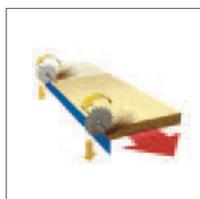


## СТАНОК ДЛЯ ОБЛИЦОВЫВАНИЯ КРОМОК WOODTEC Pioneer



Торцовка



Фрезерование  
свесов



Циклевка  
радиусная



Полировка

Станки марки «WoodTec» далеко не новинка на российском рынке. Компания работает с 2003 года и за это время успела поставить на отечественные предприятия более 1300 единиц оборудования для деревообработки и производства мебели.



## НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок плитных материалов рулонными кромками АБС, ПВХ и полосовым кромочным материалом толщиной до 2 мм.

## ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Скорость подачи 10 м/мин.
- ▶ Подогрев направляющей линейки.
- ▶ Бачок для клея-расплава с электронным блоком контроля температуры.
- ▶ Тefлоновый резервуар для клея под клеенаносящим роликом.
- ▶ Регулировка количества наносимого клея.
- ▶ Гильотина для предварительной резки толстого кромочного материала из ПВХ или ABS.
- ▶ Торцовочный узел для обрезки переднего и заднего свесов пилой.
- ▶ Фрезерный узел для снятия свесов с вертикальной и горизонтальной настройкой, с двумя высокочастотными двигателями 12000 об/мин. Радиус фрезы 2мм.
- ▶ Циклевка радиусная R=2мм.
- ▶ Полировальный узел 2x0,18кВт 1400 об/мин.
- ▶ Прижимные ролики верхней балки изготовлены из резины диаметром 70 мм, устанавливаются на подшипниках.
- ▶ Магазин подачи рулонного кромочного материала.
- ▶ Пульт управления вынесен отдельно.
- ▶ Поддерживающий суппорт для габаритных заготовок.
- ▶ Регулятор сжатого воздуха.

<b>Pioneer</b>	
Толщина кромочного материала, мм	0,4–2
Толщина детали, мин/макс, мм	8–35
Размеры обрабатываемой детали (мин) — длина x ширина, мм	180 x 70
Скорость подачи, м/мин	10
Мощность двигателя торцовки — 1шт., кВт	1x0,22
Обороты пил, об/мин	12000
Фрезы узла снятия свесов кромки по плоскости — 2шт., мм	Ф75; Z = 4; R2
Мощность двигателей фрезерного узла-2шт., кВт	2x0,37
Обороты, об/мин	12000
Полировальный узел — мощность, кВт	2x0,22
Обороты, об/мин	1400
Общая мощность, кВт	4,8
Патрубки системы аспирации, мм	1xФ100
Питающее напряжение (3 фазы), В	380
Давление сжатого воздуха, Bar	6,5
Габаритные размеры, мм	2950x1110x1250
Масса, кг	520



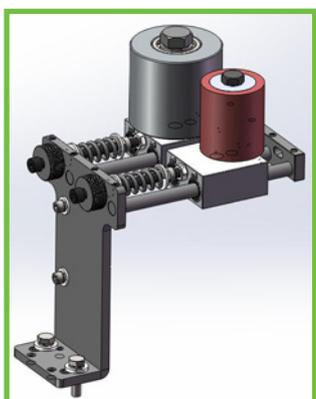
## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### Подача заготовки

Деталь подается цепным конвейером с обрешиненными башмаками. Ширина башмаков 60 мм.

- ▶ Этот тип подачи надежно фиксирует и перемещает деталь вдоль станка. Привод-мотор-редуктор.
- ▶ Скорость перемещения заготовки 10 м/мин.
- ▶ Деталь прижимается к конвейеру прижимной балкой с двухрядными роликами, установленными в шахматном порядке, чтобы максимально жестко зафиксировать деталь на конвейере.
- ▶ Суппорт поддерживающий выдвигается на 500 мм необходим для опоры крупногабаритных заготовок.



### Пресс группа

Зона прижима состоит из двух роликов. Первый ролик большого диаметра хромированный, второй допрессовочный обрешиненный.

*Отличительные особенности:*

- ▶ Быстрая полимеризация клея за счет большой площади контакта первого ролика.



### Узел торцевой обрезки

Промышленный двигатель (12000 об/мин) 0,22кВт

Узел перемещается по призматической направляющей, это обеспечивает стабильную работу на протяжении всего срока эксплуатации.

*Отличительные особенности:*

- ▶ Простое линейное движение пилы;
- ▶ Катриджная система смазки;
- ▶ Торцовка оснащена системой аспирации. Отсутствие пыли на направляющих и подшипниках обеспечивает долговечность и стабильность работы



### Фрезерный узел

Два промышленных двигателя (12000 об/мин) 2х0,37кВт.

- ▶ Оснащены счетчиками точной настройки на разную толщину кромки.
- ▶ Фрезы целиковые 4 ножа  $\Phi 75$ ;  $Z = 4$ ;  $R2$ .

Копиры круглые большого диаметра:

- ▶ Осуществляют плавный заход на деталь.
- ▶ Исключают повреждение любой облицованной поверхности.
- ▶ Обеспечивают точное копирование поверхности детали.



## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### Узел радиусной цикли

Узел финишной обработки кромки предназначен для удаления микроволны на обработанной радиусной поверхности кромки после фрезерного узла. Цикля необходима также для обработки 3D, комбинированной и акриловой кромки.

Счетчики на узле позволяют точно и быстро настроить узел на разную толщину кромки.

Циклевка оснащена стружкосколом. При циклевании на конце детали образуется стружка. Ножик установленный на циклевочном узле всегда срезает стружку с заднего края кромки.



### Полировальный узел

Полировка необходима для финишной обработки кромки. Данная операция обеспечивает:

- ▶ Блеск обработанной поверхности, очищает от загрязнений.
- ▶ Восстанавливает цвет после циклевочного узла.
- ▶ Формирует микро радиус у тонкой кромки (притупляет острый край).

Полирующий агрегат – два двигателя, два полирующих диска, частота вращения 1400 об /мин 2x0,22кВт.



### Пульт управления

Пульт управления вынесен отдельно.

На панели управления отображаются:

- ▶ настройки и рабочие параметры;
- ▶ температура клея;
- ▶ индикация работы узлов станка.

Кнопки включения и выключения:

- ▶ подачи заготовки;
- ▶ торцовочного узла;
- ▶ фрезерного узла;
- ▶ полировки;
- ▶ подогрева направляющей линейки;
- ▶ аварийная остановка.



Направляющая линейка с подогревом. Данная линейка не только задает направление детали относительно рабочих узлов, но и подогревает и подсушивает торец детали.

Тем самым подготавливает поверхность для нанесения клея и получения прочного клеевого соединения.



ПОЧЕМУ ИМЕННО МЫ?



Марка, проверенная годами.  
С 2003 года в РФ эксплуатируется более 1300 единиц оборудования «WoodTec».



Быстрая окупаемость при высокой надежности.  
Лучший выбор для бизнеса.



Широкий ассортимент оборудования.  
Все что необходимо для деревообработки и производства мебели из одних рук.



Развитая сеть региональных представителей.  
Дилеры «WoodTec» есть в каждом регионе страны.



Гарантийное и постгарантийное обслуживание.  
Самая большая сервисная служба в РФ.



Оперативная доставка за счет складов в регионах.  
Поставка оборудования клиенту от 1 дня.

