

## Оборудование для постформинга T-PF 280 (TURANLAR) (Турция)



Станок предназначен для приклеивания пластика, ламината на плитные материалы (ДСП, МДФ) методом постформинга. Особая структура сварной станины обеспечивает высокое качество нанесения кромочного материала. Верхний стальной прижим с двумя рядами роликов на подшипниках, предназначенных для стабильного крепления обрабатываемых деталей. Ручная регулировка высоты со считыванием положения по

цифровому механическому индикатору. Подающий транспортер гусеничного типа, состоящий из звеньев, выполненных из специального материала. Звенья покрыты износостойкой резиной с высоким коэффициентом трения, что гарантирует надежное удержание обрабатываемой панели, а значит, и высокую точность обработки. Перемещение подающего транспортера происходит по двум закаленным стальным направляющим, одной — закругленной, второй — плоской, что обеспечивает прямолинейность перемещения и устойчивость к боковым нагрузкам. Станок обеспечивает качественное приклеивание облицовочных материалов и выполняет следующие операции:

- Предварительный прогрев свесов облицовочного материала и заготовки;
- Приклеивание материала по заданному профилю роликовой группой;
- Снятие излишков приклеиваемого покрытия, при загибе приклеиваемого материала на 90°. Снятие производится высокочастотным (12000 об/мин) фрезерным узлом;
- Поворотная фрезерная группа позволяет подрезать пластик, выбирать капельную канавку при загибе материала на 180°, а также выбирать боковой паз в вертикальном положении шпинделя;
- Полировка фаски после загиба на 90° и фрезерования;
- Удобная, с числовой индикацией настройка всех узлов.

### Технические характеристики:

Толщина приклеиваемого ламинированного покрытия, мм	0,4 — 1
Толщина обрабатываемой детали, мм	До 70
Скорость подачи заготовок, м/мин	2 – 8
Рабочая высота подачи деталей, мм	870
Габаритные размеры станка, мм	1600x920x870

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](mailto:info@kazstanex.kz) web: [www.kazstanex.kz](http://www.kazstanex.kz)

Эл. мощность двигателя фрезерного узла форматирования покрытия, кВт	0,37
Частота вращения двигателя фрезерного узла форматирования покрытия, об/мин	12000
Эл. мощность двигателя фрезерного узла пазования, кВт	0,55
Эл. мощность двигателя полировального узла, кВт	0,18
Общая эл. мощность станка, кВт	7,25
Напряжение, В	380
Частота тока, Гц	50
Вес, кг	1340

**Комплектность:**

Автоматическая подача
Узел нагревания
Тройная роликовая прессгруппа кассетного типа, повторяющая профиль заготовки. Предварительно, на внутреннюю поверхность покрытия должен быть нанесен слой клея.
Узел форматирования покрытия
Поворотный фрезерный узел пазования
Узел полировки для Фетровые круги полируют фаску после загиба на 90° и фрезерования