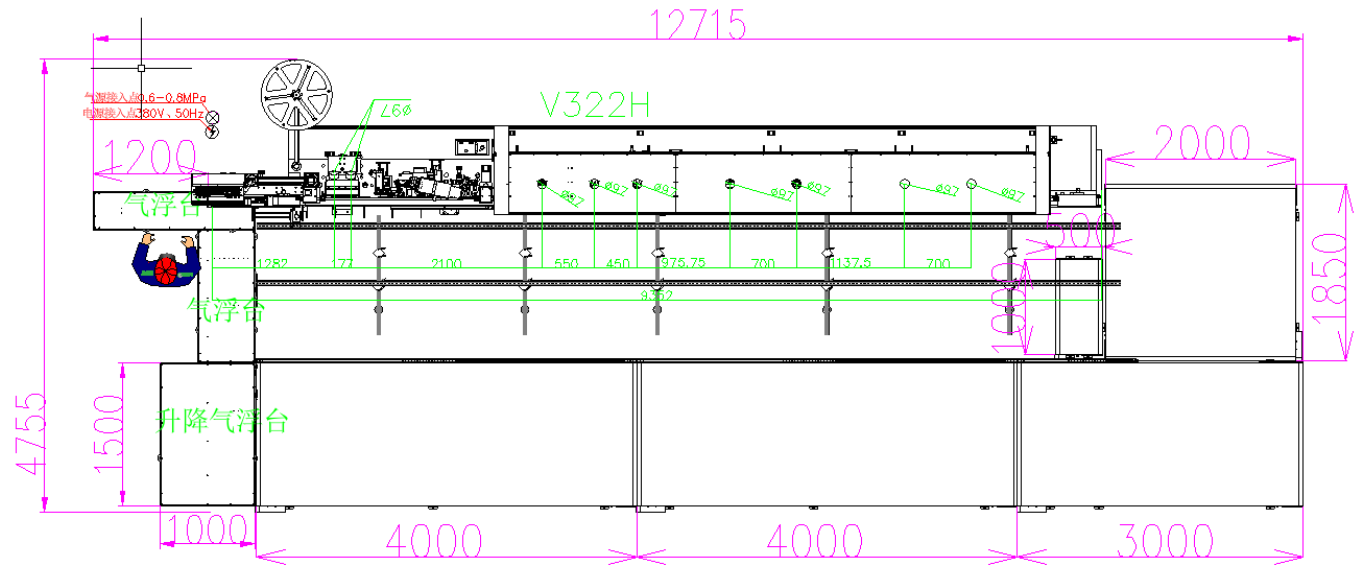
Четырехмоторный узел скругления углов Скругление углов (фаска) делает четыре угла панели скругленными. **Инструмент R=2 мм**	
Панели различной формы могут быть обработаны раундером.	
ОДИН узел кромочной цикли <u>с ПНЕВМО ПЕРЕ-КЛЮЧЕНИЕМ на 2 радиуса</u> Визуальная регулировка. Горизонтальный под 90 градусов механизм цикли. Удаляют следы фрезерования, придавая кромкам глад-кость и радиусную форму. <u>Инструмент R=1 мм и R=2 мм.</u>	
Механизм разрыва стружки + плоская клеевая цикля + устройство подачи очистительной жидкости Механизм разрыва стружки предотвращает наматывание отходов на полировочный узел. Плоская клеевая цикля удаляет излишки клея, а очисти-тельная жидкость растворяет остатки термоклея, облегчая очистку поверхности заготовки.	
Вертикальный нижний пазовальный узел	

Вспомогательный опорный ролик Предотвращает повреждение поверхности заготовки, обеспечивая стабильное положение на конвейерной ленте и повышая точность оклейки кромок.	
Два полировальных узла Два узла полировки придают кромке блеск и чистоту.	
Двигатель подачи Мощность двигателя 7,5 кВт	
Двухрядный выдвижной суппорт Стальные пластины на входе и выходе, оснащены вспомогательными опорными роликами в стандартной комплектации.	

В комплектацию включено:
- Система возврата панелей (PRS) с воздушными столами



(Изображение носит исключительно иллюстративный характер)



Технические характеристики:

Миним. размеры панели	60x300 мм
Макс. размеры панели	1.200x2.800 мм
Воздушные столы	Система пневматических столов U-образной формы. **Пневматический стол (1500 x 1000 мм), расположенный в конце конвейерной ленты, <u>перемещается вверх и вниз.</u>**