

# Высокоскоростной кромкооблицовочный автоматический станок. HMAS F465J PUR Станок тяжелого класса.



# Описание станка НМАС F465J PUR

СТАНКОАГРЕГАТ  
КАМІ.ВУ

- |   |  |    |  |
|---|--|----|--|
| 1 | Регулируемая линейка   | 7  | Узел двухмоторной торцовки             |
| 2 | Приводной кленаносящий ролик   | 8  | Узел двухмоторного фрезерования свесов |
| 3 | Подфуговка   | 9  | Узел обкатки углов                     |
| 4 | Разделительная жидкость  | 10 | Узел радиусной циклевки                |
| 5 | Инфрокрасная лампа   | 11 | Узел очищающей жидкости                |
| 6 | Верхний клеевой узел на два цвета с<br>возможностью работы с PUR и EVA<br>клеями+ПУР станция на два цвета кромки | 12 | Узел полировки                         |
|   |  | 13 | РС система управления                  |

# СХЕМА

Станкоагрегат  
kami.by

1. Пульт управления 10  
дюймовый экран



2. Подача разделяющей  
жидкости



3. Узел  
предварительного  
фрезерования



4. Лампа нагрева



5. Верхний клеевой узел  
может работать с PUR  
клеем и с клеем EVA



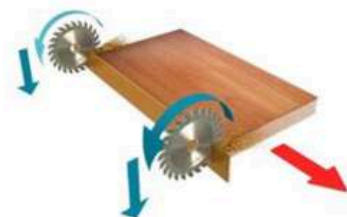
5. PUR-станция на 2  
вида клея



6. Пресс-группа на 4  
ролика



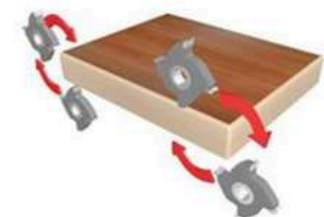
7. Узел 2-х моторной  
торцовки



8. Узел фрезерования  
свесов  
(черновой+чистовой)  
R2



9. 2-х моторная  
обкатка углов  
(ROUND)



10. Узел радиусной  
циклевки R2



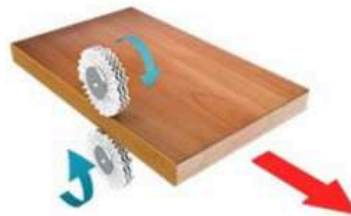
11. Узел плоской  
циклевки



12. Подача очищающей  
жидкости



13. Полировальный узел  
2шт



HMAC F465JPUR

Станкоагрегат  
kami.by

# HMAC F465J PUR

Технические характеристики	F465J PUR
Скорость подачи, м/мин	18--23
Толщина кромки, мм	0,4 - 3
Толщина панели, мм	10 - 50
Минимальная длина панели, мм	150 (45x200 при раунд узле)
Минимальная ширина панели, мм	60
Узел предварительной фрезеровки	2x2,2 кВт
Прижим прикатных роликов	Пневматический
Торцовочный узел	2 x 0,55 кВт
Узел фрезерования свесов	2 x 0,75 кВт
Узел закругления углов (Round)	2x0,55кВт
Узел радиусной цикли	1 шт,
Клеевая цикля	Есть
Разделительная/очистительная жидкость	Разделительная/Очистительная
Полировка	2x 0,37
Подъем траверсы	Автоматический
Пульт управления	ТачСкрин 10`
Диаметры/кол-во аспирационных отверстий, мм	4x100
Длина, мм	5020
Ширина, мм	730
Высота, мм	1210
Вес, кг	<b><u>1900</u></b>

HMAC F465JPUR

# PC управления системой

Программное  
управление станком  
на базе ПК с ОС  
WINDOWS.

Программа позволяет  
управлять агрегатами  
станка, вести статистику



**HMAC F465J PUR**

# Регулируемая прижимная балка

СТАНКОАГРЕГАТ  
KAMI.BY

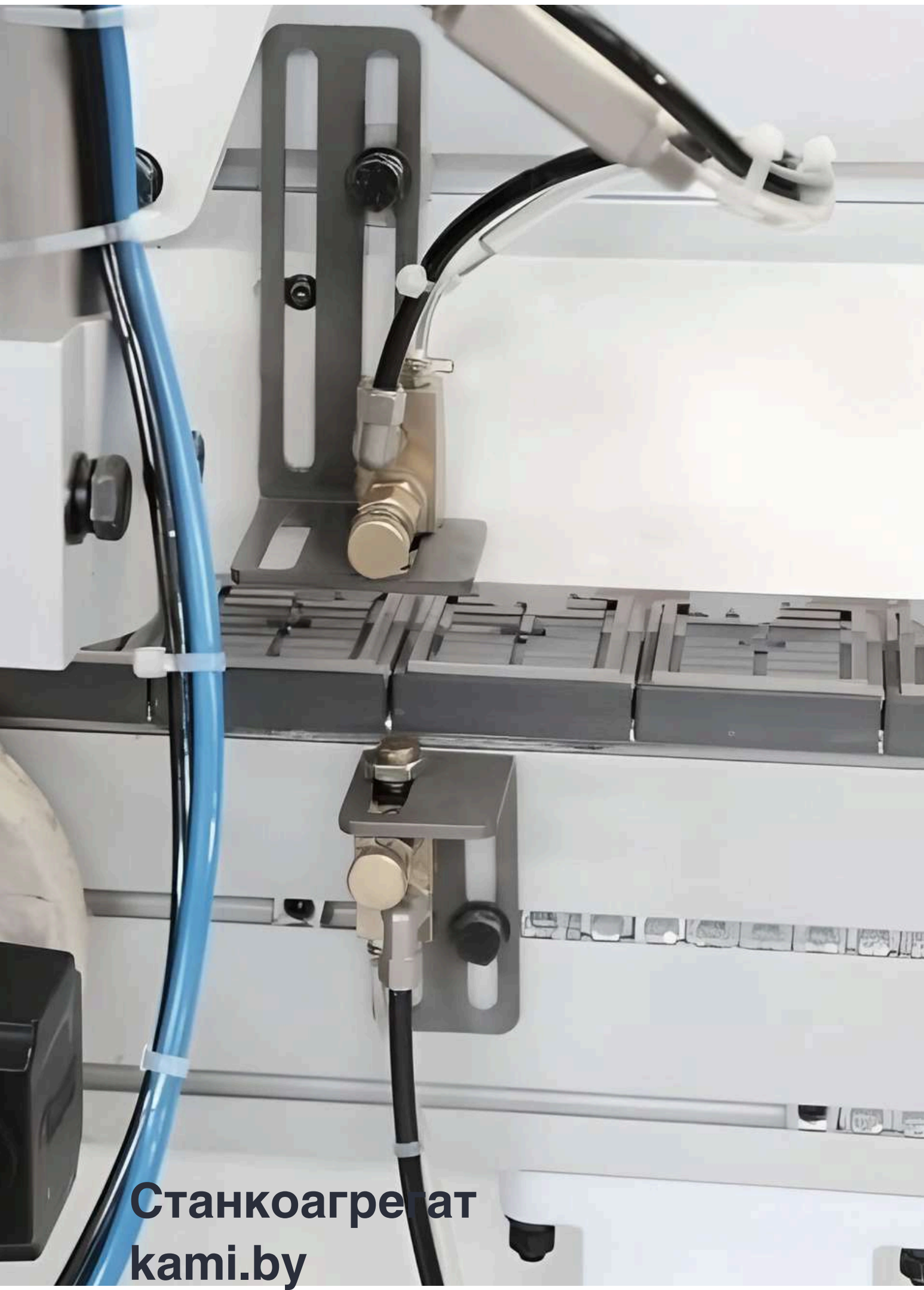
- ▶ Прижимная балка позиционируется мгновенно
- ▶ Параметры можно настроить в соответствии с потребностями

НМАС F465J PUR



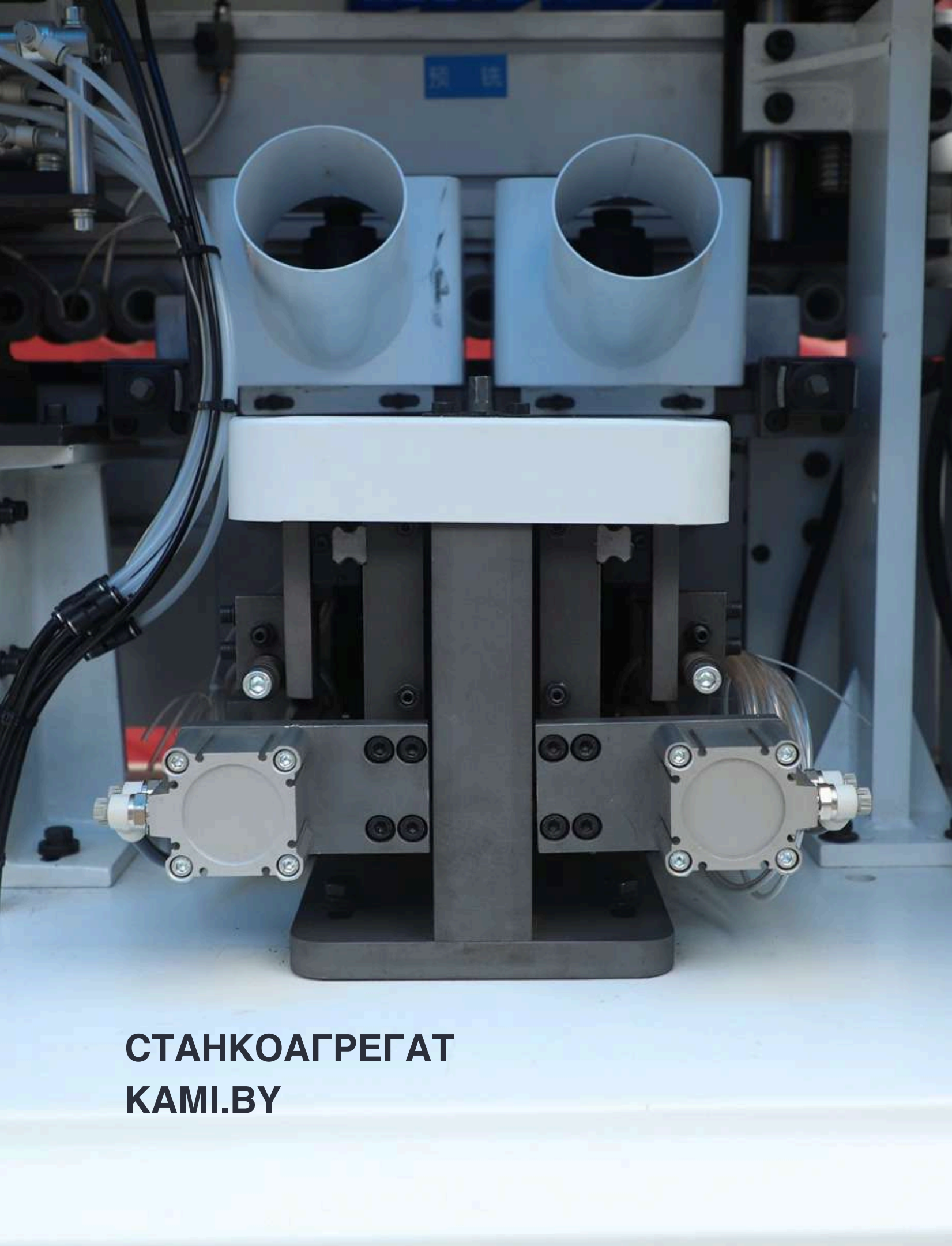
## ▶ **Механизм безопасной подачи заготовок**

Предотвращает неправильное размещение досок и исключает повреждения машины; нужна чтобы избежать травм оператора во время производства.



# **Узел распыления разделительной жидкости жидкости**

**Узел подачи разделяющей жидкости,  
расположен перед узлом  
предварительного фрезерования торца  
заготовки и предназначен  
предотвратить налипания клея на  
поверхность панели.**

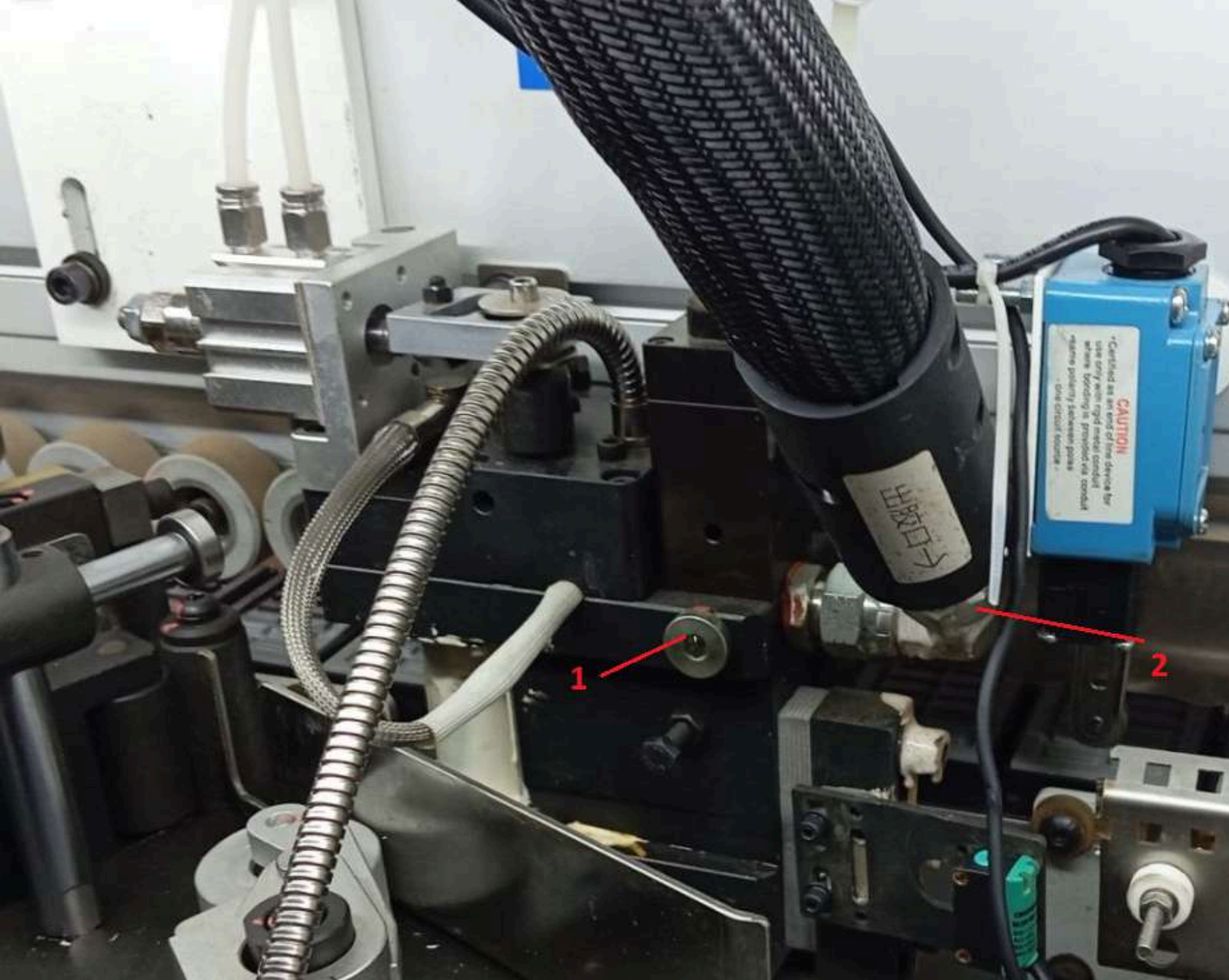


СТАНКОАГРЕГАТ  
KAMI.BY

# Предварительное фрезерование

- ▶ Предназначен для устранения дефектов раскромки (микро-сколов, ступеньки от подрезной пилы), гарантирует перпендикулярную и прямолинейную геометрию поверхности торца детали, чем собственно повышает качество приклеивания и клеевой шов.
- ▶ Станок укомплектован алмазным инструментом.
- ▶ Два двигателя 2x2,2 кВт

НМАС F465J PUR



# Верхний клеевой узел

Верхний Клеевой узел с двумя входами 1,2

▶ для работы с двумя цветами клея как PUR так и EVA.

▶ Имеется индикация наполнения бункера для удобства работы оператора

▶ Регулировка температуры в клеевой ванне происходит с пульта управления



**HMAC F465J PUR**

## PUR打胶机 (单色款)



## ПУР-станция на два вида клея

Клеевая ПУР станция разогревает полиуритановый клей расплав с точной дозировкой в установленный момент времени через подогреваемый шланг подает его в зону нанесения на заготовку через щелевую форсунку.

Клеевой шов через непродолжительное время становится прочным и герметичным.

Проблема отклеивания кромки решена полностью.

Наносится очень тонким слоем, что очень положительно сказывается на внешнем виде изделия.

При использовании ПУР клея решается очень давняя проблема влагостойкости.





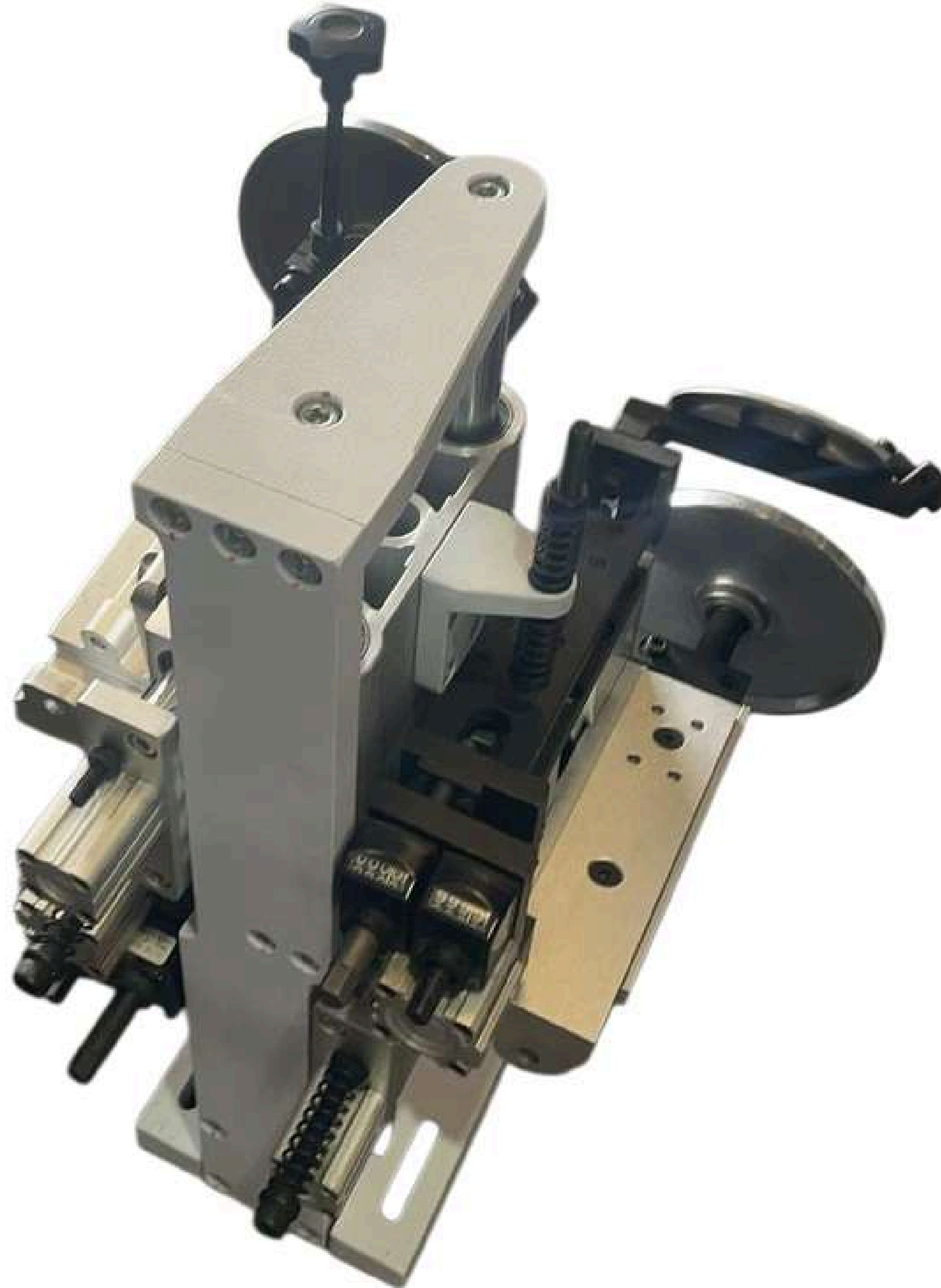
# Инфракрасная лампа

- ▶ Улучшает приклеивание кромки



# **Пресс группа с автоматической переналадкой**

**Приклеивание кромки к детали происходит стальными прикатными роликами. Первый ролик служит для базового приклеивания и направления кромки. Независимая регулировка усилия, позволяет предотвратить уход кромки вверх или вниз относительно поверхности. Три ролика меньшего диаметра (1 прямой и 2 конусных) служат для финального приклеивания кромки, и позволяют добиться минимального клеевого шва**



# Чистовое снятие свесов

- ▶ Пневматическая перенастройки фрез на 2 толщины кромки
- ▶ Поднастройка горизонтальных и вертикальных копиров осуществляется при помощи винтов с цифровыми индикаторами
- ▶ Пневматическое включение и выключение из работы

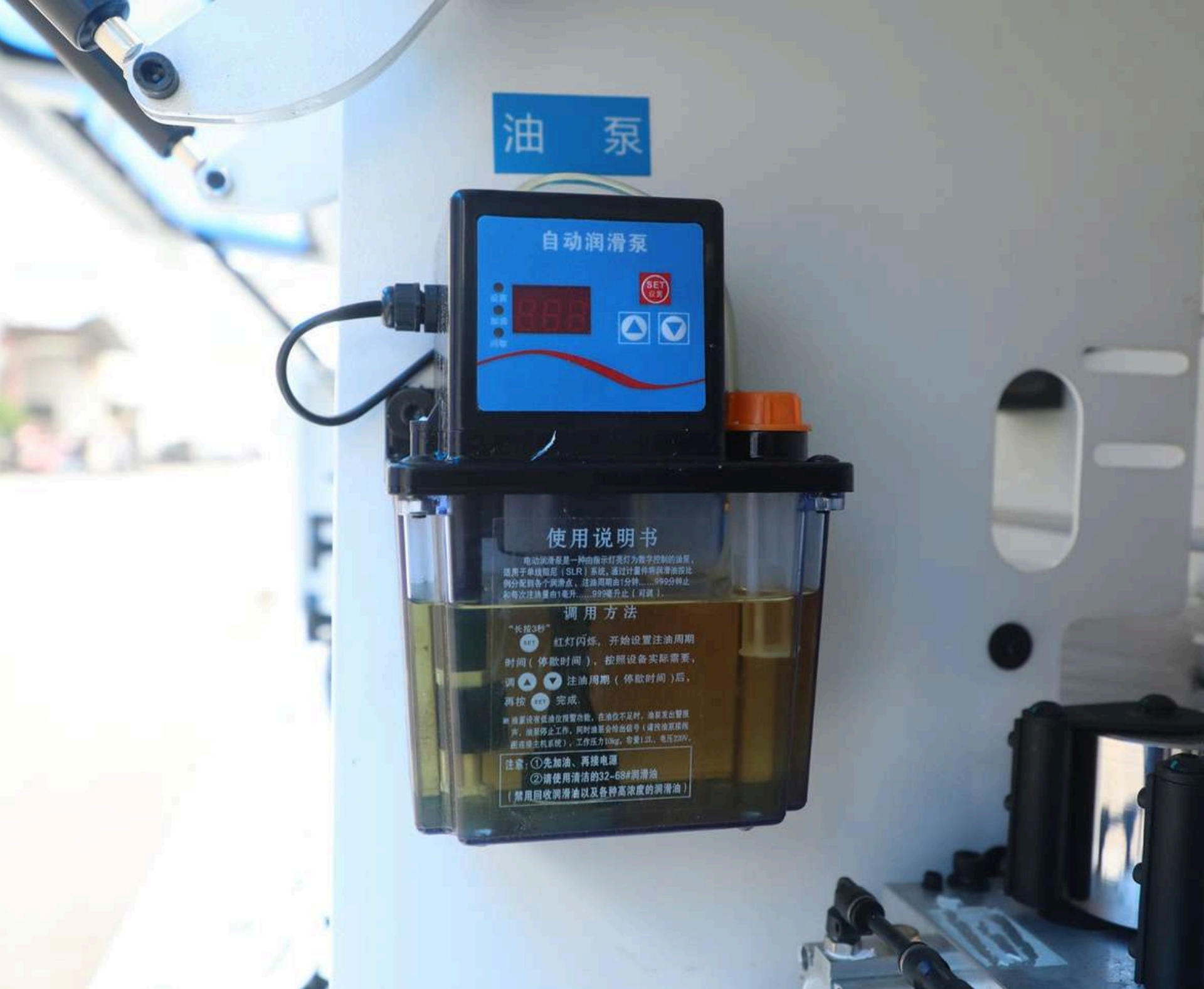
**HMAC F465J PUR**

# Узел автоматической обрезки кромки

- ▶ Узел оснащен центральной системой смазки линейных подшипников
- ▶ Конструкция узла позволяет качественно обрабатывать детали на скорости до 23 м/мин

СТАНКОАГРЕГАТ  
KAMI.BY

НМАС F465J PUR



## Система смазки

Смазка осуществляется узла двухмоторной торцовки; Цепи конвейера.

**Расположение на видном месте для визуального контроля уровня жидкости**  
**Регулировка частоты подачи смазочного материала на агрегаты**

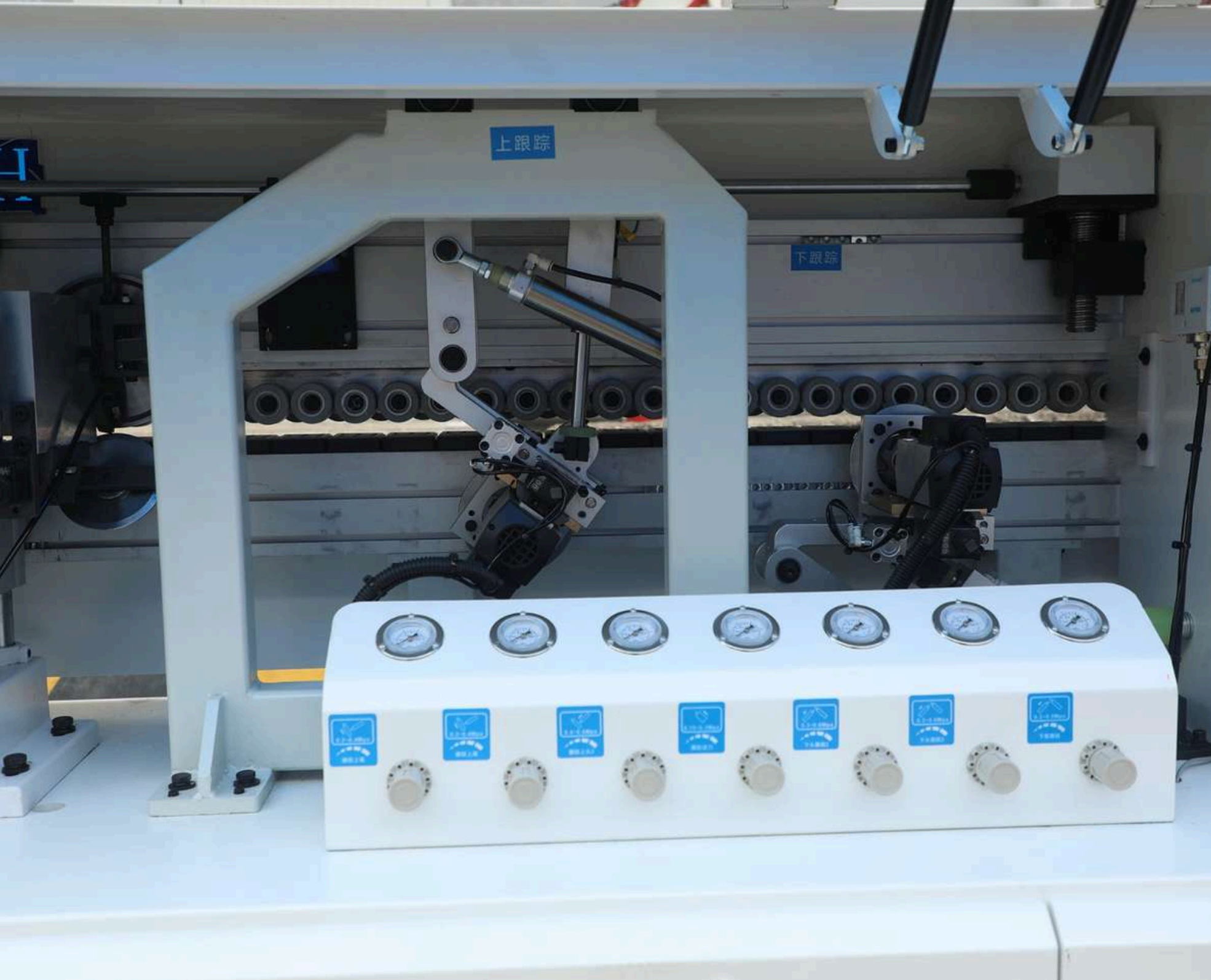
**HMAC F465J PUR**



## Электроподъем балки

Прижимная балка из алюминия .  
На необходимую толщину заготовки подъем  
и опускание прижимной балки  
осуществляется с пульта управления.  
По всей длине станка точное  
позиционирование балки достигается за  
счет четырех опор.  
Идеальную точность перемещения  
обеспечивает электропривод энкодера и  
двигателя.

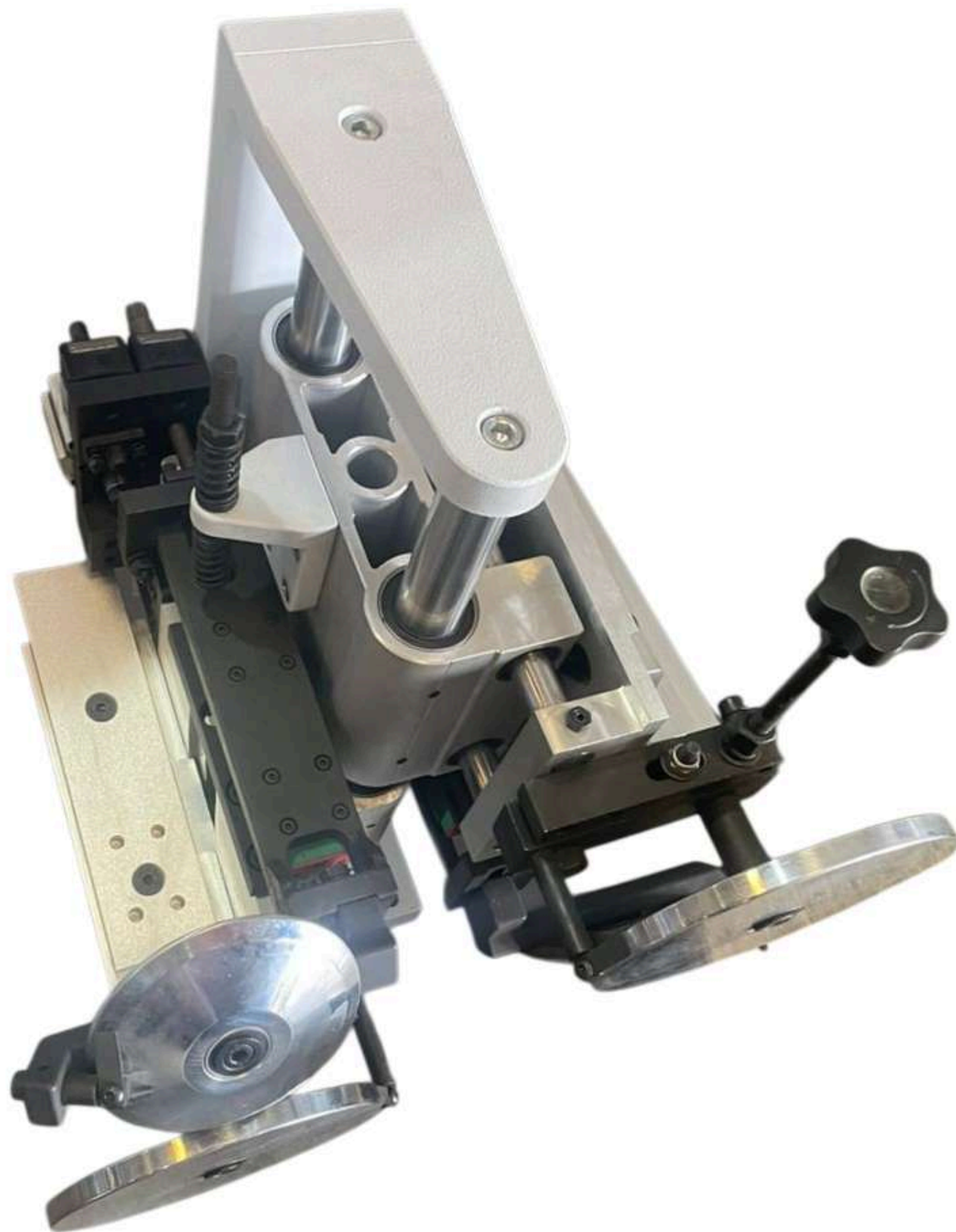
**НМАС F465J PUR**



# Узел обкатки углов

- ▶ 2 независимых двигателя 0,37кВт и 12 000 об/мин
- ▶ **Обработка каждого угла независимая и выбирается с пульта управления, что расширяет возможности станка**
- ▶ **Перенастройка узла на толщину происходит с помощью механического перемещения.**

# Узел радиусной цикли



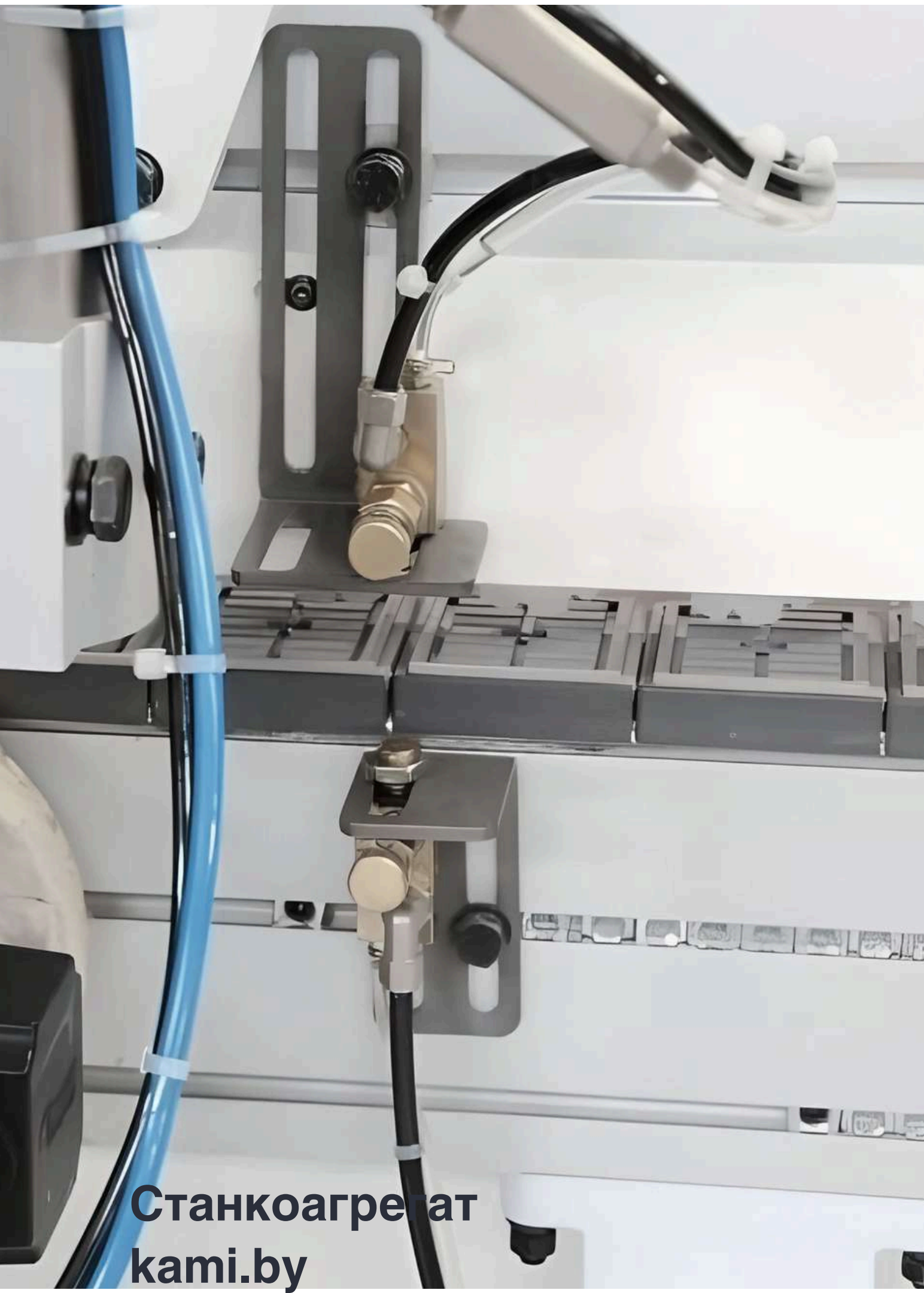
- ▶ Пневматическая перенастройки фрез на 2 толщины кромки
- ▶ Поднастройка горизонтальных и вертикальных копиров осуществляется при помощи винтов с цифровыми индикаторами



## Узел плоской цикли

Предназначен для идеальной финишной обработки.

Убирает остатки клея и подчищает микронеровности

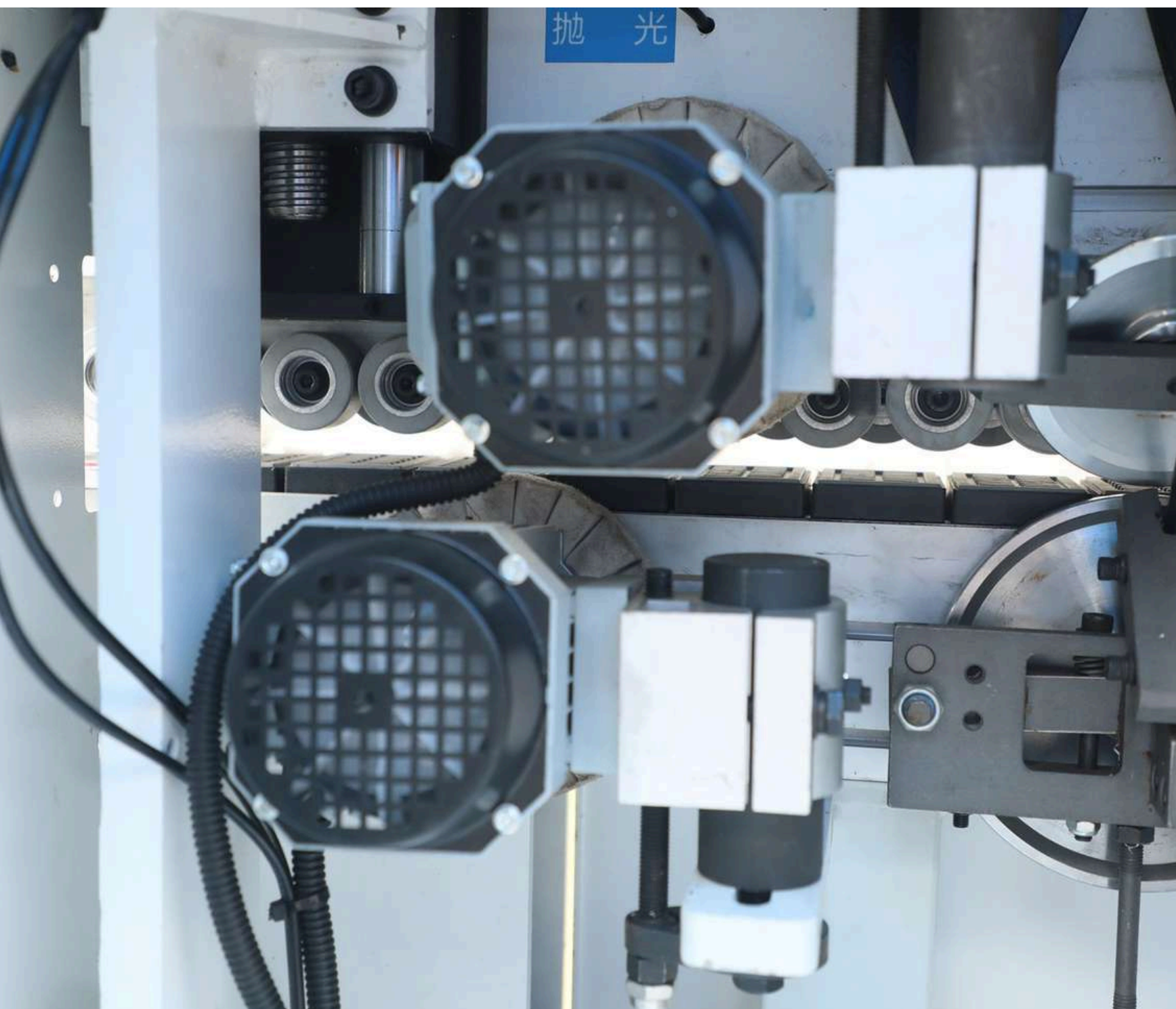


## **Узел распыления очистительной жидкости**

**2 форсунки одновременно наносят жидкость сверху и снизу заготовки.**

**▶ Регулировка подачи необходимого количества жидкости.**

**Улучшает обработку детали на последующих узлах.**



## Узел полировки

- ▶ Финальная обработка на кромкооблицовочном станке
- ▶ Придает блеск на толстых кромках, убирает излишки клея и сглаживает обработанную фрезами тонкую кромку



# Электроника станка



## Устройство для подачи коротких и узких заготовок

- ▶ Позволяет без перекосов осуществлять подачу узких и коротких заготовок

