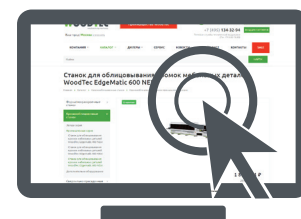
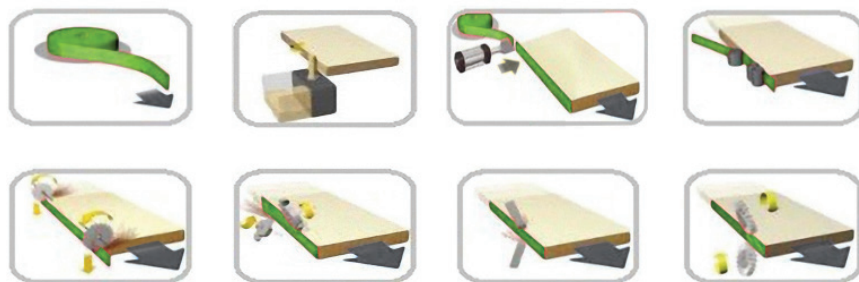


СТАНОК ДЛЯ ОБЛИЦОВЫВАНИЯ КРОМОК МЕБЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ WOODTEC EDGEMATIC 400 NEW



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 3 мм.

EDGEMATIC 400 NEW	
Толщина кромочного материала, мм	0,4 - 3
Мин/макс толщина детали, мм	10 - 60
Размеры обрабатываемой панели, мм	120 × 80
Скорость подачи, м/мин	0 - 23
Торцовочный узел	
Мощность электродвигателей, кВт	2 × 0,37
Частота вращения, об/мин	12 000
Чистовой фрезерный узел для снятия свесов	
Мощность электродвигателей, кВт	2 × 0,37
Частота вращения, об/мин	12 000
Полировальный узел	
Частота вращения, об/мин	1400
Количество электродвигателей, шт	2
Количество дисков, шт	2
Ёмкость клеевого бачка, л	3,2
Давление воздуха, атм	6
Общая мощность, кВт	8,94
Габариты, мм	3950 × 1000 × 1600
Вес, кг	1600



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Панель управления

Управление осуществляется с помощью пульта с монитором «Touch Screen».

Экран дисплея отображает настройки и рабочие параметры: температуру клея, индикацию работы узлов станка.

Простое и понятное включение всех узлов.

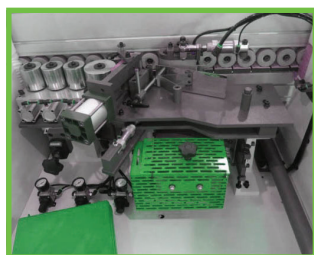
В случае неисправности на дисплее появляется описание неисправности.



Блокировка подачи

Блокируется подача детали на входе в станок при недопустимом расстоянии между заготовками.

Блокировка срабатывает автоматически, предохраняя от повреждения агрегаты.



Клеенаносящий узел

Оснащен пневматическими шторками защищающими клеенаносящий вал от грязи и пыли. Шторки автоматически открываются при подаче заготовки, обеспечивая лучшее качество приклеивания кромки.



Зона прижима

Оснащена главным прижимным роликом с приводом и тремя дожимными роликами позволяет прижать любую рулонную кромку и полосовой материал - рейку. С помощью цифрового счетчика регулируется ход прижима на толщину кромочного материала.

Усилие пресс группы задается пневматически, что позволяет качественно приклеить кромочный материал к детали. Если регулировка пресс группы осуществляется механически с помощью пружины, то одного усилия на пресс валах добиться не удастся, что приводит к частичному отклеиванию кромки.



Торцовочный узел

Предназначен для торцевания переднего и заднего свесов кромочного материала с тянущим торцовочным резом, что обеспечивает высокую точность.

Угол наклона 0° – 15°, 2 мотора по 0,37 кВт, 12 000 об/мин.

Оснащен 2 торцовочными пилами диаметром.



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Обслуживание

Узел оснащен системой автоматической смазки направляющих. Система обеспечивает стабильную работу узла в течении всего срока эксплуатации и сводит к минимуму обслуживание оператором.



Чистовой фрезерный узел

Предназначен для профильного фрезерования верхнего и нижнего свесов кромочного материала.

Оснащен двумя высокочастотными двигателями 12 000 об/мин., расположенные один за другим, с вертикальными и горизонтальными круглыми копирами.

Имеет удобную настройку с помощью счетчиков с цифровой индикацией.

Двигатели фрезерного узла поворотные (15° - 45°) это необходимо для получения более полного и качественного радиуса обработанной кромки и более эффективного использования режущей части инструмента. Двигатели 2 x 0,55 кВт попутного вращения.



Узел радиусной цикли

Предназначен для удаления микроволны на обработанной радиусной поверхности кромки после фрезерного узла.

Оснащен эффективной системой аспирации с накопительным ящиком для стружки. Вся стружка собирается в ящике это исключает её попадание под копирующие кольца.

С помощью вертикальных и горизонтальных круглых копиров обеспечивается точное отслеживание профиля детали..



Полировальный узел

Полировальный узел служит для очистки обработанной части кромки, придания ей естественного цвета и блеска.

Удобная регулировка позволяет настроить на любой угол полировальные круги относительно обработанной кромки детали.



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Электронные компоненты

Преобразователи частоты установлены на каждый узел, тем самым увеличивает стабильность работы узлов и ресурс электронных компонентов.



Подъем прижимной балки

Настройка на толщину детали производится с пульта управления. На пульте задается толщина детали и прижимная балка автоматически устанавливается на заданную толщину.

На рисунке показан электропривод прижимной балки.



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.