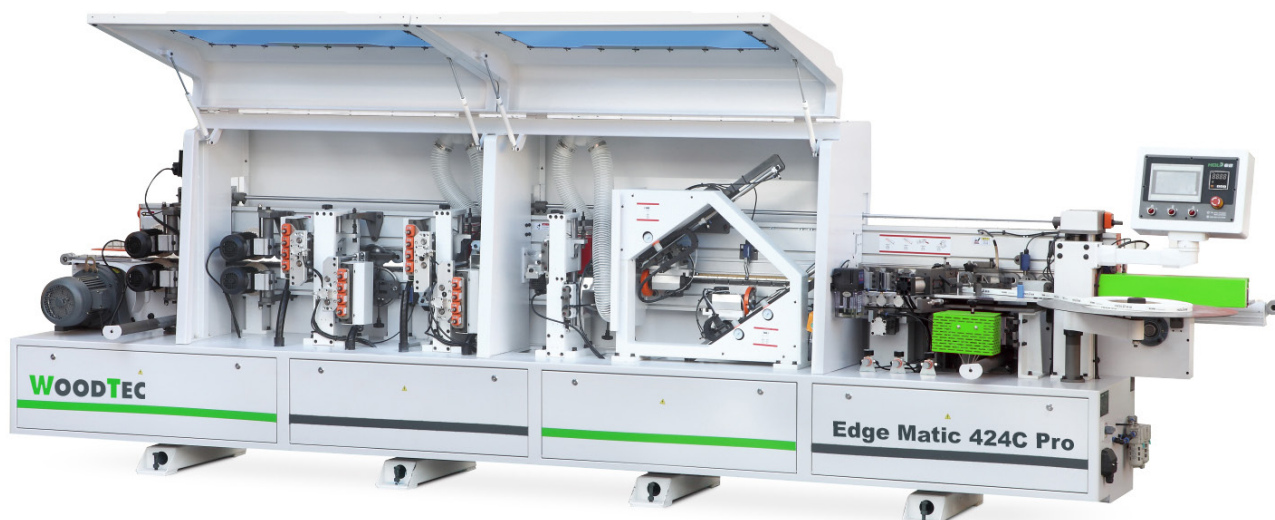
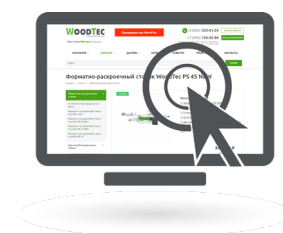
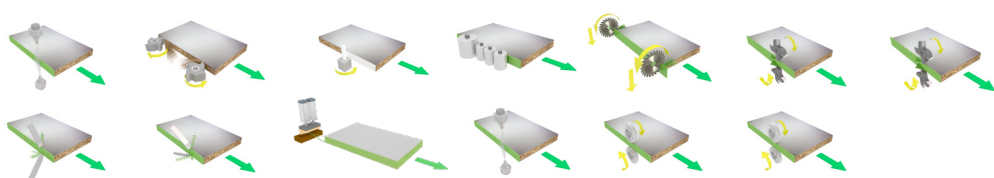


СТАНОК ДЛЯ ОБЛИЦОВЫВАНИЯ КРОМОК МЕБЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ **WOODTEC «EDGEMATIC 424C PRO»**



СХЕМЫ ОБРАБОТКИ



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 высокоскоростного облицовывания прямолинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым и синтетическим рулонным материалом с автоматической перенастройкой на толщину кромки до 3 мм.

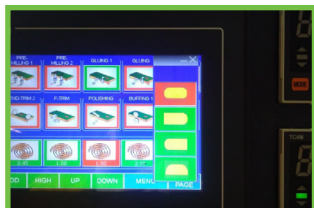
ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Пневматическая перенастройка с пульта на 4 вида кромки фрезерного и циклевочного узлов;
- 2 Фрезерных узла для снятия свесов по пласти;
- Два узла нанесения жидкостей: разделительная и очистительная;
- Радиусная и плоская цикли;
- Узел плоской цикли;
- Пневмо-отрыватель стружки (ворсы);
- 2 узла полировки кромки;
- Механизм подъема/опускания прижимной траверсы оснащен электроприводом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПАРАМЕТРЫ	ЕД. ИЗМЕРЕНИЯ	
Толщина кромочного материала	мм	0,4 ÷ 3
Толщина детали, мин/макс	мм	10÷60
Размеры обрабатываемой панели (мин) – длинна х ширина	мм	150 x 100 / 150 x 150
Скорость подачи	м/мин	14-20-23
Ёмкость клеевого бачка	л	4
Давление воздуха	атм	6 - 8
Общая мощность	кВт	14,54
Рабочее напряжение	В	380
Габариты	мм	6600×900×1700
Вес	кг	2600

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

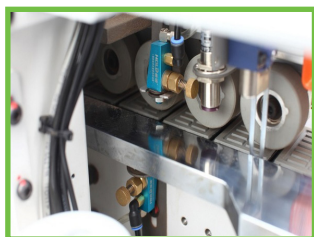
Управление осуществляется с помощью пульта с монитором «Touch Screen». Экран дисплея отображает настройки и рабочие параметры: температуру клея, индикацию работы узлов станка. Простое и понятное включение всех узлов. В случае неисправности на дисплее появляется описание неисправности.

При необходимости настройки можно перепрограммировать и перенастроить узлы чистового снятия свесов и радиусной цикли, включение в работу которых управляется с этого пульта.



БЛОКИРОВКА ПОДАЧИ

Блокируется подача детали на входе в станок при недопустимом расстоянии между заготовками. Блокировка срабатывает автоматически, предохраняя от повреждения агрегаты.



ПОДАЧА РАЗДЕЛЯЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

Узел подачи разделяющей жидкости, расположен перед узлом предварительного фрезерования торца заготовки и предназначен предотвратить налипания клея на поверхность панели.

2 форсунки одновременно наносят жидкость сверху и снизу заготовки.

Регулировка подачи необходимого количества жидкости.

Улучшает обработку детали на последующих узлах.



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. Оснащен двумя высокочастотными электродвигателями. Перемещение пильных узлов осуществляется по специальному линейному направляющим. Исполнение узла в отдельной дополнительной стальной раме, что повышает жесткость конструкции и гарантирует точность работы на высоких скоростях.

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.



2 ФРЕЗЕРНЫХ УЗЛА

Черновой фрезерный узел:

Данный узел представляет собой классический фрезерный агрегат с прямыми ножами на фрезе. Главная задача этого узла – снять основной объем свесов кромки и снизить тем самым нагрузку на второй узел снятия свесов с радиусными ножами на фрезе

Чистовой фрезерный узел:

Основная задача этого узла – сформировать радиус скругления на кромке по всей длине детали. На левом фото видны четыре механических индикатора настройки на толщину кромки, за каждым из них по одному пневмоцилиндру, управляемому с пульта для перемещения и настройки узла на необходимую толщину кромки. На фото видны настройки на толщины 0,45; 1,00; 1,50 и 2,00 мм кромки.



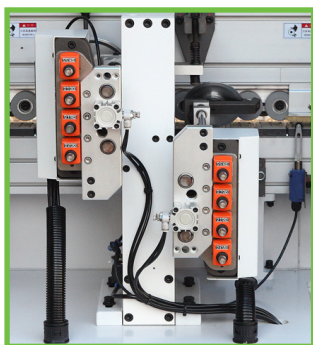
На фрезе ножи с радиусом скругления 1,56 мм. Возможны к установке любые фрезы отечественных и европейских производителей. Система допусков-посадок отечественная, метрическая.



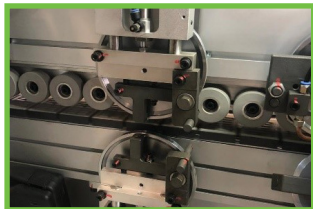
УЗЕЛ РАДИУСНОЙ ЦИКЛИ

Автоматическая перенастройка узла с помощью пневматики на 2 типа кромки. Быстрое и удобное позиционирование узла в рабочей зоне с пульта управления. Экономия времени на перенастройку.

Предназначен для удаления микроволны на обработанной радиусной поверхности кромки после узлов фрезерования.



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



УЗЕЛ ПЛОСКОЙ ЦИКЛИ

Предназначен для удаления остатков клея с клеевого соединения. С верхним и нижним копирами, которые находятся на минимальном расстоянии от края заготовки, что позволяет с высокой точностью отслеживать профиль детали.

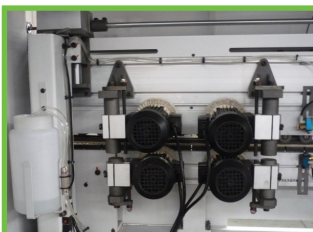


ПНЕВМО-ОТРЫВАТЕЛЬ СТРУЖКИ

Служит для отрыва стружки (ворсы) которая образовывается после узла радиусной циклевки; Процесс полностью автоматический.

ПОДАЧА ОЧИЩАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

2 форсунки одновременно наносят жидкость сверху и снизу заготовки;
Регулировка подачи необходимого количества жидкости;
Улучшает качество обработанной детали и обладает антистатическим эффектом.



2 ПОЛИРОВАЛЬНЫХ УЗЛА

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. В данной модели установлено два узла полировки.



ПОДЪЕМ ПРИЖИМНОЙ БАЛКИ

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



КОНТРОЛЛЕРЫ (ЧАСТОТНЫЕ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛИ)

Немецкого производителя Rexroth – устанавливаются для каждого узла на станке. Данное конструктивное решение позволяет в автоматическом режиме корректировать работу узлов при движении заготовки.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

Выполнены в соответствии стандартам СЕ.

КРОМЕ ПРОДАЖИ НАДЕЖНОГО СТАНКА МЫ ПОМОЖЕМ ВАМ:

- В ОПЕРАТИВНОЙ ДОСТАВКЕ
- В ШЕФ-МОНТАЖЕ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ
- В ОБУЧЕНИИ РАБОТЫ ВАШЕГО ПЕРСОНАЛА
- С ГАРАНТИЙНЫМ И ПОСТГАРАНТИЙНЫМ ОБСЛУЖИВАНИЕМ

НА ВСЕ ВОПРОСЫ МЫ ГОТОВЫ ОТВЕТИТЬ ВАМ В УДОБНОЕ ДЛЯ ВАС ВРЕМЯ!

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.