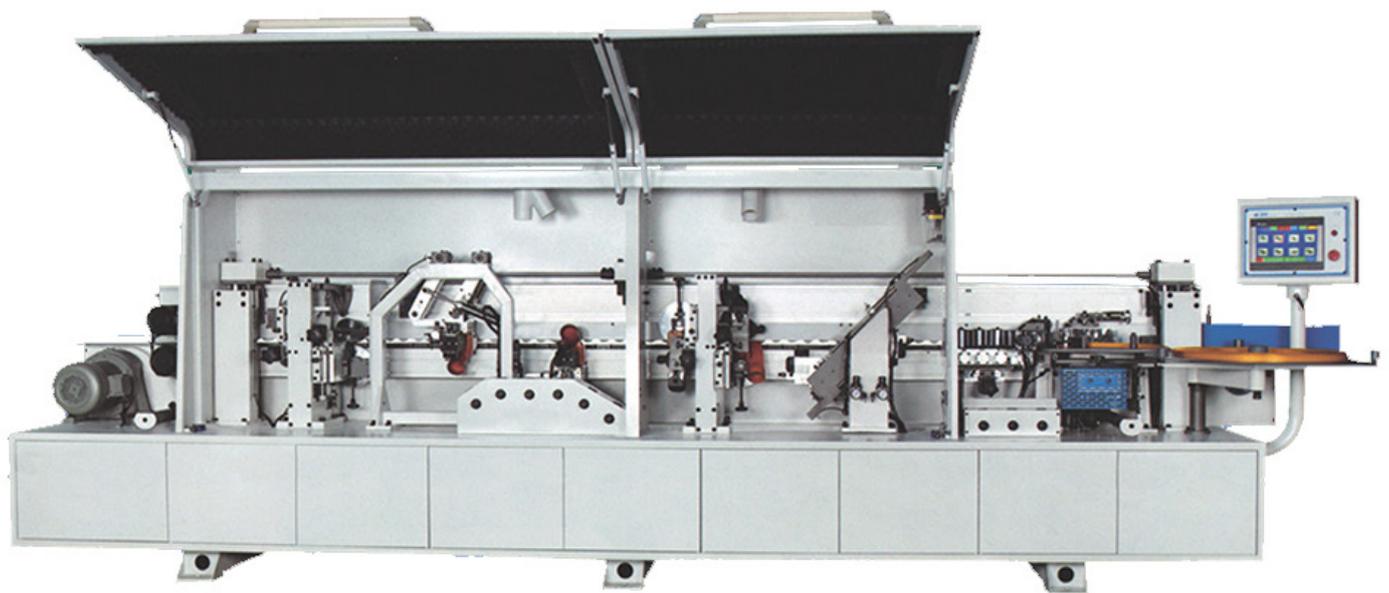
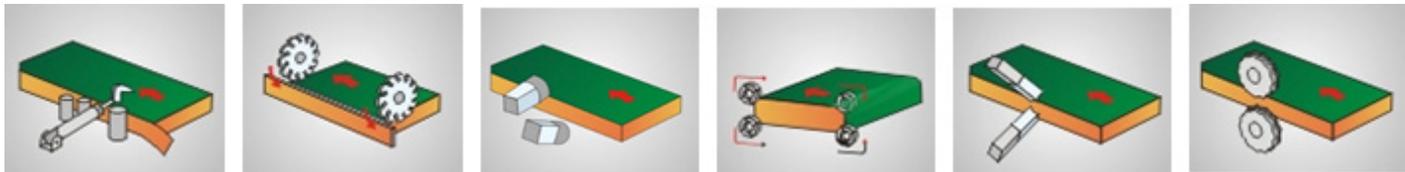


**Кромкооблицовочный станок проходного типа
Formigo Profi-465**



Кромкооблицовочный станок предназначен, для облицовывания прямолинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым и синтетическим рулонным материалом



Особенности:

- Скорость подачи 15 – 23 м/мин.
- Увеличенная производительность относительно стандартных моделей на 15 – 18%
- Пульт управления «Touch screen»
- Работа по «путевым точкам» станка с помощью контролера
- Возможность программирования технологических перерывов
- Индивидуальный частотный преобразователь для каждого рабочего узла
- Подающая линейка с подогревом (не устанавливается на станки с прифуговкой)
- Освещение в защитной кабине
- Концевые выключатели на дверцах в защитной кабине
- Пневматическая шторка на клеенаносящем валу, предотвращает его от загрязнения
- Регулировка передних и задних свесов кромки с панели управления
- Шток дозатор подачи заготовок, предотвращает повреждения узлов станка во время работы
- Масленки для смазки транспортерной ленты
- Исполнение по стандартам CE

Конструктивные особенности:



Управление станком осуществляется с помощью специального пульта оборудованным промышленным дисплеем с системой «Touch screen». Значки включения/выключения узлов и агрегатов на дисплее интуитивно понятны и не требуют специальных навыков для работы на станке.



Шток дозатор подачи заготовок, предотвращает повреждения узлов станка во время работы



Клеевая ванна оснащена механизмом дозирования подачи клея.

Рабочая поверхность по которой подается кромка имеет возможность регулировки по высоте относительно транспортера

Узел предварительной обрезки кромочного материала, осуществляет отрез кромки подающейся из рулона с помощью ножа-гильотины



Давление на пресс группе задается с помощью пневматики, что гарантирует равномерное распределение усилий на кромку во время приклеивания



Узел чистовой торцевой обрезки оснащен двумя высокочастотными электродвигателями. Перемещение пильных узлов осуществляется по специальным линейным направляющим.



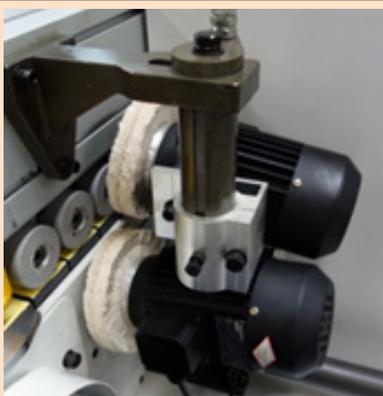
Фрезерный узел состоит из двух высокочастотных электродвигателей оснащенных фрезами с прямыми ножами, которые позволяют обрабатывать кромочный материал толщиной 0,4 – 3,0 мм. Деталь отслеживается с помощью двух круглых копиров (на каждом моторе) установленных на плавающем узле, это конструкция предотвращает появление брака во время фрезеровки.



Узел обкатки оснащен двумя высокочастотными электродвигателями с универсальными фрезами, которые осуществляют обработку стыков кромки и придают изделию законченный вид.



Узел циклевания оснащен двумя твердосплавными радиусными ножами, которые после фрезеровки кромки толщиной 2,0мм снимают тонкий слой с отфрезерованной части кромки в результате мы получаем ровную обработанную поверхность без каких-либо дефектов.



Узел полировки осуществляет полировку обработанной части кромки после операций фрезерования и циклевания.



Механизм подъема/опускания прижимной траверсы оснащен электроприводом, что обеспечивает быструю и точную установку на необходимую толщину детали.



Электрические компоненты выполнены в соответствии стандартам СЕ.



Японские концевые выключатели OMRON установлены на дверцах защитной кабины.

Технические характеристики:

Толщина кромки, мм	<ul style="list-style-type: none"> • Минимальная • Максимальная 	0,4 3,0
Толщина заготовки, мм	<ul style="list-style-type: none"> • Минимальная • Максимальная 	10 60
Мин. Размер заготовки		300 x 60 150 x 150
Размер минимальной детали, мм		0,4 – 3 мм
Длина заготовки, мм		≥150
Ширина заготовки, мм		≥60
Скорость подачи, м/мин		15 – 23
Установленная мощность, кВт		13,7
Рабочее давление, МПа		0,6
Рабочее напряжение, В		380
Габариты, мм		5500 x 830 x 1620
Масса, кг		1800