

## Оборудование для постформинга T-PF 590 (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:

- Предварительное форматирование наклеиваемого покрытия;
- Фрезерование панели под место наклеивания покрытия при загибе покрытия на 180°;
- Нанесение клея на приклеиваемые поверхности;
- Предварительный прогрев свесов облицовочного материала и заготовки;
- Приклеивание материала по заданному профилю роликовой группой;
- Охлаждение склеиваемой поверхности;
- Снятие свесов приклеиваемого покрытия при загибе приклеиваемого материала на 90°;
- Подрезание пластика, выборка капельной канавки при загибе материала на 180°;
- Полировка фаски после загиба на 90° и фрезерования;
- Удобная настройка всех узлов с числовой индикацией.

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курлылысу, 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)

#### Технические характеристики:

Толщина приклеиваемого ламинированного покрытия, мм	0,4 — 1
Толщина обрабатываемой детали, мм	До 70
Скорость подачи заготовок, м/мин	2 – 12
Рабочая высота подачи деталей, мм	850
Габаритные размеры станка, мм	6500x920x1600
Параметры двигателя фрезерования панели, кВт, об/мин	0,48/12000
Параметры двигателя форматирования покрытия, кВт, об/мин	0,48/12000
Лампы накаливания	3 шт. по 4,5 Квт
Параметры двигателя фрезерного узла снятия излишков свесов покрытия, кВт, об/мин	0,37 / 12000
Параметры двигателя фрезерного узла для пазования, кВт, об/мин	0,55 / 2800
Диаметр пазовальной фрезы, мм	Ø150 / 30
Толщина пазовальной фрезы, мм	3,2
Количество зубьев на пазовальной фрезе, шт	30
Эл. мощность двигателя полировального узла, кВт	0,18
Общая эл. мощность станка, кВт	23
Напряжение, В	380
Частота тока, Гц	50
Номинальный ток, А	57
Расход воздуха, л/мин	52
Требуемое давление, атм	6
Диаметр вытяжного отверстия, мм	150
Вес, кг	2000

#### Комплектность:

Панель управления.
Автоматическая подача.
Узел предварительного форматирования наклеиваемого покрытия.
Узел фрезерования панели под место наклеивания покрытия при загибе покрытия на 180°.
Зона нагрева панели и покрытия. Лампы накаливания — 3 штуки.
Роликовая прессгруппа, повторяющая профиль заготовки.
Зона охлаждения температуры приклеенной поверхности. Состоит из роликов.
Верхняя фреза для снятия свесов приклеиваемого покрытия при загибе приклеиваемого

Адрес: 050061 РҚ, г. Алматы, мкр. Қурылысшы, ул. Қоқорай 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)

материала на 90°. Производится высокочастотным (12000 об/мин) фрезерным узлом.

Пазовальный неповоротный фрезерный узел для подрезания пластика и выборки капельной канавки при загибе материала на 180°.

Узел полировки. Фетровые круги полируют фаску после загиба на 90° и фрезерования

Вариатор скорости.