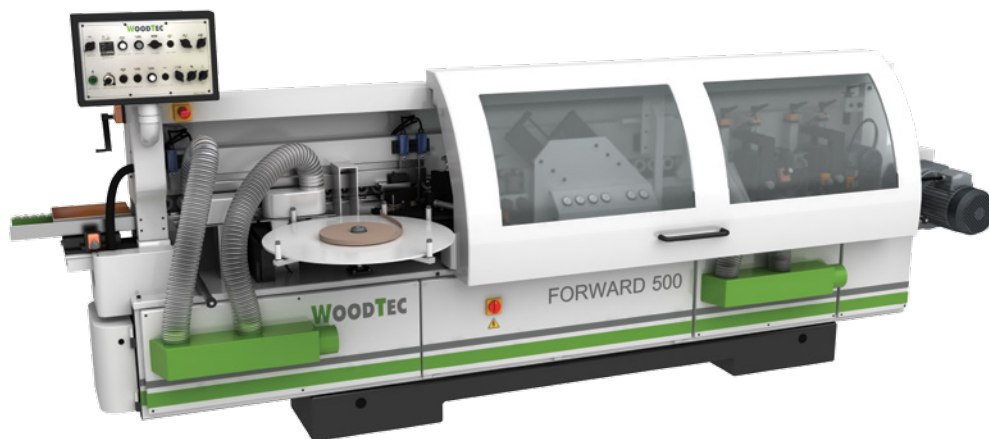
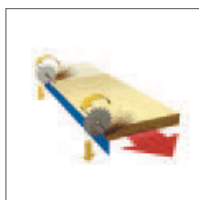


СТАНОК ДЛЯ ОБЛИЦОВЫВАНИЯ КРОМОК WOODTEC FORWARD 500



Предварительное
фрезерование



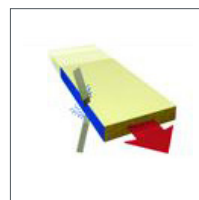
Торцовка



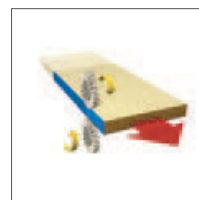
Фрезерование
свесов



Циклевка
радиусная



Циклевка
плоская (опция)



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 3 мм.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Алмазные фрезы на узле предварительного фрезерования 120 об/мин. D120x d30 x h42.
- ▶ Скорость подачи 6- 20 м/мин, регулируется бесступенчато.
- ▶ 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 АБС.
- ▶ Пневматическое усилие пресс группы, для качественной фиксации кромочного материала к детали после нанесения клея.
- ▶ 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.
- ▶ Циклевка плоская.
- ▶ Полировальный узел 2x0,18 кВт 1400 об/мин.
- ▶ Транспортная система с цепью.
- ▶ Прижимные ролики верхней балки изготовлены из резины, устанавливаются на подшипниках.
- ▶ Магазин подачи рулонного кромочного материала.
- ▶ Пульт управления на передней панели станка.
- ▶ Регулятор сжатого воздуха.

FORWARD 500

Толщина кромочного материала, мм	0,4 - 3
Толщина детали, мин/макс, мм	10 - 60
Размеры обрабатываемой детали (мин) — длина x ширина, мм	120 x 60
Скорость подачи, м/мин	6-20
Фрезы узла предварительного фрезерования — 2 шт., мм	Ф120 x ф30 x h42
Мощность двигателей, кВт	2,2
Обороты фрез, об/мин	12000
Мощность двигателей торцовки — 2 шт., кВт	2x0,37
Обороты пил, об/мин	12000
Фрезы узла снятия свесов кромки по плоскости — 2шт., мм	Ф75; Z = 4; R2
Мощность двигателей — 2шт., ЛС	2x0,37
Обороты, об/мин	12000
Полировальный узел — мощность, кВт	2x0,18
Обороты, об/мин	1400
Патрубки системы аспирации, мм	2xФ 100
Общая мощность, кВт	11,08
Питающее напряжение (3 фазы), В	380
Давление сжатого воздуха, Ваг	6,5
Габаритные размеры, мм	4765x850x1380
Масса, кг	1700



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Узел предварительного фрезерования

Предназначен для предварительной прифуговки торца заготовок перед приклеиванием кромки.

Устраняет сколы после раскроя и ступеньку от подрезной пилы выравнивает геометрию детали (первый мотор работает в направлении подачи, второй против – для исключения сколов), макс припуск на обработку 3 мм.

Узел прифуговки состоит из двух высокочастотных двигателей 12 000 об /мин, 2,2 кВт ТЕКНОМОТОР (Италия).

- ▶ Алмазные фрезеры PCD CUTTER Ф120 x Ф30 x H42, LEUCO (Германия). Возможность перезаточки инструмента.
- ▶ Имеется возможность отключения узла фрезерования и работы без него.
- ▶ Перемещение фрез вверх – вниз для более эффективного использования режущей части инструмента.
- ▶ Регулировка на толщину фрезерования производится с помощью счетчиков на входной направляющей линейки.



Блокировка подачи

Блокировка позволяет подавать заготовки на минимально безопасном расстоянии друг от друга.

Система автоматически срабатывает, предохраняя от повреждения агрегаты, исключая влияния «человеческого фактора».

Расстояние между деталями 400 мм. От скорости подачи расстояние между деталями не меняется.



Узел предварительной обрезки (Состоит из двух узлов)

1 (Тип ножниц)

Узел предварительной обрезки (тип ножниц) для тонкой кромки (0.4–1 мм)

Позволяет точно без заломов отрезать кромку и натуральный шпон.

Идеальный вариант для тонкой кромки ПВХ т.к. приводной ролик тянет за собой тонкую кромку. Кромка в этом случае не слетает с детали и не сминается.



Узел предварительной обрезки (Состоит из двух узлов)

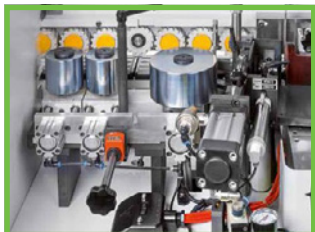
1 (Тип нож)

Узел предварительной обрезки (тип нож) для толстой кромки (2–3 мм).

Оснащен мощным пневмоцилиндром. Стабильно отрезает толстую кромку любого типа.



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Пресс группа

Зона прижима состоит из трех роликов. Первый ролик большого диаметра приводной, второй и третий допрессовочные – конусные.

Отличительные особенности:

- ▶ Позволяет прижать штучный материал толщиной до 10 мм.
- ▶ Быстрая полимеризация клея за счет большой площади контакта первого ролика (Ф120 мм).
- ▶ Конусные разнонаправленные ролики обеспечивают идеальный вид клеевого соединения.
- ▶ Настройка на толщину кромки происходит с помощью счетчика.
- ▶ Пневматическая регулировка усилия прижима роликов позволяет подобрать и проконтролировать необходимое значение для прижима кромки.



Узел торцевой обрезки

Два промышленных двигателя (12 000 об/мин) 2x1,1 кВт TEKNOMOTOR (Италия).

- ▶ Имеется возможность поворота пил 0-15 град.
- ▶ Пилы перемещаются по двум призматической направляющей, каждая пила отрезает припуск только с одной стороны.

Данная система зарекомендовала себя как надежная и стабильная в течение всего срока эксплуатации.

Отличительные особенности:

- ▶ Простое линейное движение двух пил вверх-вниз;
- ▶ Две призматические направляющие, которые в 5-ть раз стабильнее, чем круглые направляющие.
- ▶ Провода двигателей защищены кабелеукладчиками. Это предохраняет их от перетирания и повреждений.
- ▶ Зона торцовки отгорожена перегородкой. Исключено попадание обрезков кромки в клеевой узел и узел прижима.



Фрезерный узел

Два промышленных двигателя (12 000 об/мин) 2x1,1 кВт TEKNOMOTOR (Италия).

- ▶ Мощность двигателей позволяет фрезеровать кромку с припуском на сторону больше 2 мм.
- ▶ Оснащены счетчиками винтовой точной настройки на разную толщину кромки.
- ▶ Фрезы целиковые 4 ножа Ф75; Z = 4; R2 LEUCO (Германия).
- ▶ Быстрая «настрой по кромке» путем установки образца кромки 0,4 мм или 2 мм под копирующую стойку. Не требует дополнительной подстройки.
- ▶ Имеется угол наклона фрезеров 0–45 град. Эффективное использование режущего инструмента.

Копиры вертикальный и горизонтальный круглые большого диаметра:

- ▶ Осуществляют плавный заход на деталь.
- ▶ Исключают повреждение любой облицованной поверхности.

Обеспечивают точное копирование поверхности детали. Касание копира в точке.



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

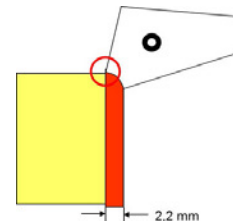


Узел радиусной цикли

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.
- ▶ Пневмоперестановка узла, позволяет выводить узел из работы с пульта управления (опция).

Узел оснащен системой аспирации. Стружка с циклевочного узла попадает в накопитель.



Копиры узла клеевой цикли

Циклевочный узел оснащен круглыми копирами для точной обработки кромки. Копиры Ф80 мм находятся на минимальном расстоянии от края детали. Копиры не оставляют следов на глянцевых поверхностях.



Подача жидкости в зону резания

В зону резания цикли подается жидкость из специального стакана. Подача жидкости обеспечивает:

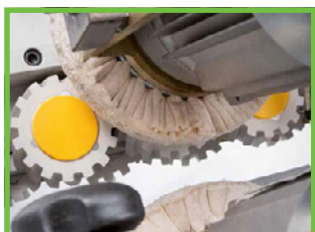
- ▶ Охлаждение и смазывание инструмент, создавая мягкие режимы резания.
- ▶ Кромка не нагревается и не меняет цвета.
- ▶ Лучше оттирает загрязнение полировальными кругами.



Узел клеевой 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.
- ▶ Управление производится с пульта. Перестановка циклевки осуществляется с помощью пневмоцилиндров. (Опция)



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, 2x0,18 кВт.

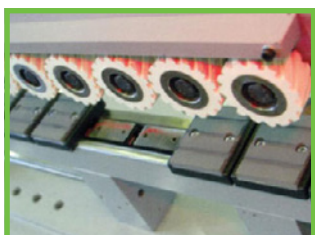


КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Настройка

Регулировка всех узлов работающих на пневматике находится в одном месте, что значительно упрощает регулировку станка.



Подающий конвейер

Деталь подается цепным конвейером с обрезиненными башмаками. Ширина башмаков 80 мм.

Этот тип подачи более надежно фиксирует и перемещает деталь вдоль станка. Привод-мотор-редуктор. Скорость перемещения заготовки меняется плавно от 6–20 м/мин. Это позволяет подобрать оптимальные режимы обработки необходимые заказчику. Деталь прижимается к конвейеру прижимной балкой с двухрядными роликами, установленными в шахматном порядке, чтобы максимально жестко зафиксировать деталь на конвейере.



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.

