

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

Станок для софтформинга T-SF 161



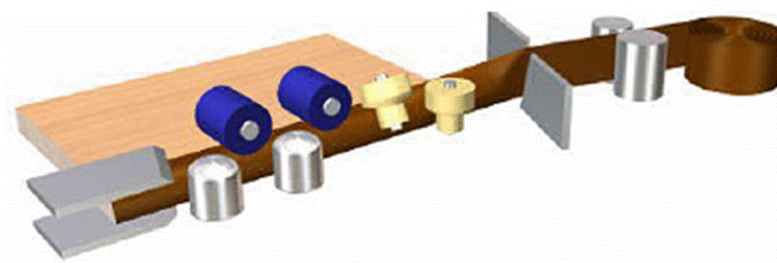
НАЗНАЧЕНИЕ:

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

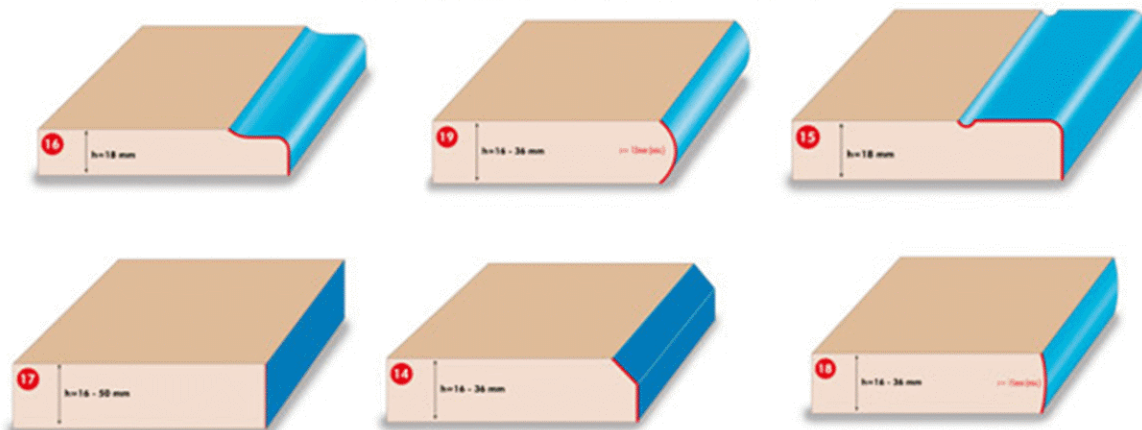
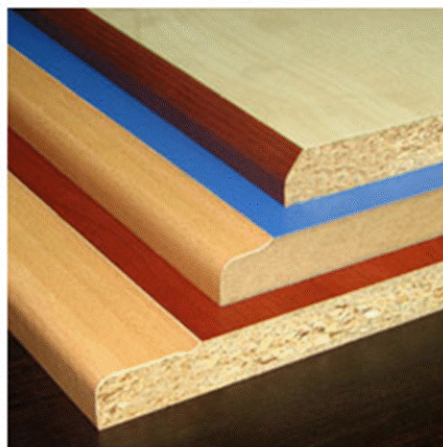
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

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

СХЕМА ОБРАБОТКИ:

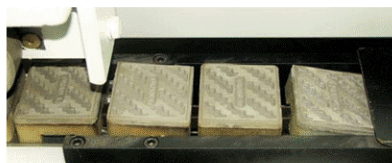


ПОЛУЧАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ:



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

Подача заготовки

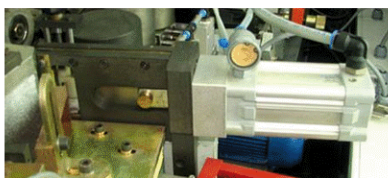


Подача заготовки осуществляется цепью с обрезиненными башмаками, которые перемещаются по двум направляющим, обеспечивая точное перемещение заготовки относительно обрабатывающих узлов. Привод подачи осуществляется с помощью мотор-редуктора. Скорость подачи транспортера регулируется бесступенчато инвертором с пульта управления в зависимости от материала обрабатываемых заготовок и кромочного материала



Нагрев

Обеспечивается предварительный нагрев двумя фенами. При помощи горячего воздуха, кромочного материала с нанесенным на него слоем сухого клея для вторичной активации его с целью придания клеящих свойств и получения высококачественного приклеивания. Возможна настройка температуры нагреваемого воздуха рукояткой на фланце фена.



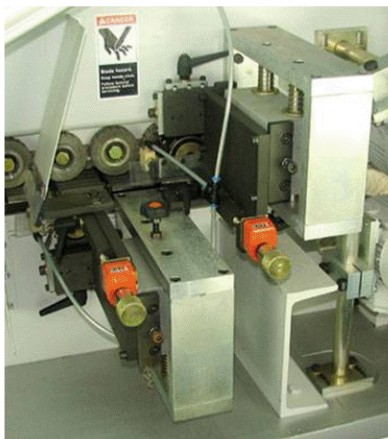
Гильотина

Отрезка кромочного материала осуществляется после окончания прохода заготовки через лентопротяжный стол по команде от конечного выключателя с помощью гильотинных ножниц. Перемещение ножа обеспечивается пневмоцилиндром.



Узел прикатывания кромочного материала

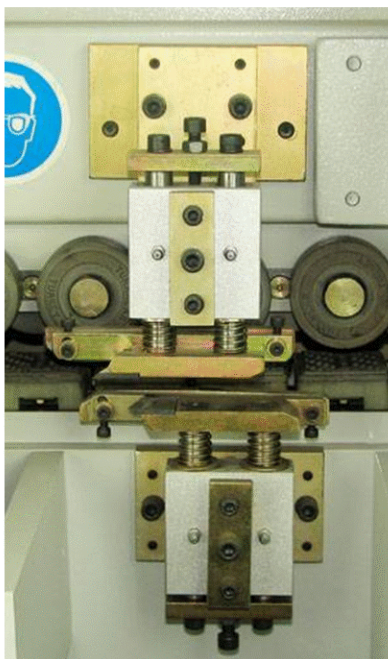
Боковые регулируемые ролики из износостойкого материала осуществляют сгибание под соответствующим углом и радиусом кромочного материала, а также его надежное прикатывание (обжим) по заданному радиусу, обеспечивая высокое качество приклеивания методом софтформинг. Прижимные ролики подпружинены, а усилие прижима может регулироваться. Три профиля роликов входят в базовую комплектацию.



Фрезерный узел

Фрезерный суппорт обеспечивает возможность перемещения шпинделя в вертикальной и горизонтальной плоскости по цилиндрическому направляющим с помощью винтовых пар для точной настройки копиров и фрезы. Поджим нижнего и верхнего копиров осуществляется пружинами.

В качестве опор вала шпинделя применены высокоточные подшипники, обеспечивающие нормальную и долговечную работу узла при высокой частоте вращения вала (11000 об/мин). Обеспечивается высокое качество отрезки свеса облицовочного материала.



Верхний и нижний циклевочные ножи

Предназначены для удаления излишков кромочного материала, приклеенного по нижнему и (или) верхнему краям заготовок. Управление циклевкой кромочного материала осуществляется с помощью механических копиров, имеющих возможность регулировки. Обеспечивается высокое качество обработки кромок.



Полировальный узел

Полировальный узел служит для очистки обработанной части кромки, придания ей естественного цвета и блеска. Удобная регулировка позволяет настроить на любой угол полировальные круги относительно обработанной кромки детали.



Комплектующие

Комплектующие изделия ведущих фирм (SIEMENS, OMRON и т.д.) обеспечивают надежную, безотказную и долговечную работу электрической части, а также всего станка в целом. Электрошкаф и пульт управления

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

Техническая характеристика

Толщина кромочного материала, мм	0,4-1,0
Толщина обрабатываемой заготовки, мм	60
Скорость подачи, м/мин	2-11
Потребляемое напряжение, В	380
Общая потребляемая мощность, кВт	7,41
Объем потребляемого сжатого воздуха, л/мин	5
Частота вращения фрезерных электродвигателей, об/мин	2х0,37кВт 12000об/мин
Мощность фенaв, кВт	2х2,6 кВт
Габариты станка в рабочем положении, мм	4000 x 920 x 1600
Масса, кг	1600