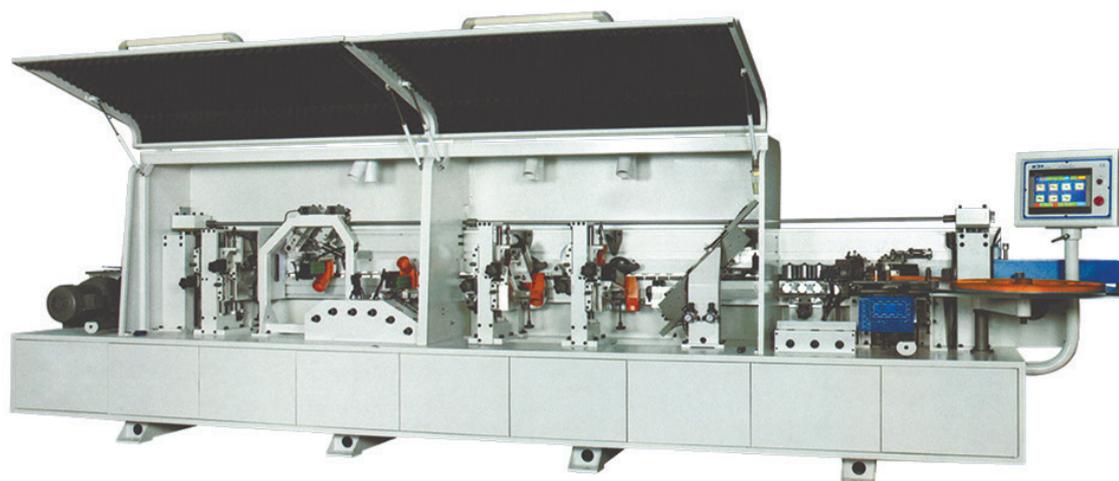
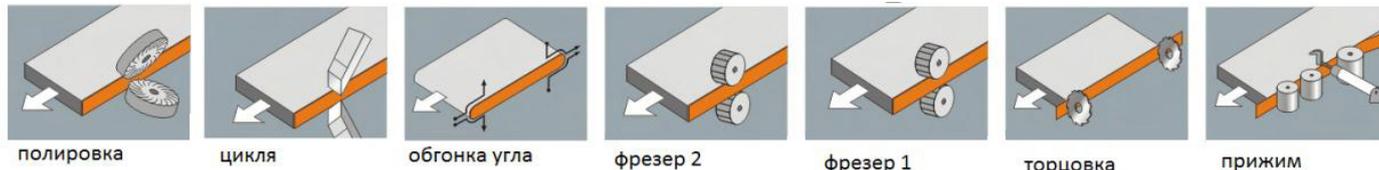


Кромкооблицовочный станок проходного типа Formigo Profi-468



Предназначен для нанесения рулонного и полосового кромочного материала (толщина 0,4 – 3 мм), натурального или синтетического, на прямолинейные кромки заготовок из массива древесины, ламинированного ДСП, МДФ, а также различных композитных материалов на основе древесины. Переход с одного кромочного материала на другой происходит без предварительной переналадки станка. Система ROUND (закругление кромок) 90/180/360 градусов производится автоматически с помощью переключения на пульте управления.



Особенности:

На станке в автоматическом режиме выполняется полный цикл операций по нанесению кромочного материала и его обработке:

- Предварительный нагрев заготовки
- Прифуговка детали, оснащена 2-мя двигателями с установкой 2-х цифровых счетчиков
- Подача кромочного, рулонного материала толщиной от 0,4 – 3 мм
- Автоматическое нанесение клея на заготовку
- Предварительная обрезка кромочного материала
- Прижимное устройство из 4-х роликов
- Обрезка кромочного материала по торцам (чистовая) с помощью 2-х двигателей, пр-ва Италия
- Снятие свесов по длине с обеих сторон с помощью 2-х двигателей, пр-во Испания
- Снятие свесов по длине с закругленными фрезами с помощью 2-х двигателей, пр-во Испания
- Обкатка углов по периметру (узел ROUND), пр-во Германия
- Циклевка свесов по длине
- Полирование

ООО «Инструмент Плюс»

Адрес: 603096, Нижний Новгород, ул. Мокроусова, 14

Тел./факс (831) 271-20-40

E-mail: sale@toolplus.ru

www.toolplus.ru

Конструктивные особенности:



Направляющая:

Эффективная длина 400 мм Сделана из закаленной стали. Защитное устройство для ввода заготовки с пневматической блокировкой. Подогрев направляющей для работы при температуре воздуха ниже 18 град.
Моторизованное поднятие-опускание прижимного моста



Сенсорный экран:

На русском языке
Сообщения об ошибках и способах устранения
Включение / отключение агрегатов и выбор режимов их работы
Выбор скорости подачи
Поднятие / опускание прижимного моста



Узел клеенанесения:

Для приклеивания кромочного материала используется клей-расплав, наносимый на торец заготовки при перемещении ее вдоль клевого вальца. Клей помещается в специальный клеевой бачок, где он нагревается до расплавленного состояния. Контроль над температурой нагревания клея и задание необходимой температуры клея производится с пульта управления. Объем клеевого бачка 2 л. Клеенаносящий валик высотой 65 мм. 2 нагревательных ТЭНа, на ролике (250 Вт) и в клеевом бачке (1500 Вт). Датчик температуры ролика. Подача клея на вал только в момент прохождения заготовки, что обеспечивает чистоту в клеевой ванне.



Узел прижима:

Пневматическая регулировка давления прижима каждого ролика
Ручная установка узла под каждую толщину кромки. 4 хромированных стальных ролика: 1-й моторизованный ролик 2-й цилиндрический неприводной ролик 3-й и 4-й наклонные для лучшего прижима верхней и нижней частей кромки.
Синхронизация вращения с подающим конвейером. Станина блока из закаленной стали. Двигатель 0,75 кВт.

ООО «Инструмент Плюс»

Адрес: 603096, Нижний Новгород, ул. Мокроусова, 14

Тел./факс (831) 271-20-40

E-mail: sale@toolplus.ru

www.toolplus.ru



Узел точной торцовки

Торцовочный узел предназначен для чистовой обрезки кромочного материала на торцах заготовки. Торцовочный узел состоит из двух высокочастотных электродвигателей с установленными на них пилами. Твердая литая станина из чугуна с вертикальным дизайном, производства Германия Движение двигателей на точных линейных направляющих.

2 высокочастотных двигателя мощностью 0,37 кВт, 12000 об./мин., 200 Гц. Выполняемый в ручную, поворот пилы 15°.

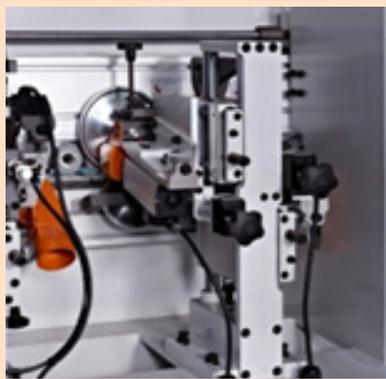


Первый узел снятия свесов по пласти

Оснащен двумя фрезами с прямыми ножами для фрезерования кромки 0,4 мм. Привод осуществляется от двух высокочастотных оригинальных двигателей, что необходимо для более полной и качественной обработки кромки.

Круглые вращающиеся копиры для точного позиционирования относительно заготовки, исключают трение и износ копира.

Двигатели (Испания): 2 x 0,75 кВт, 18000 об./мин.



Второй узел снятия свесов по пласти

каждый с ручной настройкой Фрезерная головка с ножами диаметром 69 мм.

4 резца.

R = 2 мм стандарт

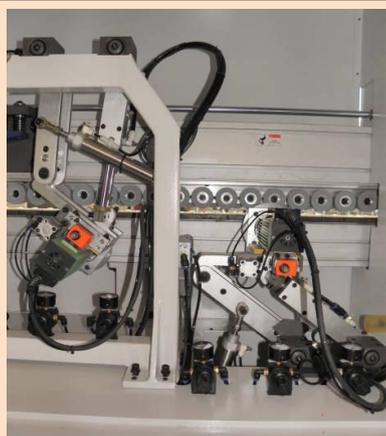
2 высокочастотных двигателя 0,75 кВт, 18000 об./мин.

Круглые вращающиеся копиры для точного позиционирования относительно заготовки, исключают трение и износ копира.



Узел обкатки

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



Узел обкатки углов (Round)

Предназначен для скругления углов и обработки деталей с профилем «пост-» и «софтформинг». Узел представляет собой рычажную систему, позволяющую перемещать шпиндели с фрезами по сложной траектории. Перемещение в вертикальной и горизонтальной плоскостях осуществляется с помощью пневмоцилиндров. Производство Германия.

Для обработки панелей толщиной не более: 60 мм 2 высокочастотных двигателя 0,30 кВт, 18000 об./мин.

Диаметр фрезерной головы 70мм. R = 2 мм стандарт (по заказу 1 или 3 мм).



Узел циклевки кромки

Предназначен для чистовой циклевки нижних и верхних поверхностей кромки твердосплавными ножами.

Служит для снятия динамической волны Радиус 2 мм. Ручная настройка инструмента

Обдуг



Полировальный узел

Для чистки панели и кромки путем вращения двух дисков из ткани. 2 двигателя мощностью от 0,37 кВт, 1400 об./мин.

Технические характеристики:

Толщина панели	10 — 60 мм
Толщина рулонного кромочного материала	0,4 — 3мм
Скорость подачи	12-16-20 м/мин.
Скорость подачи с включенным раундом	16 м/мин.
Минимальная длина панели	120 мм
Минимальная ширина панели	80 мм
Общая мощность станка	15,65 кВт
Панель управления	PLC Touch Screen
Габаритные размеры (Д x Ш x В)	6932 x 1000 x 1600 мм
Вес	2600 кг