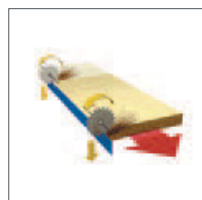


СТАНОК ДЛЯ ОБЛИЦОВЫВАНИЯ КРОМОК WOODTEC FORWARD 400 Plus



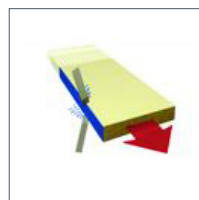
Торцовка



Фрезерование
свесов



Циклевка
радиусная



Циклевка
плоская



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

- ▶ Скорость подачи 12 м/мин.
- ▶ Бачок для клея-расплава с электронным блоком контроля температуры.
- ▶ 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 2 мм.
- ▶ Циклевка радиусная R=2 мм.
- ▶ Циклевка плоская.
- ▶ Полировальный узел 2x0,37кВт 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 400 Plus	
Толщина кромочного материала, мм	0,4–3
Толщина детали, мин/макс, мм	8–60
Размеры обрабатываемой детали (мин) — длина x ширина, мм	120 x 80
Скорость подачи, м/мин	12
Обороты пил, об/мин	12000
Фрезы узла снятия свесов кромки по плоскости — 2шт., мм	Ф75; Z = 4; R2
Мощность двигателей — 2шт., ЛС	2x0,7
Обороты, об/мин	12000
Полировальный узел — мощность, кВт	2x0,37
Обороты, об/мин	1400
Патрубки системы аспирации, мм	Ф 120
Общая мощность, кВт	6,9
Питающее напряжение (3 фазы), В	380
Давление сжатого воздуха, Bar	6,5
Габаритные размеры, мм	3850x1050x1600
Масса, кг	1500



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Станина

Станина на заводе проходит полный цикл термической обработки. Это обеспечивает стабильную жёсткость и виброустойчивость всей конструкции станка.

Посадочные места под рабочие узлы произведены на высокоточных обрабатывающих центрах за одну установку станины.



Клеевой узел

Клеевой бачок 1,5 л. имеет нижнее расположение относительно клеенаносящего вала.

Винтовая точная настройка кол-ва клея – аккуратный клеевой шов.

Не требуется регулировка на толщину материала.



Пресс группа

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

Усилие пресс группы задается пневматически, что позволяет качественно приклеить кромочный материал к детали.



Торцовочный агрегат

Два промышленных двигателя (12000 об/мин), 2x0,22кВт.

Две пилы Ф80xФ22, Z=20.

Пилы перемещаются по одной призматической направляющей, каждая пила отрезает припуск только с одной стороны.

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



Узел фрезерныйснятия свесов

Два промышленных двигателя (12 000 об /мин) 2x0,55кВт.

Мощность двигателей 0,55 кВт позволяет фрезеровать кромку с припуском на сторону больше 2 мм.

Копиры осуществляют плавный заход на деталь; исключают повреждение любой облицованной поверхности.



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



Узел радиусной цикли

Узел финишной обработки кромки предназначен для удаления микроволны на обработанной радиусной поверхности кромки после фрезерного узла.

Узел оснащен копирами для точной обработки кромки.

Имеется винтовая настройка узла, позволяющая точно и быстро настроить узел на разную толщину кромки.



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.



Полировка

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 2x0,18кВт.



Подающий конвейер

Деталь подается цепным конвейером с обрешиненными башмаками.

Этот тип подачи более надежно фиксирует и перемещает деталь вдоль станка.

Привод – мотор-редуктор.



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.

