Кромкооблицовочный станок мод. V322C – Hold, Китай

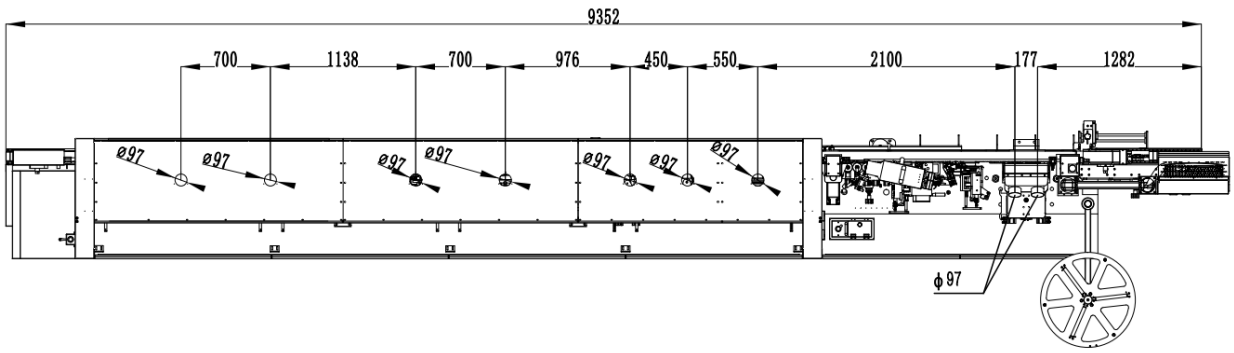


(Изображение носит иллюстративный характер)

Комплектация:



→ Узел нанесений разделяющей жидкости → Узел предварительного фрезерования → Лампа предварительного нагрева края панели 1 → Клеевая ванна ПУР→ Верхняя клеевая ванна → Узел предварительного расплава → Лампа предварительного нагрева края панели 2→ Узел приклейки с прижимными роликами → Узел торцовки кромочного материала → Черновой узел снятия свесов → Чистовой узел снятия свесов с 2 пневматическими положениями → 4-х моторный узел скругления углов → Узел радиусной циклевки с 2 пневматическими положениями → Механизм разрыва стружки →Узел клеевой цикли → устройство подачи очистительной жидкости → Узел полировки 1→ Узел полировки 2



Технические характеристики:

Габаритные размеры	ок. 9360x1000x1800 мм

Подъем (прижимной балки)	Подъем с ЧПУ
Общая установленная мощность	Ок. 27,5 кВт
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
Вес станка	ок. 5500 кг.

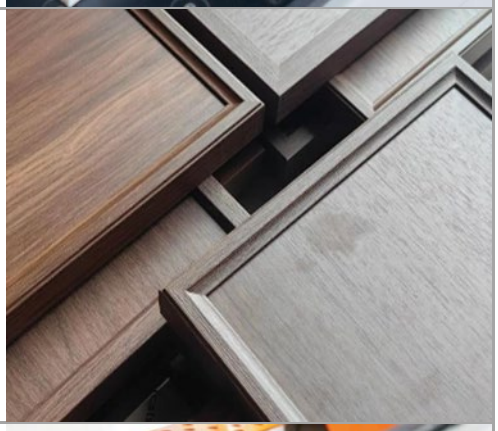


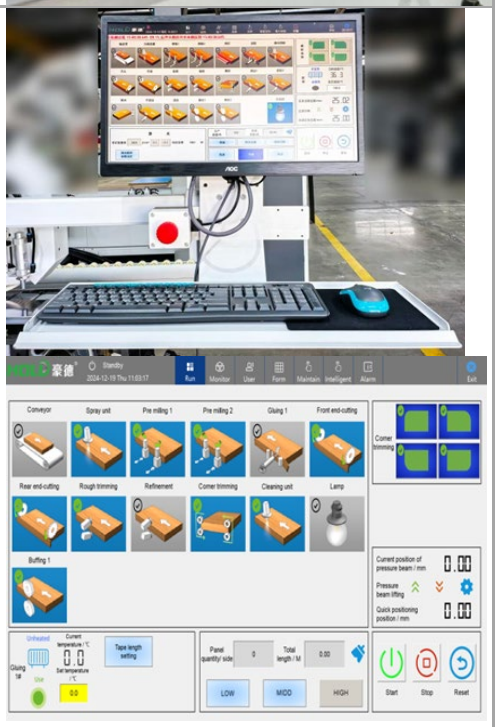


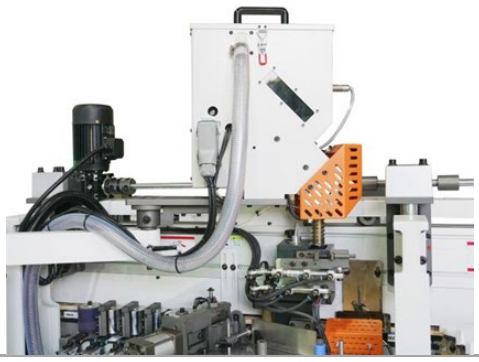
- ременной прижим, минимальный размер заготовки: 300×40 мм (с закруглением углов вкл.).
- пропуск пазов: подходит как для стандартной, так и для кромкооблицовки с пазами, с возможностью переключения одним касанием экрана.
- стальные направляющие оснащены стальными пластинами толщиной 25 мм, а панели 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

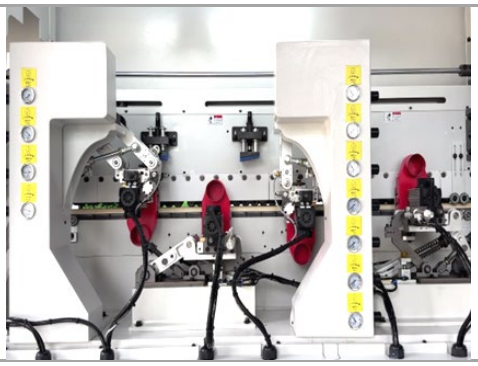
ходовыми винтами и направляющими валами. Это обеспечивает точное вертикальное перемещение, более равномерное распределение давления на заготовки и более стабильную обработку.
- система подачи: оснащена редукционным двигателем мощностью 7,5 кВт.

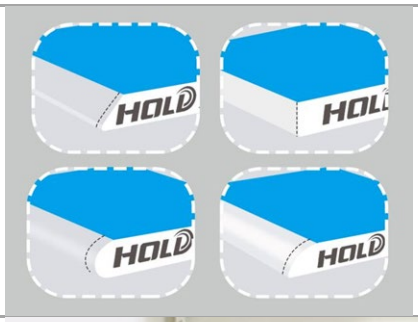
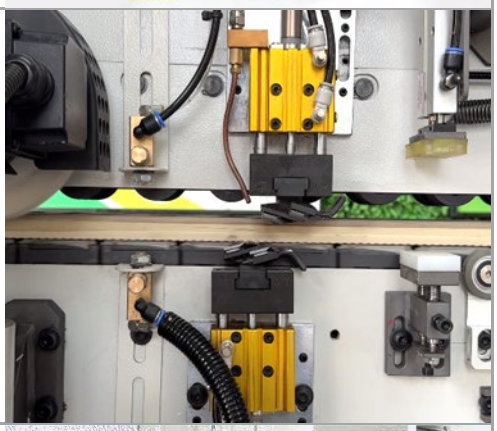
Описание:

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 Максимальная глубина фрезерования составляет ≤ 1 мм. Узел прифуговки подготавливает торцы заготовок для идеального приклеивания кромки. Высота инструмента: 65 мм.	
Лампа нагрева Предварительный нагрев торца панели создает нужную основу для качественной приклейки кромки.	
Клеевой узел 1: клеевая ванна PUR Клеевая ванна ПУР, быстрая очистка, подходит для выбора двух разных цветов клея.	
PUR станция для двух цветов клея	
Клеевой узел 2: **Система предварительного расплава + верхняя клеевая ванна + автоматическая подача гранул клея** Количество клея хорошо контролируется, обеспечивает хорошую теплопроводность, стабильную работу, равномерное нанесение, прочную адгезию и более качественное	

нанесение кромочного материала.	
Пресс-группа	
Узел торцевой обрезки Оснащен линейными направляющими под углом 35°. Автоматическая система смазки направляющих. Благодаря точному движению по линейной направляющей, обеспечивается плавность резки.	
Черновой узел снятия свесов + Чистовой узел снятия свесов на 2 пневматических положения Визуальная регулировка **Черновая обрезка**: быстро и аккуратно обрезает излишки кромки на верхнем и нижнем краях, обеспечивая более идеальный эффект обрезки. **Чистовая обрезка**: 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.	
Четырехмоторный узел скругления углов Скругление углов (фаска) делает четыре угла панели скругленными.	

Панели различной формы могут быть обработаны	
1 комплект узла радиусной циклевки на 2 пневматических положения Визуальная регулировка. Удаляют следы фрезерования, придавая кромкам гладкость и радиусную форму.	
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 очистительная жидкость растворяет остатки термоклея, облегчая очистку поверхности заготовки.	
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.	
Синхронный двигатель подачи Мощность двигателя 7,5 кВт	
Двухрядный выдвижной суппорт Стальные пластины на входе и выходе, оснащены вспомогательными опорными роликами в стандартной комплектации.	