

СЕРИЯ КАНТИРАЩИ МАШИНИ

Автоматична кантираща машина

Десет работни групи, петнадесет функции, един проход: предфрезование, лепене с EVA, притискане с много ролки, челно обрязване, грубо и фино фрезование, заобляне на ъглите, циклене и полиране, управлявани от сензорния екран.

МОДЕЛ HE 65 M**0,4 – 3 мм**

ДЕБЕЛИНА НА КАНТА

10 – 60 мм

ДЕБЕЛИНА НА ПАНЕЛА

0 – 23 м/мин

СКОРОСТ НА ПОДАВАНЕ

20 кВт

ОБЩА МОЩНОСТ



/ Приложение

HE 65 M е автоматична кантираща машина за непрекъснато производство на мебелни панели. Панелът се зарежда веднъж и преминава през всичките десет работни групи в един цикъл: ръбът се предфрезова, повърхностите се защитават с разделителен агент, нанася се EVA лепило, кантовата лента се притиска от агрегат с много ролки, след това се отрязват предният и задният край, а кантът се фрезова грубо и фино, заоблят се ъглите, циклиса се и се полира. Панелът излиза готов за сглобяване, без ръчна доработка.

Машината е предназначена за мебелни фабрики, производители на кухненско и офис обзавеждане, работилници за врати и дограма и центрове за разкрой на плоскости, където е необходимо постоянно качество на канта в серийно производство. Масивното заварено легло, веригата за подаване с гумени накладки и електронно управляваното задвижване държат панела точно позициониран при скорости до 23 м/мин.

/ Основни характеристики

- Десет работни групи с петнадесет функции за един проход
- Предфрезозване с два мотора, за чист ръб, готов за лепене
- Термостатна EVA вана с поддържане на температурата
- Пръскане с разделителен и с почистващ агент, за панели без следи
- Вградени заобляне на ъглите, циклене и полиране
- Управление от сензорен екран, с брояч на детайли и на линейни метри
- Пет аспирационни щуцера; включен прахоуловител

/ Обработвани материали

- ПДЧ и меламинирано ПДЧ
- MDF и HDF плоскости, лакирани или фолирани
- Шперплат, дъбликат и лисни от масивна дървесина
- Дебелина на панела 10 – 60 мм, ширина от 60 мм
- Кант PVC, ABS, PMMA и меламин
- Фурнир и тънък кант от 0,4 мм, масивна лисна до 3 мм
- Ширина на канта 12 – 65 мм, на ролка или нарязан



РАБОТНИТЕ ГРУПИ, ДОСТЪПНИ ПОД ПРЕДПАЗНИТЕ КАПАЦИ ПО ЦЯЛАТА ДЪЛЖИНА

/ Последователност на обработките

Всеки панел се обработва за един непрекъснат проход. Десетте операции по-долу се изпълняват върху ръба на панела, в реда, в който панелът ги среща по дължината на машината.

	1 Предфрезование Два фрезови агрегата		2 Лепене с EVA Термостатна вана
	3 Притискане с много ролки Задвижвани и свободни ролки		4 Челно обрязване Дискове отпред и отзад
	5 Грубо фрезование Отстраняване на излишния кант		6 Фино фрезование Прав или радиусен профил
	7 Заобляне на ъглите Четирите ъгъла на панела		8 Циклене Профилно и плоско циклене
	9 Почистващ агент Премахване на остатъците лепило		10 Полиране Затворен, полиран кант

/ Резултат върху панела

- Прав ръб, готов за лепене, след предфрезование с два агрегата
- Затворена лепилна линия, без видима fuga
- Заоблени ъгли и на четирите ъгъла на панела
- Полиран кант, готов за сглобяване, без допълнителна обработка

/ Настройка

- Станциите се избират поотделно от сензорния екран
- Притискащата греда се настройва по дебелината на панела, с цифров индикатор
- Скорост на подаване в три зададени степени, 0 – 23 м/мин
- Смяна на инструментите без демонтаж на капациите

Пълен списък на функциите: магазин за кант, разделителен агент, предфрезование, лампа за подгряване, лепене с EVA, притискане с много ролки, челно обрязване отпред и отзад, грубо фрезование, фино фрезование, заобляне на ъглите, циклене, плоско циклене, премахване на лепилната линия, почистващ агент, полиране.

/ Структура и конфигурация

- 1 Магазин за кант и разделителен агент**
Резервоар за кант на ролка и нарязан, с автоматично подаване; пръскането с разделителен агент защитава повърхностите на панела, така че след притискането да не остава лепило.
- 2 Агрегат за предфрезозване — два мотора**
Два фрезови възела с противоположно въртене премахват следите от рязане и оформят прав ръб без прах преди лепенето; включени са два инструмента за предфрезозване.
- 3 Лампа за подгряване на панела**
Подгрява ръба на панела преди нанасянето на лепилото, за по-добра адхезия при студени панели и в неотопляеми работилници.
- 4 Станция за лепене с EVA**
Термостатно управлявана вана с цифрова индикация на температурата, нагряване и поддържане; количеството лепило се настройва при панела.
- 5 Зона за притискане с много ролки**
Една задвижвана притискаща ролка, следвана от редица пневматично натоварени ролки, притиска канта по цялата дължина на ръба, за равномерна лепилна линия без празнини.
- 6 Челно обрязване — два агрегата**
Два мотора с дискове на копираща количка отрязват канта на нивото на предния и задния край на панела; включени са два диска.
- 7 Грубо и фино фрезозване**
Грубото фрезозване премахва излишния кант, финото оформя крайния профил — прав или радиусен; профилът се избира от пулта за управление.
- 8 Агрегат за заобляне на ъглите**
Заобля канта на четирите ъгъла на панела, за дебелини на канта 0,4 – 3 мм; включени са два инструмента за заобляне.
- 9 Циклене, плоско циклене и лепилна линия**
Профилната цикла, плоската цикла и агрегатът за лепилната линия премахват следите от инструмента и изравняват лепилната линия за затворен кант без фуга.
- 10 Почистващ агент и полиране**
Пръскане с почистващ агент, последвано от два текстилни диска, завършва канта и съседните повърхности; включени са два диска.

Управление и подаване: всички работни групи се включват и изключват от сензорния екран. Скоростта на подаване е с електрическо управление, в три зададени степени (ниска / средна / висока) в диапазона 0 – 23 м/мин, а горната притискаща греда се позиционира по дебелината на панела, с цифров индикатор и автоматичен старт. Шест пневматични регулатора с манометри задават работното налягане за предфрезозването, лепенето, челното обрязване, финото фрезозване, заоблянето на ъглите и копирането. Пет аспирационни кожуха Ø 100 мм са свързани към прахоуловителя 5,5 кВт с две торби, доставяни с машината.



ОБЩА ДЪЛЖИНА 7300 MM — ИЗГЛЕД ОТЗАД, СЪС ЗАТВОРЕНИ КАПАЦИ

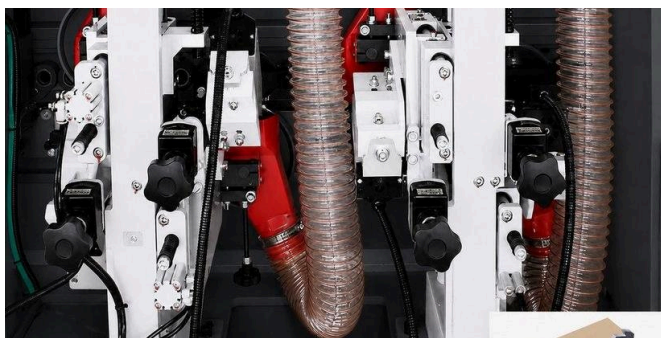
/ Детайли на машината



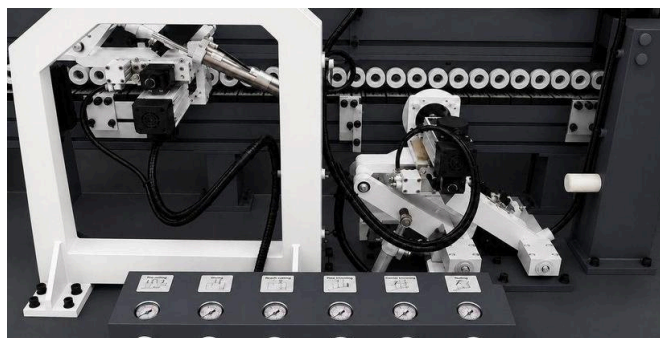
ЕВА ВАНАТА И ЗОНАТА ЗА ПРИТИСКАНЕ С МНОГО РОЛКИ, С ПНЕВМАТИЧНО НАТОВАРВАНЕ



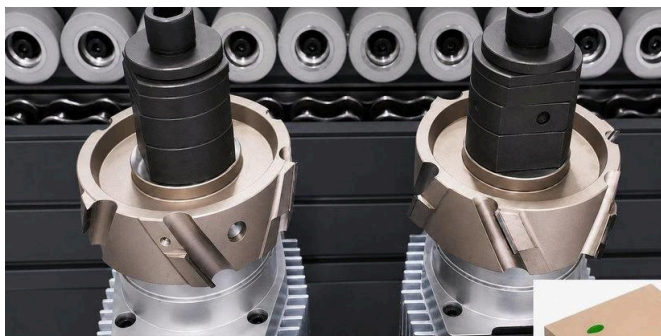
КОЛИЧКАТА ЗА ЧЕЛНО ОБРЯЗВАНЕ, С КОПИРАЩ ВОДАЧ И ОПОРА ЗА КАНТА



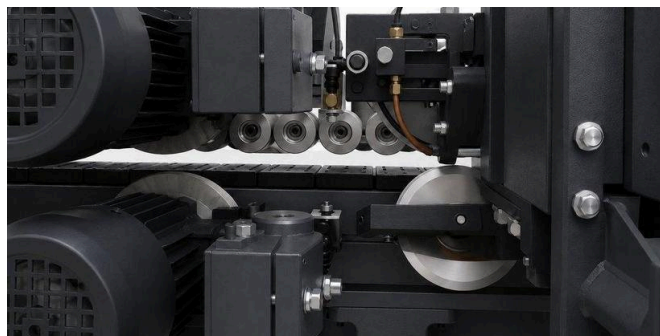
АГРЕГАТИТЕ ЗА ГРУБО И ФИНО ФРЕЗОВАНЕ, С ИНДИВИДУАЛНА АСПИРАЦИЯ



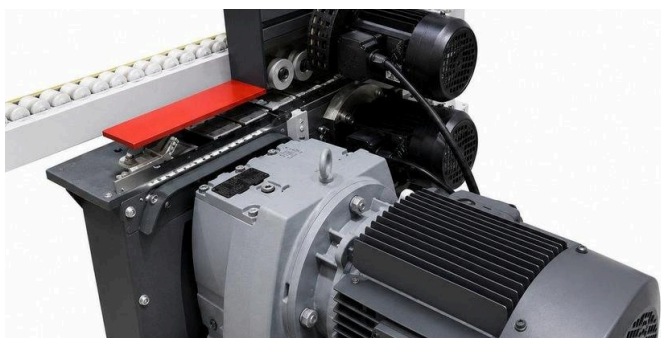
АГРЕГАТЪТ ЗА ЗАОБЛЯНЕ НА ЪГЛИТЕ И БЛОКЪТ С ШЕСТ ПНЕВМАТИЧНИ РЕГУЛАТОРА



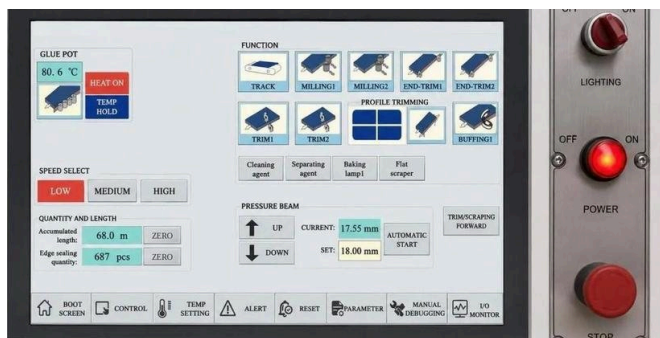
ФРЕЗОВИ ИНСТРУМЕНТИ — НОЖОВЕ С ТЪВРДОСПЛАВНИ ПЛАСТИНИ, ЗА ПРАВ ИЛИ РАДИУСЕН ПРОФИЛ



МОТОРИТЕ ЗА ЧЕЛНО ОБРЯЗВАНЕ, С КАНТА, ВОДЕН НАД ВЕРИГАТА ЗА ПОДАВАНЕ



ЗАДВИЖВАНЕ НА ПОДАВАНЕТО С МОТОР-РЕДУКТОР И ЕЛЕКТРИЧЕСКО РЕГУЛИРАНЕ НА СКОРОСТТА, 0 – 23 М/МИН



СЕНЗОРЕН ЕКРАН — ТЕМПЕРАТУРА НА ЛЕПИЛОТО, ИЗБОР НА СТАНЦИИ, ПРИТИСКАЩА ГРЕДА, БРОЯЧИ

/ Технически данни

MODEL	HE 65 M
Тип	автоматична кантираща машина
Дебелина на канта	0,4 – 3 мм
Ширина на канта	12 – 65 мм
Дебелина на панела	10 – 60 мм
Ширина на панела	минимум 60 мм
Скорост на подаване	0 – 23 м/мин, електрическо регулиране
Аспирационни щуцери	Ø 100 мм x 5
Сгъстен въздух	минимум 0,7 МПа (7 бара), сух и филтриран
Обща инсталирана мощност	20 кВт
Нетно тегло	2800 кг
Габаритни размери (Д x Ш x В)	7300 x 1050 x 1750 мм
Включен прахоуловител	5,5 кВт, с две торби
Включени инструменти и части	инструмент за предфрезование x 2, диск за челно обрязване x 2, инструмент за грубо фрезование x 2, за фино фрезование x 2, за заобляне x 2, цикли x 2, полиращи дискове x 2

/ Данни за монтаж

- Обща дължина 7300 мм; оставят се около 2000 мм свободни на входа и изхода
- Работна височина на веригата за подаване, около 900 мм
- Сгъстен въздух минимум 0,7 МПа, сух и филтриран
- Пет аспирационни щуцера Ø 100 мм към прахоуловителя 5,5 кВт
- Нивелиращи крачета на заварено стоманено легло

/ Доставка се с

- Пълен комплект инструменти, по два броя от всеки
- Прахоуловител 5,5 кВт, с две торби
- Управление със сензорен екран, с брояч на линейни метри и на детайли
- Документация за експлоатация и поддръжка
- Пускане в експлоатация и обучение на оператора, при заявка

Данните се отнасят за стандартната конфигурация и могат да бъдат адаптирани към производствените изисквания на клиента. Доставената конфигурация се уточнява в офертата.

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