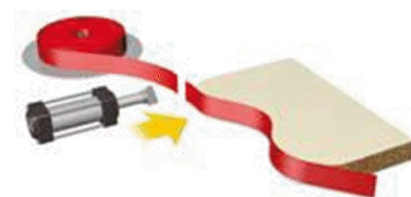


Кромкооблицовочный станок Filato FL-91B



Схема обработки



Назначение:

Предназначен для облицовывания прямолинейных и

криволинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым и синтетическим рулонным материалом. Приклеивание ведется при ручной подаче заготовки.

Подача кромочного материала в зону приклеивания осуществляется автоматически из магазина.

Область применения:

Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих, а также эксклюзивная мебель, изготавливаемая по индивидуальным заказам).

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысши, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz web: www.kazstanex.kz

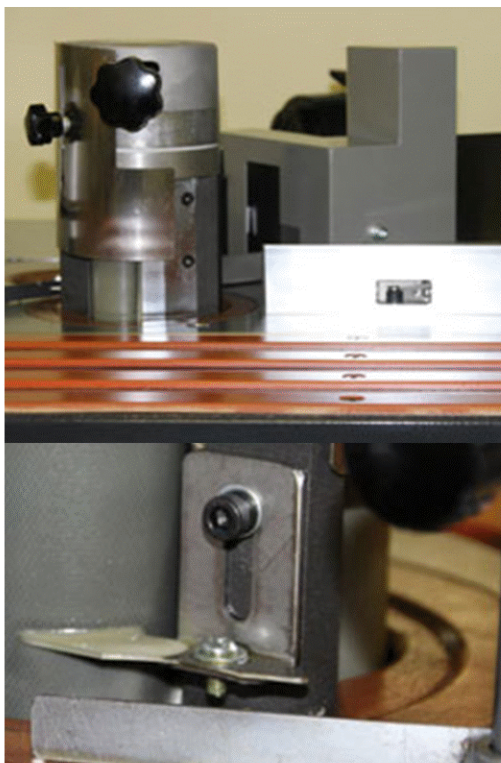


Отличительные особенности:

- Скорость подачи с плавной регулировкой 0-20 м/мин;
- Бачок для клея-расплава с электронным блоком контроля температуры;
- Два клеенаносящих вала;
- Резервуар для клея под клеенаносящими валами;
- Регулировка количества наносимого клея;
- Гильотина для предварительной резки толстого кромочного материала из ПВХ или ABS, с макс сечением 3x80мм;
- Прижимные ролики быстросъемные в кол-ве 4 шт.;
- Приводной ролик с плавным изменением скорости подачи;
- Магазин подачи рулонного кромочного материала D600мм;
- Счетчик длины кромки;
- Пульт управления на передней панели станка;
- Регулятор сжатого воздуха, маслораспылитель;

Конструктивные особенности

Клеевой узел



- Два клеенаносящих вала обеспечивают наилучшее приклеивание кромки. Один вал наносит клей на деталь, второй вал на кромку. Идеальный вариант в случае использования рыхлого ДСП.
- Клеевой бачок 4 л. имеет нижнее расположение относительно клеенаносящих валов. Излишки клея стекают в клеевой бачок. Исключено попадание клея на рабочий стол и агрегаты станка.
- Время нагрева клея 15 мин.
- Винтовая точная настройка кол-ва клея на каждом валу обеспечивает аккуратный клеевой шов.
- Не требуется регулировка на толщину материала.
- На клеевом валу, который наносит клей на кромку установлена гребенка. Гребенка отжимает кромку от клеенаносящего вала, тем самым предотвращает налипание кромки на вал.

Пульт управления



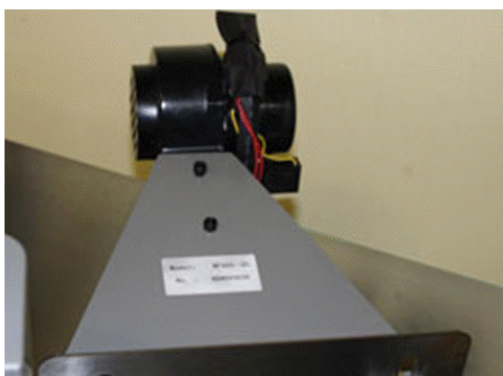
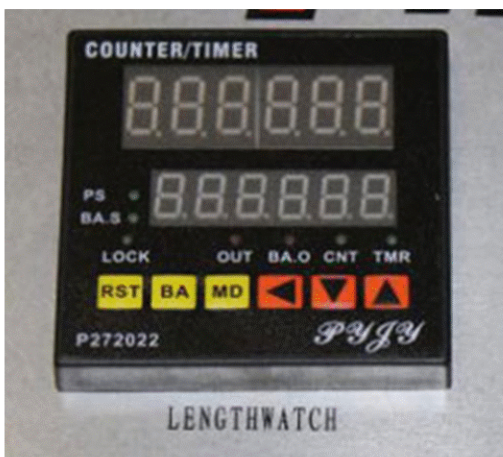
- Пульт управления находится на передней панели станка. Осуществляется: включение и выключение станка; установка температуры клея; находится счетчик длины кромки и регулировка скорости подачи.
- Смена режима обработки с криволинейных деталей на прямолинейные осуществляется с помощью переключателя.



концевик



счетчик длины



Узел предварительной обрезки кромки из рулона (гильотина)

Управление гильотиной происходит автоматически с помощью концевого выключателя для прямолинейных деталей или счетчика длины кромки для криволинейных деталей.

- Достигается минимальный припуск с каждой стороны детали.
- Существенно упрощает работу оператора на станке.

Фен для разогрева кромки

- Теплый воздух направлен на кромку. Кромка разогревается, становится эластичной. Такая кромка хорошо ложится на криволинейные поверхности. Не пружинит и не ломается на изгибах. Исключен эффект белёсости на участках сгиба кромочного материала.
- В холодное время подогрев кромки

исключает отклеивание кромки.



Наклоняемый стол

- Наклоняемый стол 0-45 град. служит для приклеивания кромки на угловые торцы деталей. Такие детали используются при изготовлении мебели, фальшполов и стеновых панелей.



Блок подготовки воздуха

- Состоит из регулятора сжатого воздуха, маслораспылитель.
- Блок подготовки воздуха обеспечивает стабильную работу всей системы и узлов станка, предохраняет элементы системы от закисания.

HIWIN[®]
Lineartechnologie

Schneider
Electric

Delta Electronics

Блок подготовки воздуха

Комплектующие компоненты ведущих мировых производителей: Двигатели TECNOMOTOR(Италия); Электронные компоненты Schneider (Германия); Подшипники FAG(Германия); Частотные преобразователи Delta (Тайвань); Направляющие HIWIN (Тайвань).

Техническая характеристика

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысши, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz web: www.kazstanex.kz

Толщина кромочного материала	мм	0,4 - 3
Толщина детали, мин/макс	мм	10 - 80
Минимальный радиус кривизны обрабатываемой детали	мм	20
Наклон рабочего стола	град	0-45
Скорость подачи	м/мин	0-20
Температура нагрева	град	0-250
Общая мощность	кВт	1,93
Питающее напряжение	В	220
Давление сжатого воздуха	Bar	6,5
Габаритные размеры – длина	мм	1800
- ширина	мм	1120
- высота	мм	1150
Вес	кг	335