КАНТИРАЩИ МАШИНИ

Автоматична кантираща машина

Casadei Industria Kronos 60.0

Автоматична кантираща машина с горна хибридна вана EVA/PUR, верижно подаване, предфрезоване и многофункционален агрегат TRIA за челно обрязване, фрезоване на нивото и заобляне на ъглите, за панели с дебелина 8–60 мм и кант 0,4–3 мм.

МОДЕЛ KRONOS 60.0

12 м/мин	8–60 мм	0,4–3 мм	7,44 кВт
СКОРОСТ НА ПОДАВАНЕ	ДЕБЕЛИНА НА ПАНЕЛА	ДЕБЕЛИНА НА КАНТА	ИНСТАЛИРАНА МОЩНОСТ



/ Приложение

Casadei Industria Kronos 60.0 е автоматична кантираща машина за прави панели от ПДЧ, MDF, шперплат и масивна дървесина с дебелина 8–60 мм, за кухненски, спални и офис мебели, при малко- и средносерийно производство в мебелни фабрики и работилници. Тя поставя кант на ролка или на ленти от ABS, PVC, меламин и фурнир с дебелина 0,4–3 мм при скорост на подаване 12 м/мин. Панелите се подават по двойна стоманена верига с гумирани пластини, а автоматичен тактов механизъм задава разстоянието между панелите на входа.

Входната линийка се движи по линейни водачи и има микрометрично регулиране 0–3 мм за отнемания при предфрезоването материал. Предфрезоването се извършва от два независимо движещи се високочестотни мотора по 1,1 кВт с диамантени фрези Ø 80 x 65 мм при 12000 об/мин, със собствена аспирация и обдухване, което почиства панела преди лепенето. Горната хибридна вана, с тефлоново покритие и около 1,4 кг, работи с EVA или PUR и има 6 нагревателя (5 във ваната, 1 във валяка) с обща мощност 1,63 кВт; температурите се задават автоматично, а валякът се почиства автоматично. Смяната на лепилото отнема около 15 минути, с PUR машината може да престои до 4 дни без почистване, а PUR съединенията са устойчиви на вода и топлина.

Кантът се подава синхронно с панела и се отрязва от ролката с пневматична ножица с хоризонтално люлеещо движение. Две плаващи притискащи ролки, първата от алуминий (Ø 80 мм), втората гумирана, притискат канта към панела, а стоманената горна притискаща греда с два реда гумирани ролки на лагери се позиционира електронно. Многофункционалният агрегат TRIA с два високочестотни мотора и диамантени фрези съчетава челно обрязване, фрезоване на нивото и заобляне на ъглите и преминава от една дебелина на канта към друга без ръчна намеса; инструментите са с радиус R = 2 мм.

/ Основни характеристики

- Панели 8–60 мм; кант 0,4–3 мм на ролка или ленти
- Скорост на подаване 12 м/мин по двойна стоманена верига с гумирани пластини
- Предфрезоване 2 x 1,1 кВт, диамантени фрези Ø 80 x 65 мм
- Горна хибридна вана EVA/PUR, около 1,4 кг, 1,63 кВт
- Агрегат TRIA: челно обрязване, фрезоване на нивото, заобляне на ъглите
- Ролка с кант до Ø 800 мм
- Инсталирана мощност 7,44 кВт, 400 В / 50 Хц / 3 фази + N

/ Стандартно оборудване

- 10-инчов сензорен панел, PLC с енкодер, диагностика и статистика
- Автоматично тактуване на панелите на входа
- Стоманена притискаща греда с два реда гумирани ролки, електронно позициониране
- Входен водач на линейни водачи, микрометрично регулиране 0–3 мм
- Синхронно подаване на канта; пневматична ножица за кант от ролка с люлеещо движение
- Две плаващи притискащи ролки: алуминиева (Ø 80 мм) и гумирана
- Автоматично почистване на валяка, бързо източване, смяна на лепилото за около 15 мин
- Разтегателна предна опора за големи панели
- Инструменти с радиус R = 2 мм; съответствие с CE

/ Детайли



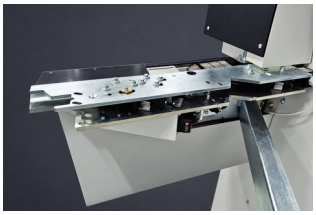
МНОГОФУНКЦИОНАЛЕН АГРЕГАТ TRIA



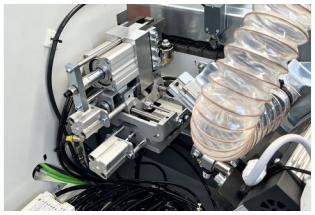
ПРЕДФРЕЗОВАНЕ С ДИАМАНТЕНИ ФРЕЗИ И ДВА ВИСОКОЧЕСТОТНИ МОТОРА



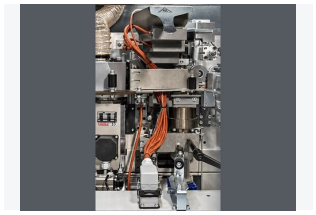
ВХОДЕН ВОДАЧ С РОЛКОВ ТРАНСПОРТЬОР И МИКРОМЕТРИЧНО РЕГУЛИРАНЕ



РЕГУЛИРАНЕ НА ОТНЕМАНЕТО ПРИ ПРЕДФРЕЗОВАНЕ, 0–3 ММ



ПНЕВМАТИЧНИ ЗАДВИЖВАНИЯ НА ЛИНЕЙНИ ВОДАЧИ



ЛЕПИЛЕН АГРЕГАТ С ХИБРИДНА ВАНА EVA/PUR



ДОВЪРШВАЩ АГРЕГАТ С ВИСОКОЧЕСТОТЕН МОТОР ПОД ПРЕДПАЗИТЕЛЯ

/ Опции по заявка

- Специални напрежения: 230 В / 50 Хц / 3 фази, 230 В / 60 Хц / 3 фази, изпълнение UL-CSA, трансформатор за мрежи без нула, трансформатор 600 В
- Дистанционна диагностика и наблюдение по Ethernet
- Агрегат за пръскане на антиадхезивен агент (задължителен при лепене с PUR)
- Инфрачервена лампа за предварително загряване на панелите
- Обръщане на посоката на въртене на лепилния валяк
- Допълнителни сменяеми вани: долна EVA, горна EVA/PUR, горна EVA/PUR с обърнат валяк
- Антистатично и охлаждащо устройство
- Плъзгащо устройство за панели и кант със защитно фолио
- Челно обрязване отпред / отзад с ножица (панели до 45 мм)
- Горен агрегат за грубо фрезоване, 0,37 кВт, 12000 об/мин
- TRIA Nesting за панели nesting с отвори за панти
- Циклене на канта: ръчно, пневматично или с два моторизирани радиуса
- Циклене на лепилото: ръчно или пневматично
- Агрегат за пръскане на почистващ агент
- Полиращ агрегат с 2 мотора x 0,13 кВт
- Цифров индикатор за входния водач
- Вътрешно LED осветление
- Допълнителен ролков транспортьор: 2594 / 3080 / 3245 мм
- Моторизирани оси за TRIA, входния водач и притискащите ролки
- Комплект за аспирационна система
- Комплекти пластини с радиус R = 1 или R = 3 мм
- Опаковка: сандък, сандък с VCI торби, морска опаковка, дървена основа с VCI торби

/ Технически данни

Модел	Kronos 60.0
Дебелина на детайла	8–60 мм
Дебелина на канта	0,4–3 мм (на ролка или ленти)
Минимални размери на детайла	дължина (обработвана страна) мин. 140 мм; ширина мин. 70 мм
Съвместими кантови материали	ABS, PVC, меламин, фурнир
Скорост на подаване	12 м/мин
Предфрезоване	2 ВЧ мотора x 1,1 кВт с независимо движение; диамантени фрези Ø 80 x 65 мм, 12000 об/мин; отнемане макс. 3 мм, макс. 130 мм² (според материала); микрометрично регулиране 0–3 мм
Лепилна система	горна хибридна вана EVA/PUR, тефлонова, около 1,4 кг; 6 нагревателя (5 във ваната, 1 във валяка), 1,63 кВт; загряване 14–16 мин (4–6 мин от режим на готовност); автоматично почистване на валяка, бързо източване, смяна на лепилото за около 15 мин; долна вана EVA около 1 кг: по избор
Подаване на канта	диаметър на ролката макс. 800 мм; синхронно с панела; пневматична ножица за кант от ролка с хоризонтално люлеещо движение
Зона за притискане на канта	2 плаващи притискащи ролки: първата от алуминий (Ø 80 мм), втората гумирана
Челно обрязване	в агрегата TRIA (2 ВЧ мотора, диамантени фрези); челно обрязване отпред / отзад с ножица (панели макс. 45 мм): по избор
Надлъжно фрезоване (грубо / фино)	фрезоване на нивото в агрегата TRIA, диамантени фрези; горен агрегат за грубо фрезоване 0,37 кВт, 12000 об/мин: по избор
Заобляне на ъглите	в агрегата TRIA; 2 дебелини на канта без ръчна намеса; инструменти R = 2 мм (комплекти пластини R = 1 / R = 3 мм: по избор)
Циклене (профил / лепило)	по избор: циклене на канта (ръчно, пневматично или с два моторизирани радиуса); циклене на лепилото (ръчно или пневматично)
Пръскащи агрегати	по избор: антиадхезивен агент (задължителен при лепене с PUR); почистващ агент
Полиране	по избор: 2 мотора x 0,13 кВт
Горна притискаща система	стоманена греда с два реда гумирани ролки на лагери, електронно позициониране
Система за управление	10-инчов сензорен панел; PLC с енкодер; автоматично термостатиране с режим на готовност, диагностика, статистика
Обща инсталирана мощност	7,44 кВт
Електрозахранване	400 В / 50 Хц / 3 фази + N; номинален / максимален ток 10,74 / 16,32 А; препоръчителен предпазител 20 А
Изисквания за сгъстен въздух	320 нл/мин при 7–8 бар (пик 1150 нл/мин)
Аспирация: щуцери и изисквания	щуцери Ø 60 мм; предфрезоване: мин. 550 м³/ч, 20 м/с
Габаритни размери (Д × Ш × В)	3614 x 1155 x 1538 мм; ширина 1999 мм с изтеглена предна опора
Тегло на машината	942 кг (нето)

Данните се отнасят за стандартната конфигурация на Kronos 60.0. Конфигурацията на доставката и включените опции се определят в офертата. Техническите данни могат да бъдат актуализирани без предварително уведомление. Изображенията са с илюстративен характер.

ДОСТАВЧИК

PROMACH LTD, Str. Kolednitsa 2, et. 1, 7002 Ruse, Bulgaria — VAT No. BG 208556296

КОНТАКТ

www.promachwood.com | contact@promachwood.com | BG +359 87 6832151 | RO +40 755 023 024