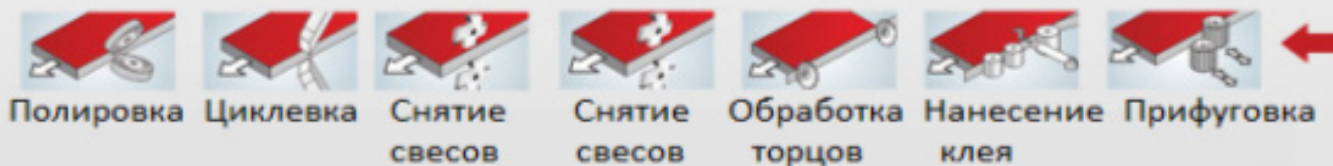


Кромкооблицовочный станок НН506





Прифуговка



Нанесение клея



Обработка торцов



Снятие свесов



Снятие свесов



Циклевка



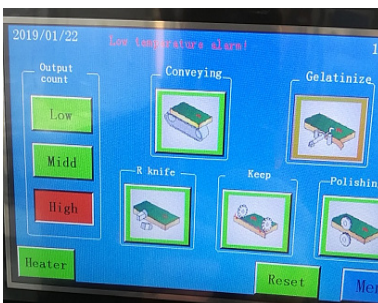
Полировка

Особенности:



Станина станка

Кромкооблицовочный станок HN506 изготовлен из толстостенной сварной стали. Высокая степень стабильности.



Панель управления

- Два языка: русский и английский
- Блок управления может вращаться, удобно для операторов работать в другом месте.
- Точная настройка параметров движения
- Изменение толщины кромки автоматически на панели управления
- Простое и понятное представление узлов станка и их функций
- Автоматическая система ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Поворотная панель управления с сенсорным экраном обеспечивает удобное управление станком оператором: Включение\отключение агрегатов и выбор режимов их работы. Диагностика ошибок и способы их устранения.

ООО «Инструмент Плюс»

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

Тел./факс (831) 271-20-40

E-mail: sale@toolplus.ru

www.toolplus.ru

	<p>Каждый узел станка контролируется независимым преобразователем частоты</p>
	<p>Электрические компоненты марки Schneider (Франция)</p>
	<p>Taiwan Delta PLC</p>
	<p>Taiwan Honeywell Encoder</p>
	<p>Airtac Воздушный цилиндр Тайвань</p>
	<p>Вращающаяся катушка для рулонов кромки 0,4 – 3 мм</p> <ul style="list-style-type: none"> • Поворотная катушка вращается на шарикоподшипниках • Диаметр 750 мм • Толщина кромки 0,4 - 3 мм

	<p>Цепь передачи</p> <ul style="list-style-type: none"> • Скорость подачи 12-16-20 м/мин. • Приводный двигатель 2.2 кВт • Минимальная длина детали: 100 x 100 мм • Минимальная размер заготовки длина 300 мм x ширина 50 мм • Сегментированные, покрытые резиной опорные подушки с системой быстрой замены • Защитное устройство, защищающее руки оператора
	<p>Выдвижение опоры заготовки Выдвиньте опору заготовки, расширяемую до 450 мм, с помощью роликов для обработки больших заготовок.</p>
	<p>Верхние подпружиненные прижимные ролики Прижимная планка из стальной конструкции. Высота заготовки регулируется вручную от 8 - 60 мм. Прижим вверх и вниз с помощью ручного управления. Гладкие двухрядные ступенчатые верхние ролики равномерно распределяют давление по заготовке. Контроль расстояния заготовки с сигнальной лампой.</p>
	<p>Подача для рулонных и полосовых кромок Подача кромок для рулонных и полосовых кромок Подающий ролик направляет рулонный материал на заготовку. Ролик обеспечивает синхронизированную подачу как кромоного материала, так и заготовки, а также обеспечивает минимальное количество ненужного вылетания кромки и предотвращает проливание клея по кромке детали. Возможна однократная подача полосового материала. Толщина кромки 0,4 – 3,0 мм</p>



Подача заготовки и направляющие

Глубина резания для узла прифуговки может быть вручную установлена в диапазоне 0-2 мм на направляющей подачи. Глубина резания отображается с помощью цифрового счетчика



Распыление антиадгезионной жидкости

Антиадгезионная жидкость перед узлом прифуговки



2 x 2.2 кВт узел прифуговки с 2 алмазными фрезами

«Premilling unit with activation controlled diamond cutters, rotating speed 12000 rpm, 2 x 2.2 kW (3 HP), max. depth of cut 2 mm, max. workpiece height 60 mm, premilling cutters with diamond cutters width 65mm; ensures right angled and chip free workpiece edges

Узел прифуговки с 2 алмазными фрезами с контролем активации, скорость вращения 12000 об./мин., 2 x 2,2 кВт (3 л.с.), макс. глубина резания 2 мм, макс. высота заготовки 60 мм, алмазные фрезы шириной 65 мм; узел обеспечивает прямолинейный и свободный от сколов край заготовки



Прижимные ролики регулируются пневматически

Зона прижима из четырех роликов. Первый ролик большого диаметра приводной, второй и третий – допрессовочные конусные свободного вращения. Давление ролика можно регулировать вручную в зависимости от используемого материала кромки. Пневматическая регулировка давления прижима каждого ролика гарантирует равномерное распределение усилий на кромку во время приклеивания. Мощный пневматический цилиндр ножа предварительной торцовки успешно справляется с толстой кромкой. Значение давления отображается на манометре



Клеевой бачок

Требуется всего 10 минут для достижения рабочей температуры. Система быстрой замены без инструментов гарантирует быструю очистку и замену со временем при смене клея или цвета. Синхронизированный, точно регулируемый клеевой валик обеспечивает необходимое количество клея.



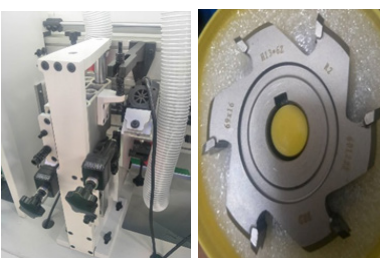
Торцовочный узел с двумя двигателями

0,35 кВт (1 HP); 12000 об./мин.; HW пильные диски Z 24 D-100 x 20 x 3,2 мм



Система смазки / Торцовочный узел

Высококачественная система смазки для торцевых направляющих скольжения. Высокая точность резки и стабильное использование



Узел снятия свесов (черновой)

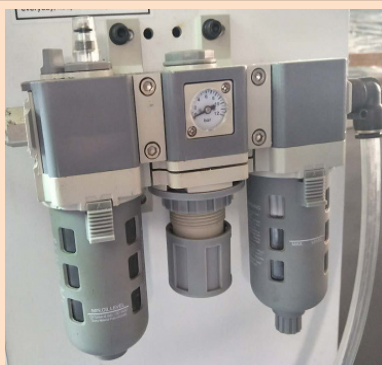
2 высокочастотных двигателя для верхней и нижней кромки, мощность 0,75 кВт (1 л.с.); 12000 об./мин.

Фрезы 2 шт. с 4-ю зубьями.

Ручной двухосевой контроль положения по высоте и глубине обеспечивает 100% стабильность.

Толщина кромочного материала изменяется пневматически. Управление осуществляется с пульта.

	<p>Узел снятия свесов 2 высокочастотных двигателя для верхней и нижней кромки, мощность 0,75 кВт (1 л.с.); 12000 об./мин. Фрезы 2 шт. с 6-ю зубьями R2 Ручной двухосевой контроль положения по высоте и глубине обеспечивает 100% стабильность. Толщина кромочного материала изменяется пневматически. Управление осуществляется с пульта</p>
	<p>Узел циклевки, механизированное устройство для R=2mm Верхний и нижний радиусный скребок для обработки 2 мм пластикового кромочного материала фрезой R2. Ручное включение и отключение. Если у клиента есть кромка толщиной 3 мм, используется фреза R3</p>
	<p>Жидкость для очистки Жидкость для очистки клея</p>
	<p>Полировальный узел Верхний и нижний шлифовальные узлы обеспечивают идеальную отделку по радиусу кромки и устраняют любые неровности.</p>



Пневматика

Центральный пневмоклапан. Оптимизированный блок обслуживания с датчиком давления. Дополнительный регулирующий клапан подачи воздуха и повышения давления



Переключатель

Переключатель удобен для оператора для отладки каждой функции независимо

Технические характеристики:

Мин.размер обрабатываемой детали	100 x 80 мм
Скорость подачи	15 - 18 - 23 м/мин.
Толщина детали	10 - 60 мм
Общая мощность	16,3 кВт
Ширина кромки	13 - 63 мм
Рабочее давление	0,65 мРа
Толщина кромки	0,4 - 3,0 мм
Габариты	6050 x 900 x 1600 мм
Вес	2200 кг

ООО «Инструмент Плюс»

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

Тел./факс (831) 271-20-40

E-mail: sale@toolplus.ru

www.toolplus.ru