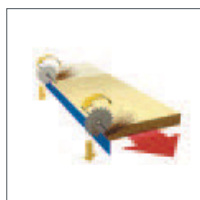


СТАНОК ДЛЯ ОБЛИЦОВЫВАНИЯ КРОМОК WOODTEC Pioneer



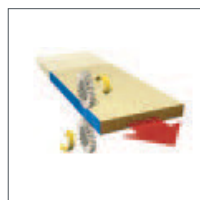
Торцовка



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.

Pioneer	
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



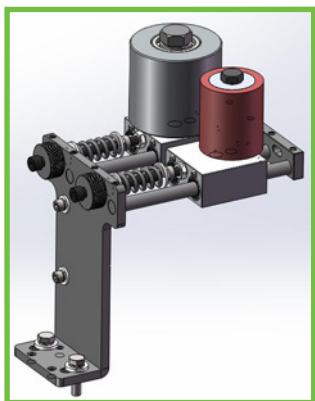
КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



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.

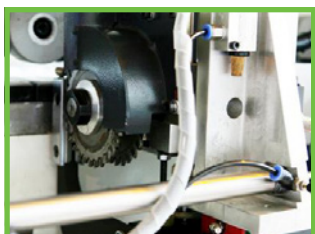


Пресс группа

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.

