

СТАНКИ

<https://stanok.com.ru/>

s@stanok.com.ru

+798070008022

КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК

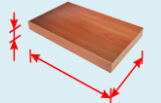
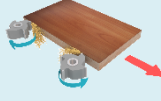
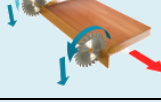
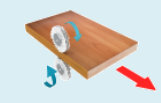
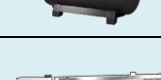
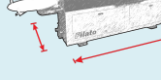
Filato **OPTIMA 385QLP**



Схема обработки:

ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ													
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Пульт Управления	Подача кромочного материала	Подача разделяющей жидкости	Узел предварительного фрезерования	Лампа нагрева	Нижняя клеевая ванна	Пресс группа 3 ролика	Узел 2-ух моторный узел торцовки	Узел фрезерования Свесов (Чистовой) R2 Quick SET	Узел радиусной циклевки R2 Quick SET	отрыватель стружки Off-cutter	Узел плоской циклевки Quick SET	Подача очищающей жидкости	Полировальный узел

Технические характеристики

	Наименование	Ед. изм.	параметры
Размеры детали Кромки	 Толщина кромочного материала	мм	0.4-3
	Толщина детали, мин/макс	мм	10-55
	Габариты детали дл./ширина, мин	Мм	120x80 (350 пред. Фрезеров.)
Узел Предварительного фрезерования	 Параметры фрез	Мм	Ø 125x30 H40 L/R
	Мощность двигателя	кВт	2x2.2
	Обороты двигателя/Частота	об/мин/Hz	12000/200
Торцовка	 Пилы торцовки	мм	Ø 104x22 Z30
	Мощность двигателей торцовки	кВт	2x0,37
	Обороты двигателя/Частота	об/мин/Hz	12000/200
фрезерования свесов	 Фрезы узла снятия свесов	мм	607293 607294
	Мощность двигателей	кВт	2x0,75
	Обороты двигателя/Частота	об/мин/Hz	12000/300
Узел радиусной циклевки	 Пластины узла снятия радиусной цикли	мм	20x12x2xR2H
Узел плоской циклевки	 Ножи узла снятия плоской цикли		Плоские ножи
Полировка	 Мощность двигателей полировки	кВт	2x0,37
	Обороты двигателя/Частота	об/мин/Hz	1400/50
	Диаметр кругов	мм	150/20
Подача	 Скорость подачи	м/мин	16
	Мощность двигателя подачи	кВт	1,5
	Обороты двигателя/Частота	об/мин/Hz	1730/60
Аспирация	 Воздуховоды Ø мм, количеств	Ø мм, шт	100 x 7
	Производительность	м³/час	5000
Мощность	 Общая мощность станка	кВт	13.8/380
Пневматика	 Рабочее давление	бар	7-8
	Расход воздуха	л/мин	450
Габариты	 Длина(L)	мм	3950
	Ширина(В)	мм	750
	Высота(Н)	мм	1270
	Вес	кг	1350



1. Базовая станина

✓ Обработка станины проходит на передовых металлообрабатывающих станках с ЧПУ за одну установку, это дает высокую точность работы узлов на более длительном сроке службы.

✓ Все элементы конструкции станка, так же проходят абсолютно точную обработку на металлообрабатывающих станках с ЧПУ, японского производства.

✓ Основание станка сварено из высокопрочной стальной пластины, обеспечивающей повышенную прочность и стабильность агрегата, а на поверхность нанесено антикоррозионное и электростатическое напыление.



3. Контроль качества

- ✓ Технологический участок контроля качества
- ✓ Специально измерительное оборудование
- ✓ Строгая система контроля качества по важным параметрам станка.

Данный участок дает гарантию что станки, которые завод производит, имеют высокий уровень качества;

2. Профессиональная сборочная линия

✓ Сборочная линия, является окончательным и важным этапом для стабильной работы станка.

Опытные специалисты на профессиональных сборочных линиях начиная от станины и заканчивая небольшими электрическими компонентами, гарантируют стабильную и производительную работу станка.



4. Конвейер

✓ Долговечный и надежная конструкция конвейера

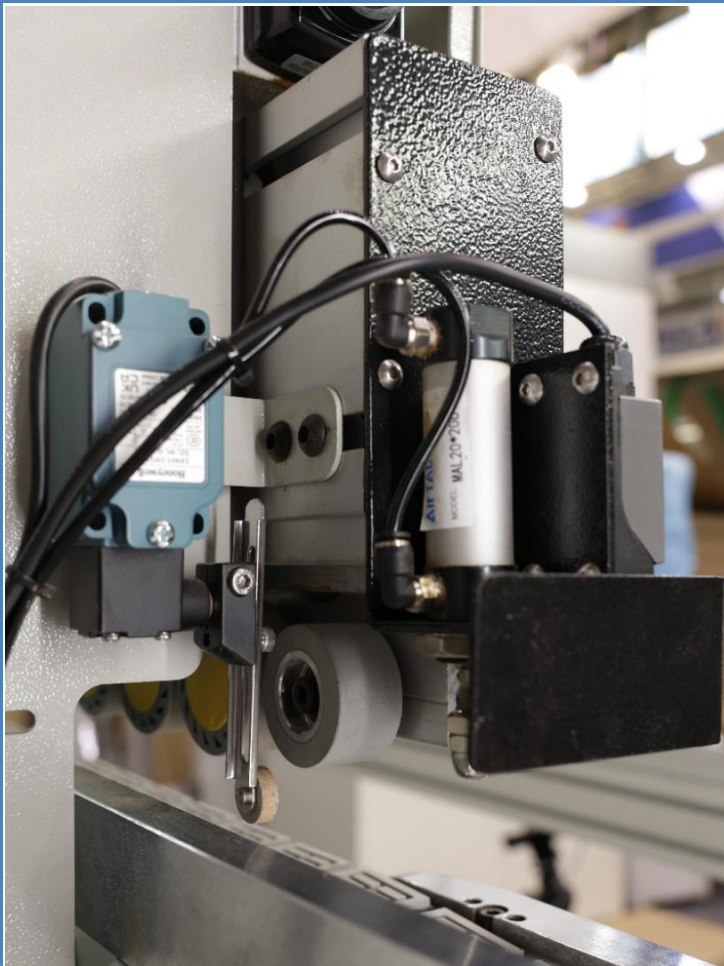
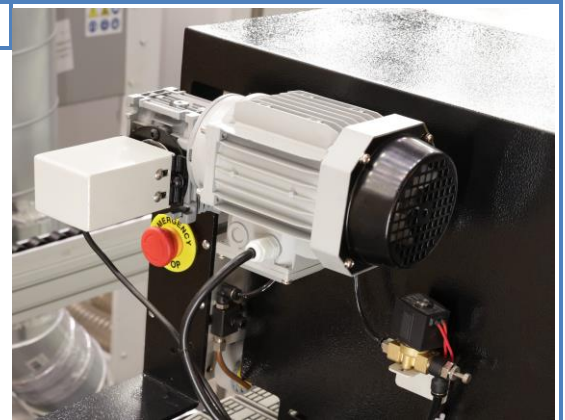
✓ Точное перемещение башмаков осуществляется за счет полукруглой направляющей прошедшую специальную термообработку с помощью цепи.

✓ Износостойкие башмаки в сочетании с резиновыми прижимными роликами Ø 60мм обеспечивают точную транспортировку заготовок.

- ✓ Двигатель подачи конвейера
Мощность 1,5кВт;
Частота 60 Гц
Скорость вращения: 1730 об/мин.

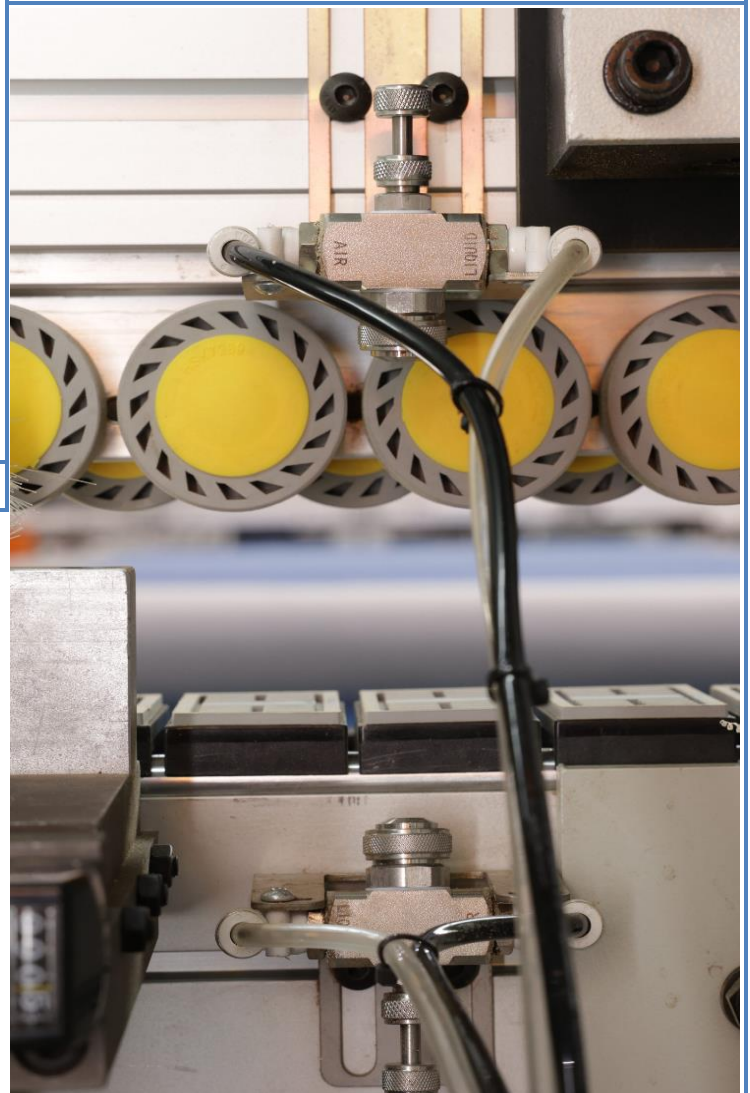
5. Прижимная балка

- ✓ Аллюминиевая прижимная балка обеспечивает высокую точность и превосходную жесткость для деликатного и стабильного перемещения заготовки по конвейеру.
- ✓ На необходимую толщину заготовки **подъем и опускание прижимной балки осуществляется с пульта управления**
- ✓ Двигатель подъема и опускания балки
Мощность 0,37кВт;
Частота 50 Гц
Скорость вращения: 1400 об/мин.



6. Устройство подачи

- ✓ Система определения интервала подачи заготовки предназначена для фиксированного расстояния между заготовками для повышения производительности и обеспечения стабильной работы каждого узла.
- ✓ Автоматическая система измерения толщины заготовки, если толщина панели превышает заданную, то станок автоматически останавливается.
- ✓ 2 литые стальные круглые опоры, позволяют выдвинуть поддерживающую раму с направляющими роликами, на 600мм и за счет этого осуществляется плавное перемещение заготовок больших размеров.



7. Подача разделяющей жидкости

- ✓ Узел подачи разделяющей жидкости, расположен перед узлом предварительного фрезерования торца заготовки и предназначен предотвратить налипания клея на поверхность плитного материала.
 - ✓ 2 форсунки одновременно наносят жидкость сверху и снизу заготовки
 - ✓ Регулировка подачи необходимого количества жидкости.
- ⇒ Улучшает обработку детали на последующих узлах

8. Узел предварительного фрезерования

✓ предназначен для устранения дефектов раскроя (микро-сколов, ступеньки от подрезной пилы), гарантирует перпендикулярную и прямолинейную геометрию поверхности торца детали.

✓ Минимальная длина заготовки - 350мм

✓ Две фрезы с алмазными напайками

Параметры инструмента $\varnothing 125 \times 30$ H40 L/R Z4+4

В базе рабочая высота фрез 35мм.

(опционально до 55мм)

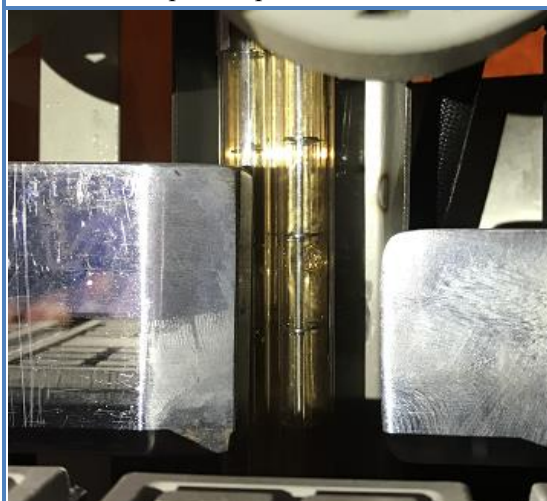
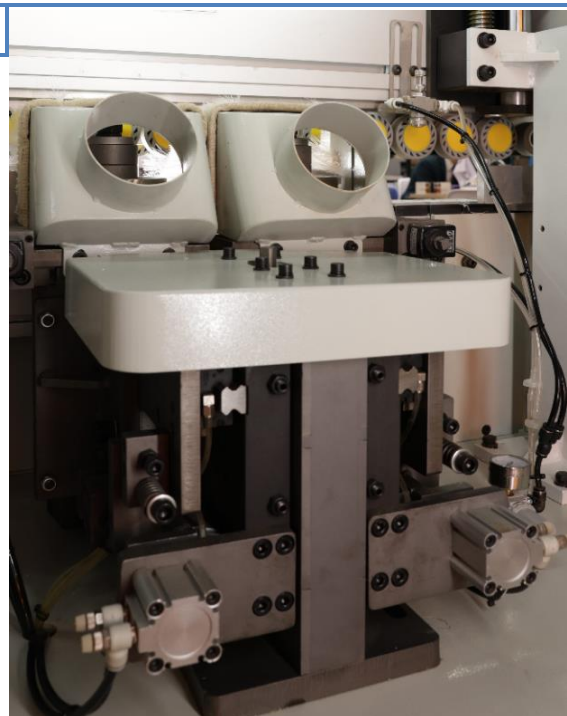
✓ Автоматический обдув торца заготовки от стружки

✓ Два двигателя противоположного вращения с автоматическим подводом/отводом в зону обработки убавляются с помощью пневмоцилиндров дополнительно **оснащенных цифровыми счетчиками** для более удобной регулировки

Мощность $2 \times 2,2$ кВт;

Частота 200 Гц

Скорость вращения: 12 000 об/мин.



9. Инфракрасная лампа нагрева

✓ Предварительный нагрев торца заготовки создает нужную основу для качественной приклейки кромки.

✓ Рабочая температура Инфракрасной лампы около 1000С

✓ Мощность лампы 1.7 кВт.

✓ Особо актуальна в зимний период времени



10. Клеевой узел

✓ Плавная подача кромочного материала в зону нанесения клея

✓ Традиционный способ добавления клея в клеевой бачок, расположен ниже относительно клееносающего вала.

✓ Клеевой бачок имеет тефлоновое покрытие, которое предотвращает пригорание клея к стенкам бачка.

✓ Бачок предназначен для горячего клей-расплава EVA с емкостью около 4 л.

✓ Чувствительная регулировка подачи клея толщиной, для того чтобы обеспечить рациональное использование клея.

11. Гильотина

- ✓ Боковой прижимной ролик. Предназначен для плавного и деликатного сопровождения кромки в рабочую зону
- ✓ Встроенная гильотина на пневматическом цилиндре от AirTEC с электрическим переключателем, рассчитан для высокой производительности.



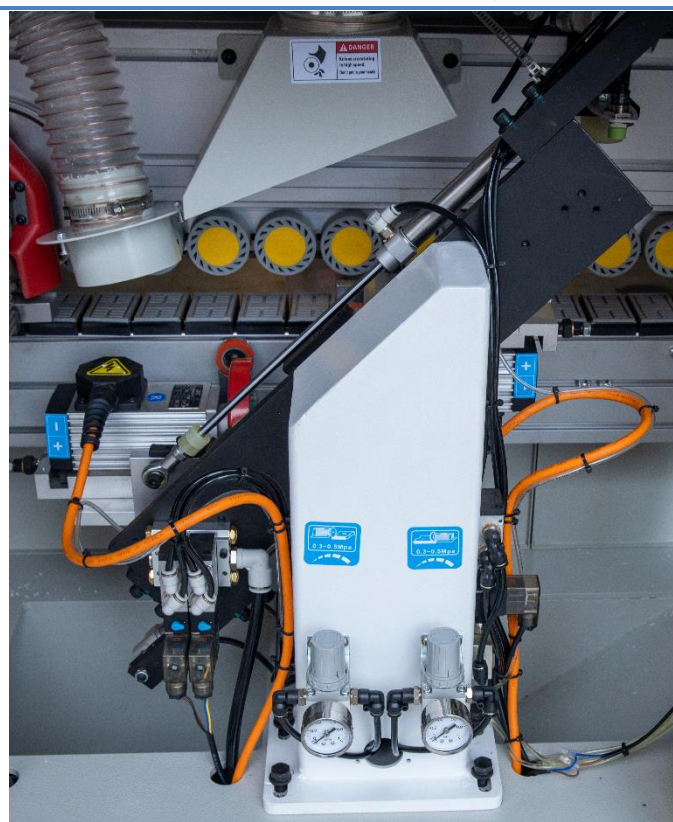
12. Пресс группа

- ✓ Состоит из Трех до прессовочных роликов обеспечивают, надежную фиксацию кромочного материала на торец заготовки
- ✓ Диаметр до прессовочных роликов 65мм
- ✓ 1 и 2 со скребками 3 полиуретановый
- ✓ Контроль с помощью пневматики отдельным пневмоцилиндром на каждый ролик.
- ✓ Регулировка площадки прижимной группы на толщину кромочного материала осуществляется с помощью цифрового счетчика.
- ✓ Прижимные ролики подходят для прижатия кромочного материала различной толщины на торец заготовки для минимизации клеевого шва;

13. Узел торцовки

- ✓ Одноопорная конструкция узла
- ✓ Линейная направляющая расположена под углом 45°.
- ✓ 2-двигателя
мощность 0,37кВт. частота 200 Гц
скоростью вращения 12000 об/мин;
- ✓ 2 пилы Ø 104x22 Z30;
- ✓ Автоматическая система смазки направляющих, с помощью блока контроля времени.
- ✓ Аспирационный кожух для удаления обрезков из рабочей зоны станка
- ✓ Точный контроль осуществляется за счет установленного частотного преобразователя

Это обеспечивает долгий срок службы станка.



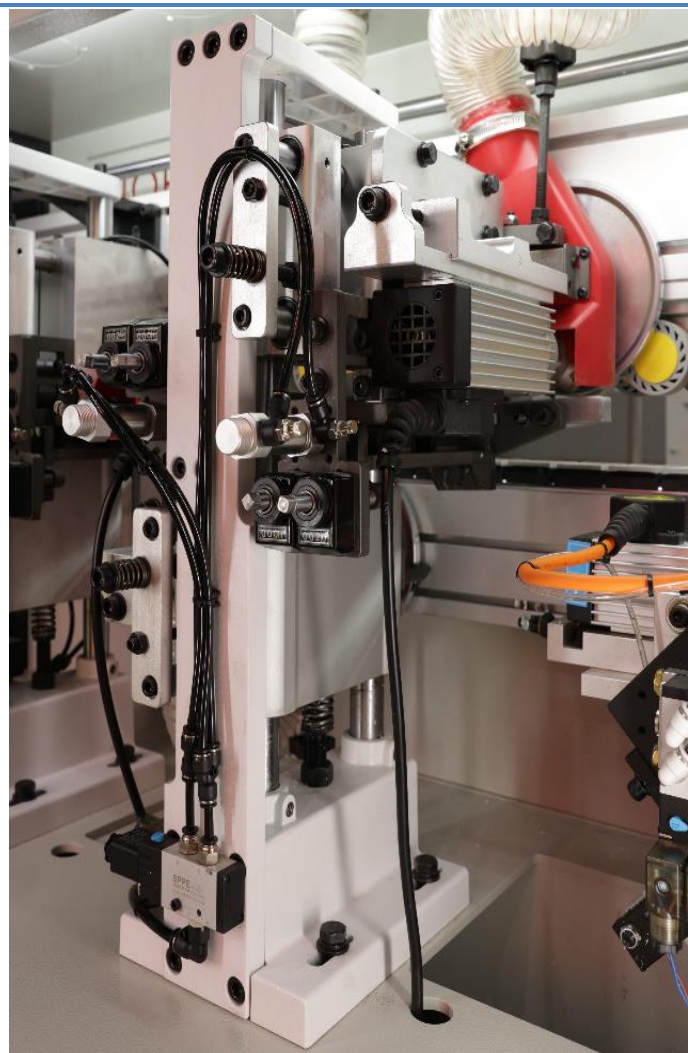
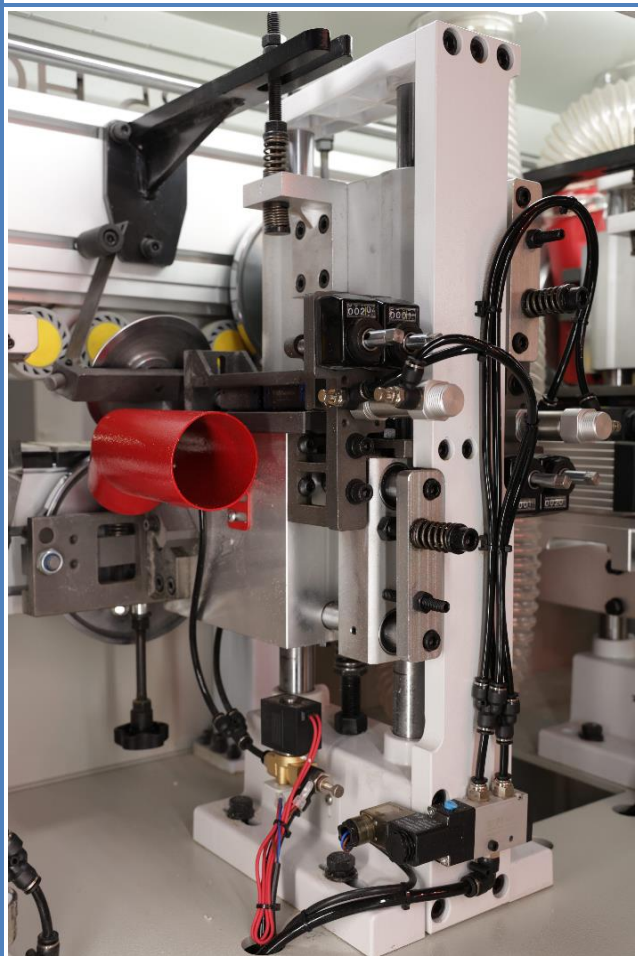
14. Система автоматической смазки

- ✓ Автоматическая система смазки узла двухмоторной торцовки
- ✓ Расположение на видном месте для визуального контроля уровня жидкости
- ✓ Регулировка частоты подачи смазочного материала на агрегаты

15. Узел фрезерование свесов

- ✓ Автоматическая перенастройка узла с помощью пневматики на 2 типа кромки по технологии **Quick SET**
 - ✓ Быстрое и удобное позиционирование узла в рабочей зоне с пульта управления.
 - ✓ Дополнительно установлены цифровые счетчики для тонкой ручной регулировки узлов.
 - ✓ Служит для фрезерования верхних и нижних свесов заготовки
 - ✓ Профессиональное исполнение узла представляет собой единый конструктив, в котором установлены двигатели для слаженной и качественной обработки
 - ✓ Круглые копиры большого диаметра для абсолютно точного отслеживания материала
 - ✓ Узел фрезерования свесов 2-двигателя
 - ✓ Мощность 0,75кВт.
 - ✓ частота 200 Гц
 - ✓ скорость вращения 12000 об/мин.
 - ✓ На каждом двигателе установлены прямые фрезы R2
- На каждом двигателе установлен отдельный патрубок аспирации.

Система аспирации эффективно убирает стружку из зоны обработки.



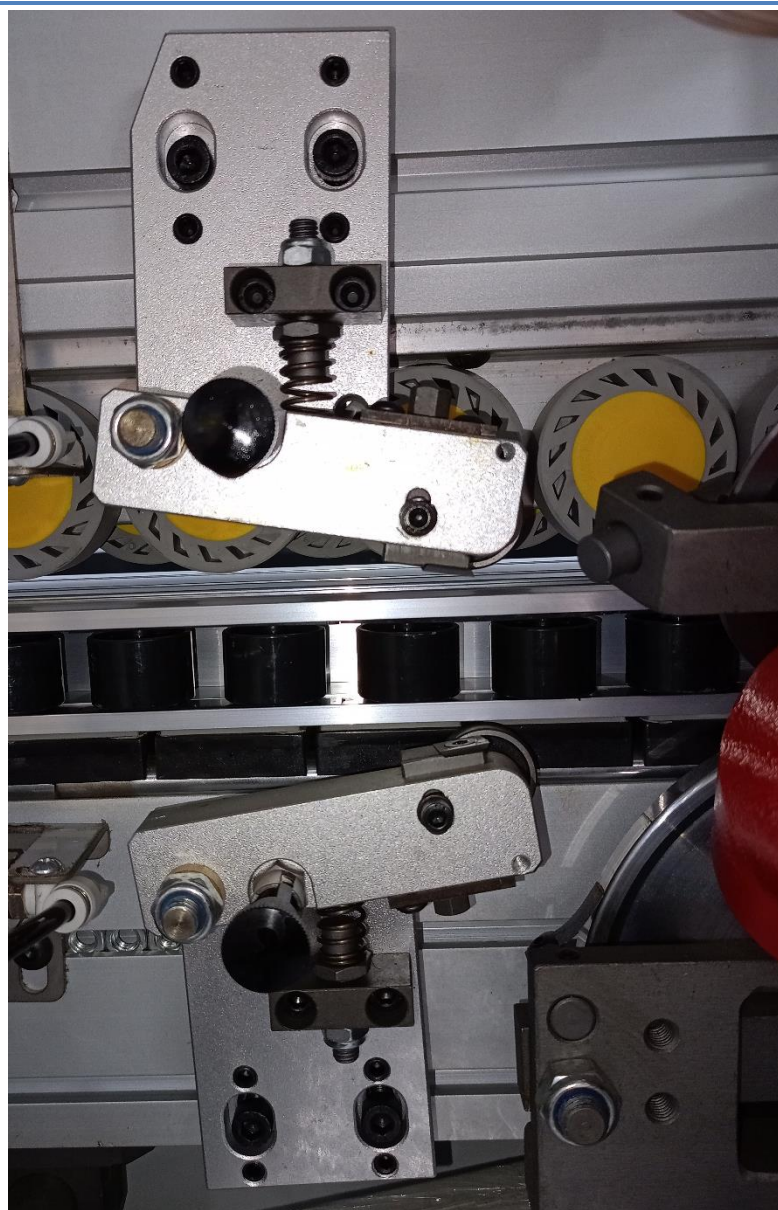
16. Узел радиусной циклевки

- ✓ Автоматическая перенастройка узла с помощью пневматики на 2 типа кромки по технологии **Quick SET**
- ✓ Быстрое и удобное позиционирование узла в рабочей зоне с пульта управления.
- ✓ Дополнительно установлены **цифровые счетчики** для тонкой ручной регулировки узлов.
- ✓ Предназначен для удаления микроволны на обработанной радиусной поверхности кромки после узлов фрезерования.
- ✓ Профессиональное исполнение узла представляет собой единый конструктив, в котором установлены ножевые пластины для слаженной и качественной обработки
- ✓ Точность позиционирования заготовки за счет копиров большого диаметра по плоскости с верху и с низу, а также круглых конусных копиров в торец заготовки.
- ✓ Два двухсторонних ножа радиусом R2 (20x12x2), с охлаждением, путем подачи сжатого воздуха непосредственно на сами ножи в процессе обработки заготовки.
- ✓ На каждом двигателе установлен отдельный патрубок аспирации.

⇒ Система аспирации эффективно убирает стружку из зоны обработки.

17. Отрыватель стружки Off-Cutter

- ✓ Служит для отрыва полосовой стружки ПВХ, которая образовывается после работы профильного ножа узла радиусной циклевки.
- ✓ Состоит из двух взаимопересекающихся пластин
- ✓ Процесс полностью автоматический



18. Узел плоской циклевки

- ✓ Предназначен для идеальной финишной обработки поверхности заготовки по плоскости.
- ✓ За счет двух четырехсторонних ножей (пластин) с плоским сечением ножа, расположенных сверху и снизу заготовки, убирает остатки клея и подчищает от микро неровностей.
- ✓ Точность позиционирования заготовки за счет копиров по плоскости с верху и с низу.
- ✓ Ввод в зону обработки и вывод из зоны обработки верхнюю и нижнюю часть узла, осуществляется в ручную, с помощью удобного фиксатора

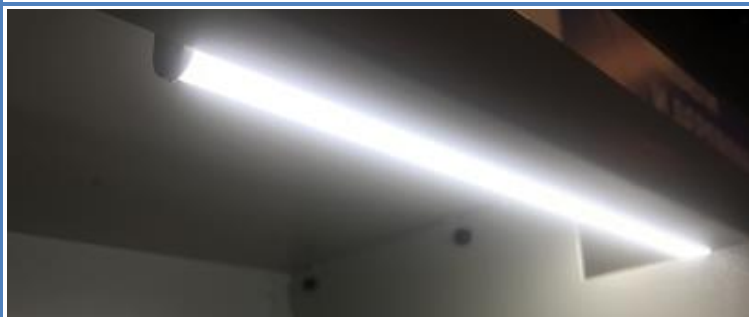
19. Подача очищающей жидкости

- ✓ Узел очищающей жидкости, расположен перед узлом полировки и предназначен для устранения следов клея, потёков, пыли, как на стандартных так и деликатных поверхностях.
- ✓ 2 форсунки одновременно наносят жидкость сверху и снизу заготовки
- ✓ Регулировка подачи необходимого количества жидкости.
- ✓ На каждую форсунку отдельная емкость хранения жидкости
- ✓ Улучшает качество обработанной детали и обладает антистатическим эффектом



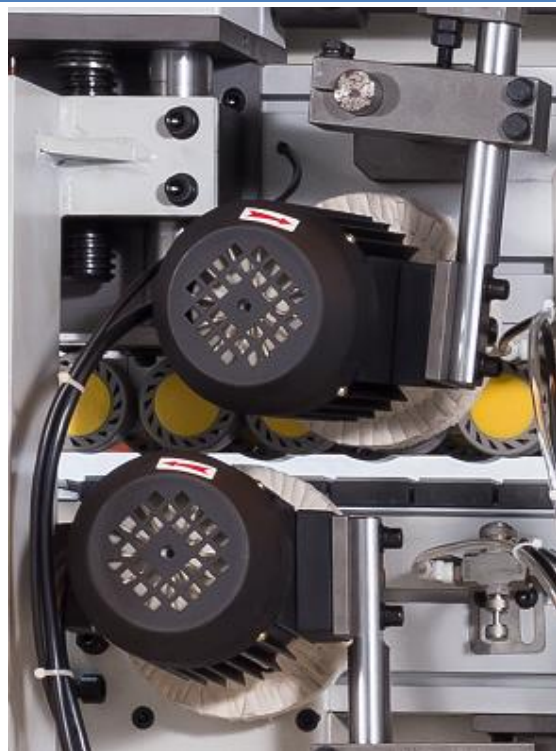
20. Узел полировки

- ✓ Узел полировки с кругами из двухслойной ткани необходим для финишной обработки кромки. Придает блеск обработанной поверхности, очищает от загрязнений.
- ✓ Регулировка положения угла атаки при обработке
- ✓ Обеспечение стабильной работы за счет подключения постоянного питания.
- ✓ Оснащен 2-мя двигателями
- ✓ мощностью 0,37кВт.
- ✓ частота 50 Гц
- ✓ скорость вращения 1400 об/мин.
- ✓ Диаметр кругов Ø 150 x Ø 22



23. Электро-выключатели

- ✓ Главный выключатель для подачи питания (Вкл/Выкл)
- ✓ Выносная кнопка/пульт для наладки и перенастройки станка
- ✓ Кнопка аварийной остановки на пульте управления и задней части станка
- ✓



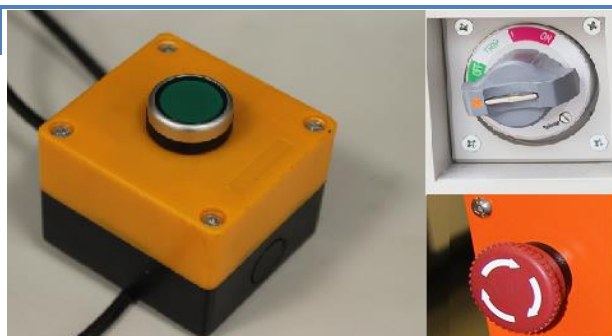
21. Пакет «Комфорт»

- ✓ Подсветка внутренней зоны агрегатов станка
- ✓ Удобство обслуживания и настройки агрегатов и отслеживания стабильной работы станка
- ✓ Каждый блок оснащен независимым вытяжным колпаком:
- ✓ Узел предварительного фрезерования
- ✓ Узел 2-ух моторной торцовки
- ✓ Узел Фрезерование свесов
- ✓ Узел Радиусной циклевки
- ✓ Система аспирации эффективно убирает стружку из зон обработки и сохраняет чистоту станка.

Регулирующие опоры в комплект не входят!!!

22. Блок подготовки воздуха

- ✓ Пневмо-система станка оснащена блоком подготовки воздуха SNS
- ✓ Регулировка давления и точный контроль подачи воздуха
- ✓ Состоит из резервуара с маслом для смазки системы масляным туманом, фильтра тонкой очистки и блока контроля распределения.
- ✓ Необходимое давление 8 bar



24. Электро-компоненты

- ✓ Входное напряжение, 380В, 50Гц
- ✓ Преобразователь частоты Delta с функцией электро-остановки двигателя от перегрузки
- ✓ Логический PLC контролер DELTA
- ✓ Тепловое реле и пускатели Schneider Electric
- ✓ Разрешается эксплуатация в диапа. 0-40 град.
- ✓ Станок автоматически переходит в режим ожидания, когда машина перестает работать в течение определенного периода (в зависимости от времени установки).



25. Система управления

- ✓ Отдельно вынесен на кронштейне пульт управления с сенсорным дисплеем Touch SCREEN диагональю 7" Delta (Тайвань).
- ✓ Интерфейс работы интуитивно понятен и прост, информация о состоянии машины доступна с первого взгляда.
- ✓ Максимальное удобство эксплуатации, и быстрая обучаемость оператора
- ✓ Отображение процессов и диагностической информации.
- ✓ Блок установки необходимой температуры
- ✓ Оперативное решение проблем с помощью кода ошибок отображаемые на мониторе пульта управления.
- ✓ Включение и отключение с пульта управления Аспирационной установки до 3 кВт (при условии ее подключения к станку)
- ✓ Для удобства оператора, пульт управления имеет возможность поворота на 90°

