

СЕРИЯ КАНТИРАЩИ МАШИНИ

Кантираща машина за прав и L-образен кант

Петнадесет функции за един проход: двойно предфрезование, разделителен агент, нагрявана лепилна вана, серво подаване на канта, притискане с четири серво ролки, три формовъчни преси, адаптивно фрезование, циклене и полиране. За прав и L-образен кант на панели 10–60 мм.

МОДЕЛ HE 60 EL

/ Приложение

HE 60 EL е създадена за производство на врати и панели, където кантът не е обикновена плоска лента. Фрезите и циклещите агрегати работят адаптивно както при прав, така и при L-образен кант, с прецизно фино фрезозане и в двата режима, така че профилираните ръбове излизат завършени и не изискват ръчна доработка.

Типични изделия: врати тип Т, двукрили врати с неравни крила, скрити врати и декоративни стенни панели, както и обикновени панели с прав кант за корпусни мебели. Панелът се фрезозава от двете страни на ръба, пръска се с разделителен агент, залепва се, кантира се със синхронизирано серво подаване, притиска се от четири серво ролки и три формовъчни преси, след което се фрезозава фино, обрязва се челно, циклиса се, почиства се и се полира за един проход, при 6–13 м/мин.

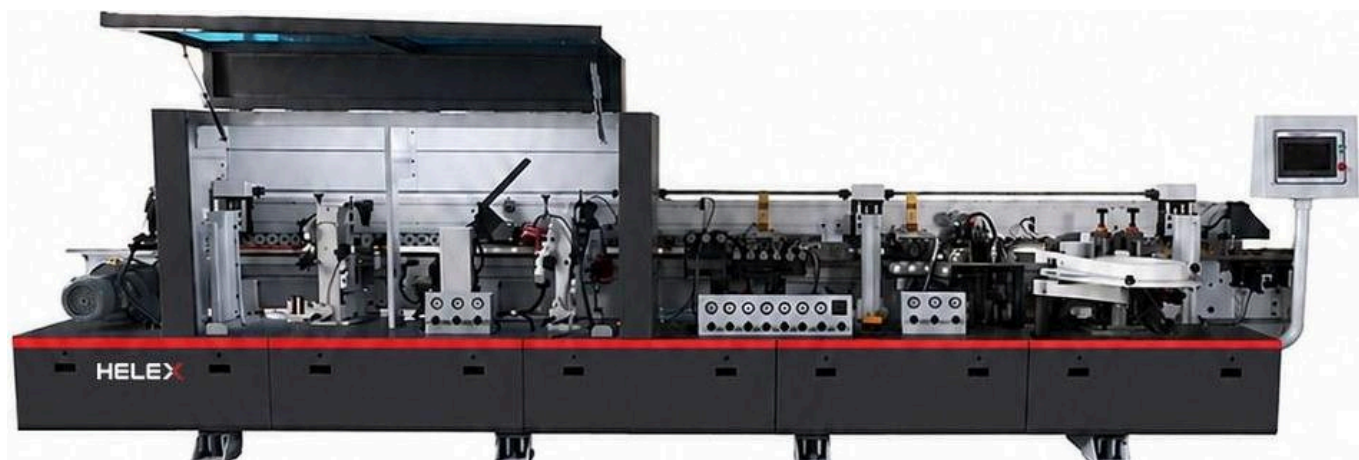
/ Основни характеристики

- Прав и L-образен кант, с прецизно фино фрезозане и в двата режима
- Два мотора за предфрезозане по 5,5 кВт с противоположно въртене, срещу нацепване на входа и изхода
- Нагрявана лепилна вана с модул за контрол и поддържане на температурата; преустройваема за предварително залепен кант
- Серво подаване на канта, синхронизирано със скоростта на подаване
- Притискане с четири серво ролки и три формовъчни преси, първата нагрявана, всички плаващи вертикално
- Пръскане с разделителен агент преди кантирането и с почистващ агент преди полирането
- Моторно повдигане на притискащата греда от сензорния екран
- Механична защита от удар на притискащия, фрезовия и циклещия модул
- Притискаща греда и водач от алуминий, праволинейност 0,20 мм / 1000 мм
- Обща инсталирана мощност 26,4 кВт при 380 В / 50 Хц

/ Обработвани материали

- Панели за врати тип Т, двукрили врати с неравни крила и скрити врати
- Декоративни и стенни панели
- Меламинирано ПДЧ, MDF и HDF
- Шперплат, дъбликат и плоскости от масивна дървесина
- Кант: PVC, ABS, меламин и фурнир, 0,6–0,8 мм
- Дебелина на панела 10–60 мм

Минимален панел 450 x 120 мм (дължина 450 мм за панел тип Т, ширина 120 мм). Сгъстен въздух 0,6 МПа. Четири аспирационни щуцера 100 мм, проектна скорост на въздуха 32 м/с.



ИЗГЛЕД ОТПРЕД — ОБЩА ДЪЛЖИНА 6500 ММ, ПЕТ ДОСТЪПНИ ПАНЕЛА, СЕНЗОРЕН ЕКРАН НА ИЗХОДА

/ Структура на тялото

Страничните плочи са огънати многократно в С-профил и съединени с вътрешни прегради, което оформя тяло от клетъчен тип; заедно с краката на машината това дава твърда конструкция. Основните плочи се режат с лазер, сглобяват се и се заваряват, след което се почистват напълно от ръжда, прахово се боядисват и се изпичат в пещ, с устойчиво покритие тип портокалова кора. Притискащата греда и водачът са профили от екструдирани алуминий с електрофоретична обработка и праволинейност 0,20 мм на 1000 мм.

/ Последователност на функциите 1–8

- 1 Подаваща линияка**
Линийка с регулируема позиция и индикатор; определя позицията на подаване и с нея дълбочината на странично фрезозване.
- 2 Фрезозване 1 и 2 — 2 x 5,5 кВт**
Мотори с честотно управление, инструменти 155 x 30 x 35 мм. Фрезозване 1 работи по посока на подаването, фрезозване 2 — обратно, за да не се нацепват предният и задният ръб; височината се настройва ръчно.
- 3 Обдухване след фрезозване**
Отстранява остатъчния прах и стружки от фрезозваната повърхност преди нанасянето на канта.
- 4 Пръскане с разделителен агент**
Пръска горната и долната повърхност на панела, за да не залепне лепилото по плоскостите при кантирането.
- 5 Нанасяне на лепило — 0,75 кВт**
Мотор с честотно управление, с нанасящ валик и вана, нагрявани от модула за контрол на температурата с регулируемо поддържане; по заявка се преустройва за предварително залепен кант.
- 6 Серво подаване на канта**
Серводвигател транспортира кантовата лента, като синхронизира подаването на канта със скоростта на панела.
- 7 Притискане с четири серво ролки**
Четири серво задвижвани притискащи ролки, конфигурирани за прав кант.
- 8 Формовъчни преси 1 / 2 / 3**
Преса 1 работи в зададената позиция, синхронно с челото на панела, и е нагрявана, за да поддържа температурата на омекване преди формоването. И трите преси плават вертикално, следвайки профила; задната преса използва гумени ролки, за да задържи натиска върху вертикалната повърхност.



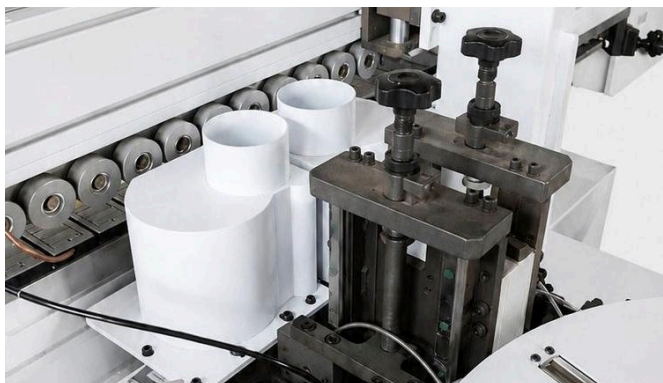
СЕНЗОРЕН ЕКРАН — ИЗБОР НА СТАНЦИИ, ТЕМПЕРАТУРИ, СКОРОСТ НА ПОДАВАНЕ И ПОВДІГАНЕ НА ПРИТИСКАЩАТА ГРЕДА

/ Последователност на функциите 9–15

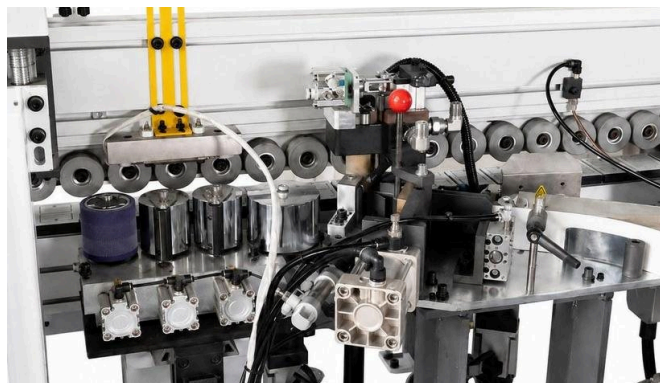
- 9** **Фино фрезование — 0,75 кВт**
Мотор с честотно управление и специални опори, за адаптивно прецизно фрезование на L-образен и прав кант; фино фрезование в двата режима, със защита от удар при грешка на оператора или на програмата.
- 10** **Челно обрязване — 2 x 0,75 кВт**
Два независими високочестотни мотора отрязват излишния кант в предния и задния край на панела, всеки със собствено копиращо устройство за точно позициониране.
- 11** **Циклене**
Специални опори осигуряват адаптивно циклене както при L-образен, така и при прав кант; модулът също има защита от удар.
- 12** **Пръскане с почистващ агент**
Пръска почистващ агент по горната и долната повърхност, за да разтвори остатъците от лепило преди полирането.
- 13** **Полиране — 2 x 0,37 кВт**
Текстилни дискове почистват и полират нанесения кант, като отстраняват останалото лепило от повърхността на панела.
- 14** **Задвижване — 4,0 кВт**
Мотор с честотно управление, който задвижва еднореден грижа 20A с 62 x 80 плъзгачи и 60 гумени притискащи ролки на горната греда.
- 15** **Повдигане на притискащата греда — 0,37 кВт**
Моторно повдигане на гредата, настройвано директно от сензорния екран при смяна на дебелината на панела.

Всички задвижвания на работните групи се управляват с честотни инвертори или серводвигатели, така че скоростта на подаване, оборотите на фрезование и позициите на притискане се задават от системата за управление, а не чрез механична настройка.

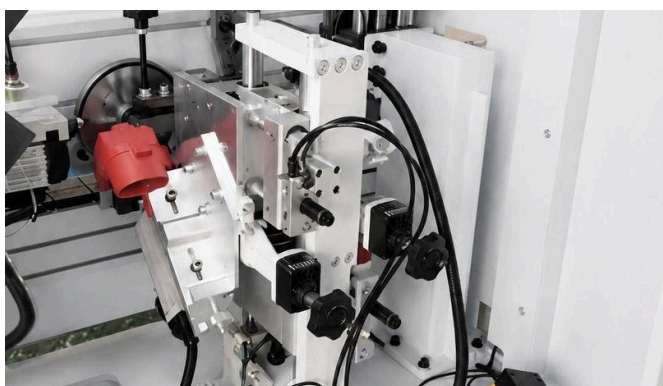
/ Детайли на машината



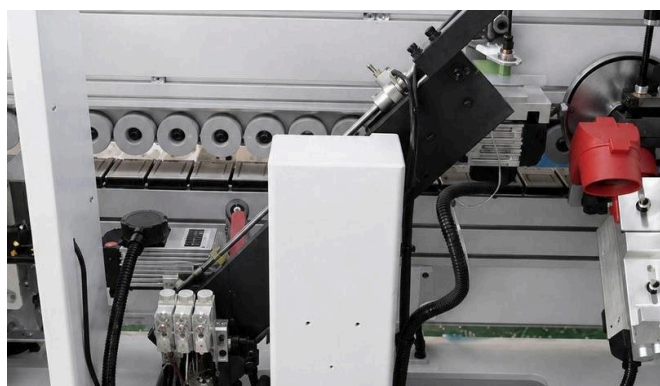
ГРУПА ЗА ДВОЙНО ФРЕЗОВАНЕ — ДВА МОТОРА ПО 5,5 КВТ С ЧЕСТОТНО УПРАВЛЕНИЕ, С АСПИРАЦИОННИ КОЖУСИ



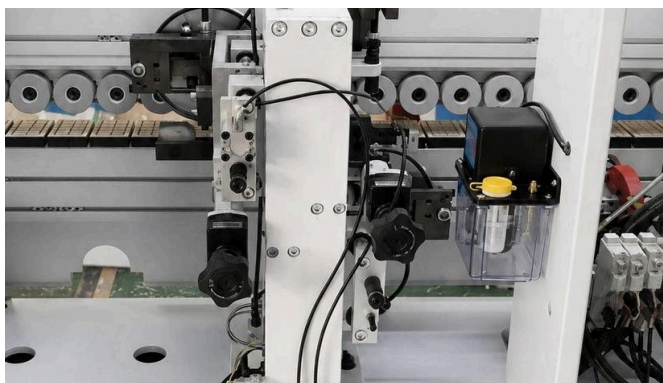
ЗОНА ЗА ЛЕПЕНЕ И ПРИТИСКАНЕ НА КАНТА, С ВЕРИГАТА НА ПОДАВАНЕ И ПРИТИСКАЩИТЕ РОЛКИ ОТГОРЕ



АГРЕГАТ ЗА ФИНО ФРЕЗОВАНЕ С АДАПТИВЕН ОГРАНИЧИТЕЛ И АСПИРАЦИОНЕН КОЖУХ



ГРУПА ЗА ЧЕЛНО ОБРЯЗВАНЕ — ДВА МОТОРА ПО 0,75 КВТ ЗА ПРЕНДИЯ И ЗАДНИЯ КРАЙ



ЦИКЛЕЩ АГРЕГАТ С РЕЗЕРВОАР ЗА ЦЕНТРАЛНО МАЗАНЕ



АГРЕГАТ ЗА ПОЛИРАНЕ — ДВА МОТОРА ПО 0,37 КВТ С ТЕКСТИЛНИ ДИСКОВЕ

/ Технически данни

MODEL	HE 60 EL
Тип	кантираща машина за прав и L-образен кант, лепило EVA
Дебелина на канта	0,6 – 0,8 мм
Дебелина на панела	10 – 60 мм
Минимална ширина на панела	120 мм
Минимална дължина на панел тип Т	450 мм
Скорост на подаване	6 – 13 м/мин
Габаритни размери (Д x Ш x В)	6500 x 900 x 1600 мм
Обща инсталирана мощност	26,4 кВт
Електрозахранване	380 В / 50 Хц
Изходна честота	50 – 200 Хц
Налягане на въздуха	0,6 МПа
Аспирационни шуцери	4
Диаметър на шуцерите	100 мм x 2
Скорост на въздуха при аспирация	32 м/с
Фрезови мотори	2 x 5,5 кВт, с честотно управление
Мотор за нанасяне на лепило	0,75 кВт, с честотно управление
Мотор за фино фрезозване	0,75 кВт, с честотно управление
Мотори за челно обрязване	2 x 0,75 кВт, с честотно управление
Мотори за полиране	2 x 0,37 кВт
Задвижващ мотор	4,0 кВт, с честотно управление
Мотор за повдигане на гредата	0,37 кВт
Фрезови инструменти	155 x 30 x 35 мм
Праволинейност на водача	0,20 мм / 1000 мм
Подаваща верига	20А, едноредна, 62 x 80 плъзгача, 60 гумени ролки

/ Електрическа конфигурация

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ● Честотен инвертор и програмируем контролер от един доставчик, съгласувани с машината ● Операторски интерфейс с цветен сензорен екран ● Модул за контрол на температурата на лепилната вана и формовъчната преса ● Серво задвижвания за подаването на канта и притискането с четири ролки | <ul style="list-style-type: none"> ● Контактори: Schneider, Франция ● Междинни релета: Omron ● Сензори: Autonics, Южна Корея ● Пневматични компоненти: Airtac |
|---|---|

ДОСТАВЧИК

PROMACH LTD, Str. Kolednitsa 2, et. 1, 7002 Ruse, Bulgaria — VAT BG208556296

КОНТАКТИ

www.promach-machinery.com | contact@promach-machinery.com

BG +359 87 6832151 | RO +40 755 023 024