

Станок для софтформинга JAROMA DSKC



Предназначен для облицовывания кромок заранее профилированных плитных материалов различными кромочными рулонными пленками методом софтформинг, чистового снятия свесов и

полировки.

На станке последовательно выполняются следующие операции автоматически:

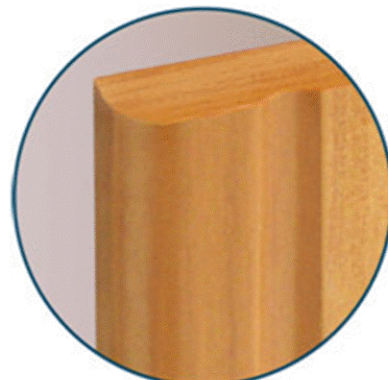
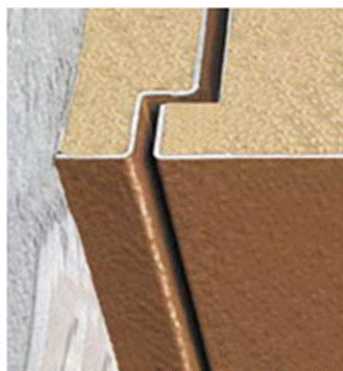
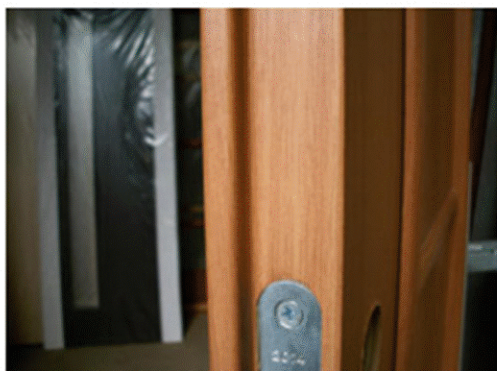
- подача заготовки;
- подача кромочного материала;
- нанесение клея;
- изгибание кромочного материала вокруг профильной кромки и прикатывание (обжим) профиля;
- отрезка кромочного материала;
- чистовое снятие свесов фрезерованием;
- полировка кромки.

Основные нововведения в этой машине, это возможность обработки более сложных профилей плоскости заготовки. Увеличена максимальная высота используемых заготовок. По сравнению со своим предшественником данная модель, имеет новую панель управления, сенсорный экран. Защитные кабины были расширены - теперь дополнительно защищены зоны прижимных роликов, обработки шпона и устройство для нанесения клея. Изменен узел фрезеровки снятия свесов кромочного материала по пласти. Конструктивное изменение работы пресс группы и добавление двух дополнительных пар прижимных роликов позволяют проще и быстрее производить настройки и использовать различные виды облицовочного материала.

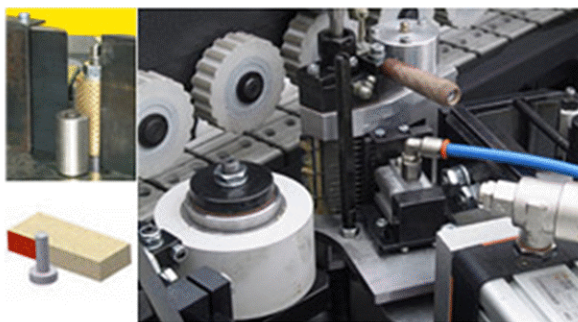
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Идеально подходит для применения на предприятиях и в цехах для среднего и крупносерийного производства дверей, мебельных фасадов и столешниц.

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курьылысу, 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



ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ СТАНКА:



Нанесение клея на кромочный материал

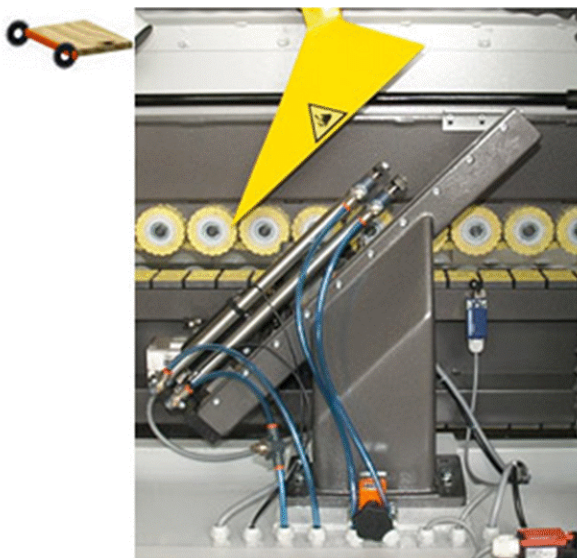


Черновая торцовка кромочного материала

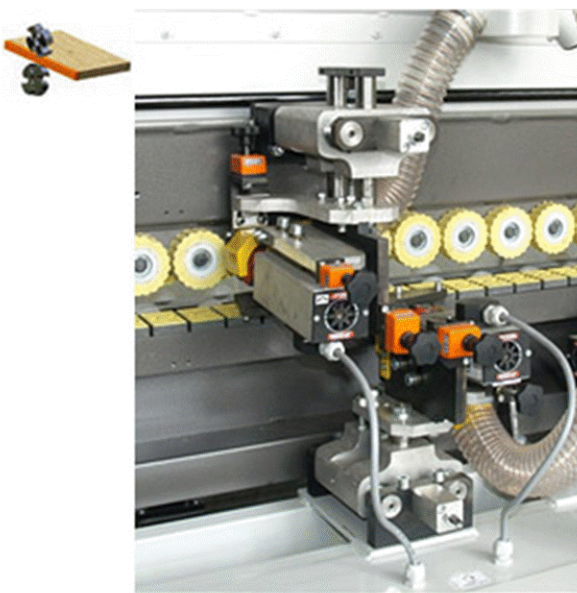


Пресс группа для загибания кромочного материала вокруг профильной кромки; Зона прижима, которую составляют прижимные ролики, установлены в разных плоскостях. Изменение профиля заготовки осуществляется быстрой заменой профильной зоны прижима на другую. После изменения профильной зоны прижима на простую можно также облицовывать простые заготовки. Две зоны прижима находятся в стандартной оснастке!

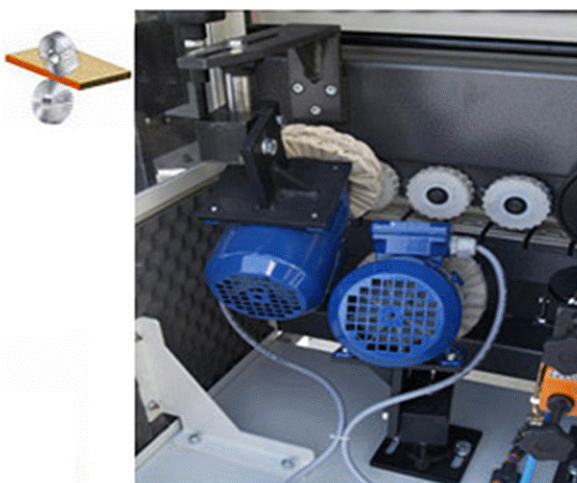
Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курлылысу, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz web: www.kazstanex.kz



Чистовая торцовка кромочного материала



Чистовая фрезеровка свесов кромочного материала по пласти заготовки



Полировка кромок заготовки

Техническая характеристика

Толщина кромочного материала	0,3-2,0	ММ
Максимальная толщина натурального кромочного материала при облицовке четверти или постформинга	0,4 мм	ММ
Максимальная толщина ПВХ кромочного материала при облицовке четверти или постформинга	0,6 мм	ММ
Толщина обрабатываемого элемента	16-70	ММ
Ширина обрабатываемого элемента	160-2000	ММ
Длина обрабатываемого элемента	250-без ограничений	ММ
Минимальная высота верхней поверхности ребра	12	ММ
Максимальная глубина ребра	15	
Скорость подачи	10	м/мин
Потребляемое напряжение	380	В
Общая потребляемая мощность	7	кВт
Частота вращения торцовочных электродвигателей	7 500	об/мин
Объем потребляемого сжатого воздуха	50	л/мин
Требуемая аспирация	800	м3/ч
Частота вращения фрезерных электродвигателей	12 000	об/мин
Габариты станка в рабочем положении	5500 x 2000 x 1400	ММ
Габариты станка в транспортном положении	5200 x 1000 x 1400	ММ
Масса	1800	кг