



НМАС-506Р(plus)

АВТОМАТИЧЕСКИЙ
КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК








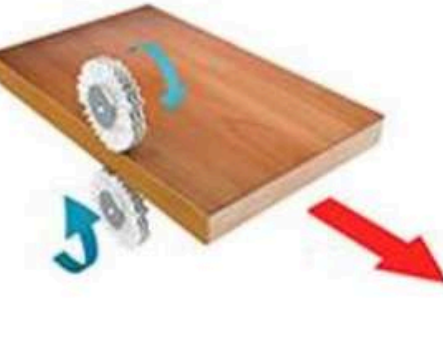




ПРЕДНАЗНАЧЕН

Облицовывание
плитных материалов
рулонными кромками
АБС, ПВХ и полосовым
кромочным материалом
толщиной **до 4 мм**



1. Разделительная жидкость	2. Предварительное фрезерование	3. Клеевой узел традиционный	4. Пресс группа (4 ролика)
			
5. Двухмоторная торцовка	6. Фрезерование свесов(черновое)	7. Фрезерование свесов(чистовое)	8. Циклевка радиусная
			
9. Обрывка стружки	13. Циклевка плоская	14. Очищающая жидкость	15. Полировка
			





ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА КОРПУСНОЙ МЕБЕЛИ

- Офисная
- Мебель для гостиных и прихожих
- Кухонные наборы
- Мебельные фасады
- Шкафы-купе
- Эксклюзивная мебель, изготавливаемая по индивидуальным заказам

ДАТЧИК ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИНТЕРВАЛА ПОДАЧИ ЗАГОТОВКИ

·Система определения интервала подачи заготовки предназначена для фиксированного расстояния между заготовками для повышения производительности и обеспечения стабильной работы каждого узла.



ЛИНЕЙКА РЕГУЛИРУЕМАЯ

▶ **Функция линейки заключается в том, чтобы поверхность кромок древесной плиты была параллельна направлению движения конвейерной ленты.**

▶ Регулировка толщины снимаемого слоя осуществляется при помощи рукоятки с индикатором, а перемещений по высокоточным линейным подшипникам



ИНФРОКРАСНАЯ ЛАМПА

▶ Обеспечивает предварительный нагрев торца заготовки создает нужную основу для качественной приклейки кромки.

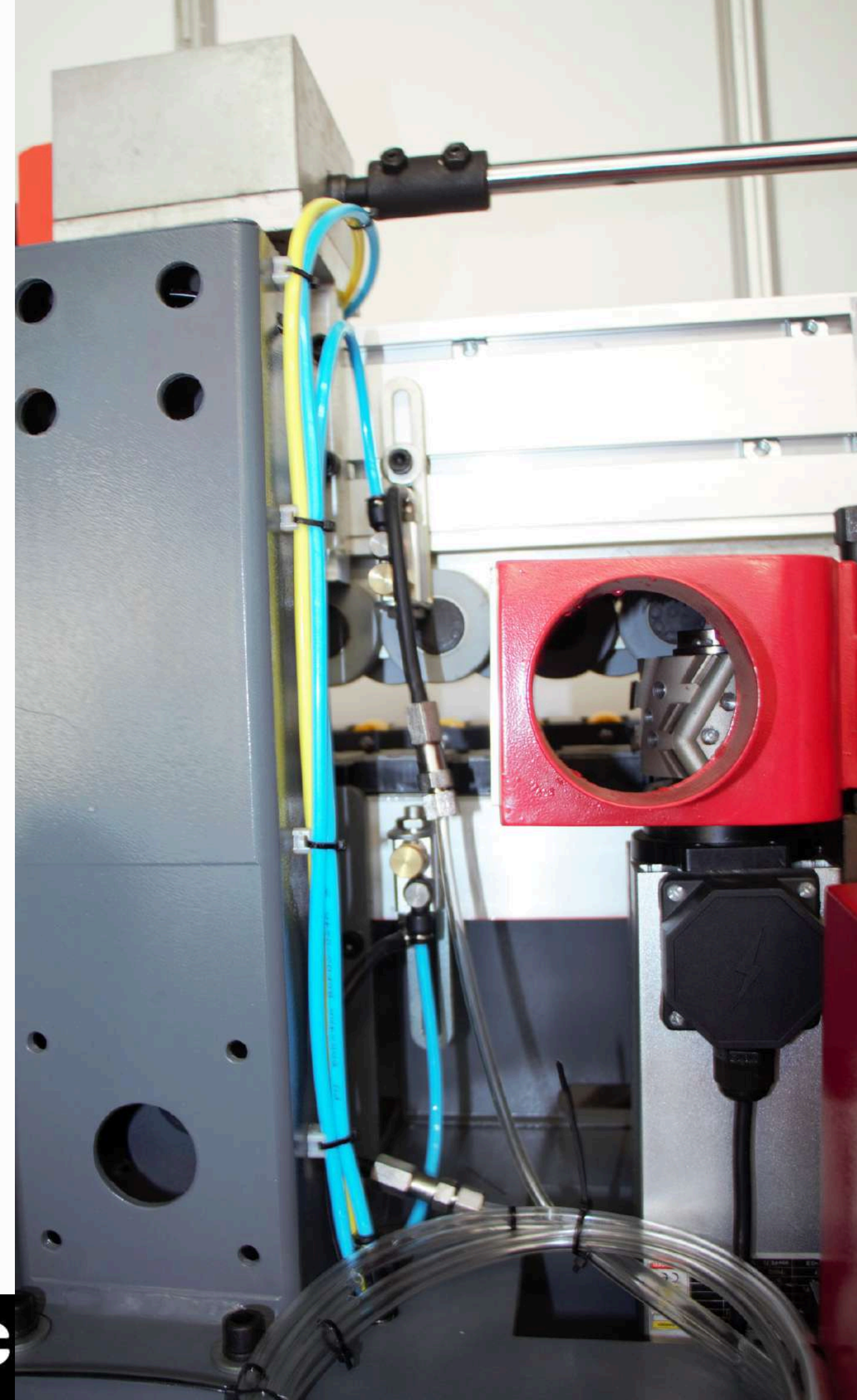
Особенно актуальна в зимний период эксплуатации



РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ ЖИДКОСТЬ ПЕРЕД ПОДФУГОВКОЙ

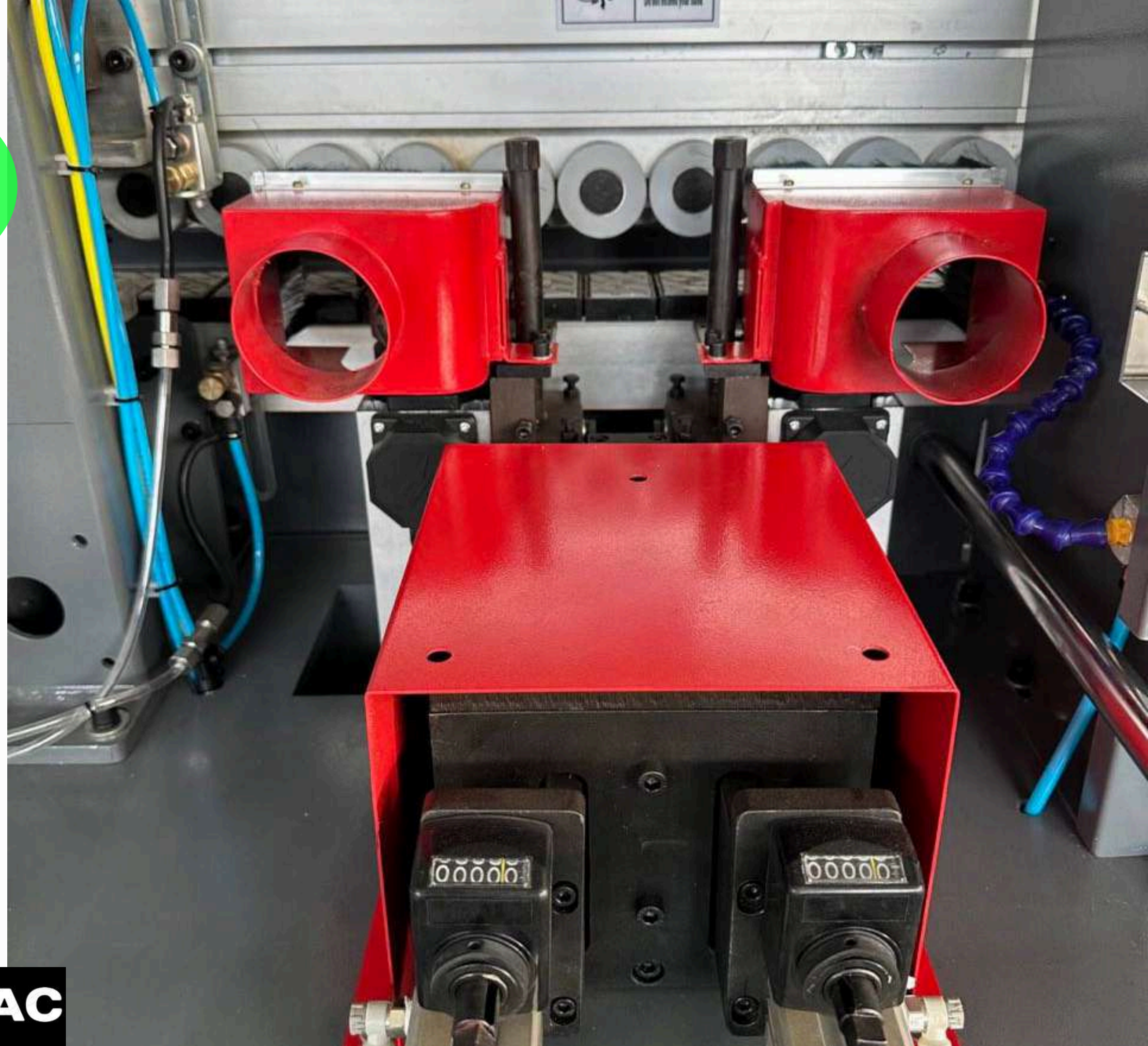
▶ Узел подачи разделительной жидкости расположен перед узлом предварительного фрезерования торца заготовки и предназначен предотвратить налипание клея на поверхность панели

▶ Две форсунки одновременно наносят жидкость сверху и снизу заготовки



ПОДФУГОВОЧНЫЙ УЗЕЛ

Предназначен для устранения дефектов раскроя (микросколов, ступеньки от подрезной пилы) гарантирует перпендикулярную и прямолинейную геометрию поверхности торца.

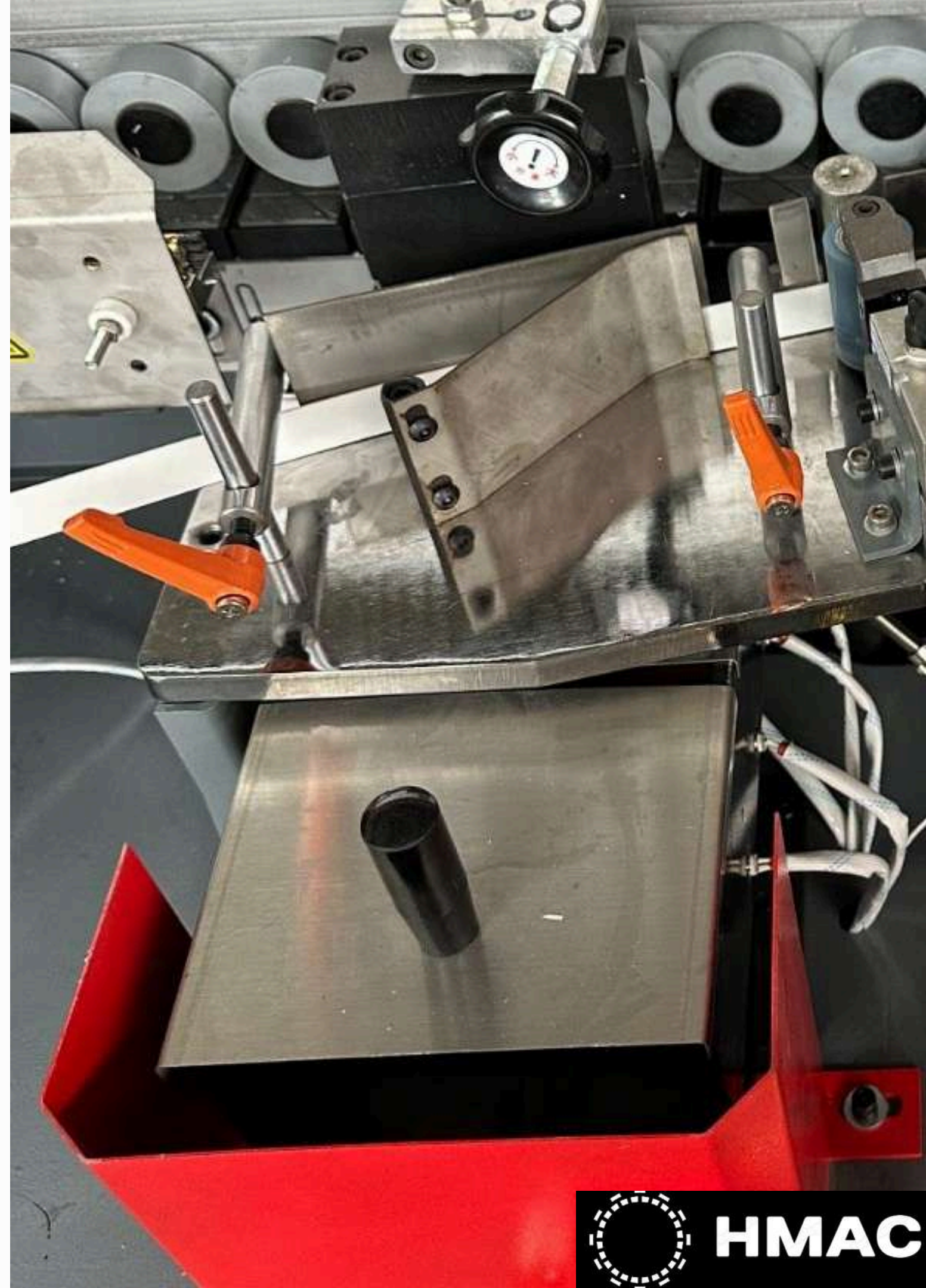


КЛЕЕВОЙ УЗЕЛ

▶ Предназначен для расплава клея.

▶ Регулировка температуры в ванне происходит с пульта управления.

СтанкоАгрегат – Kamі.by



УЗЕЛ ЧЕРНОВОЙ ОБРУБКИ

▶ Предназначен для черновой обрубki ленты.

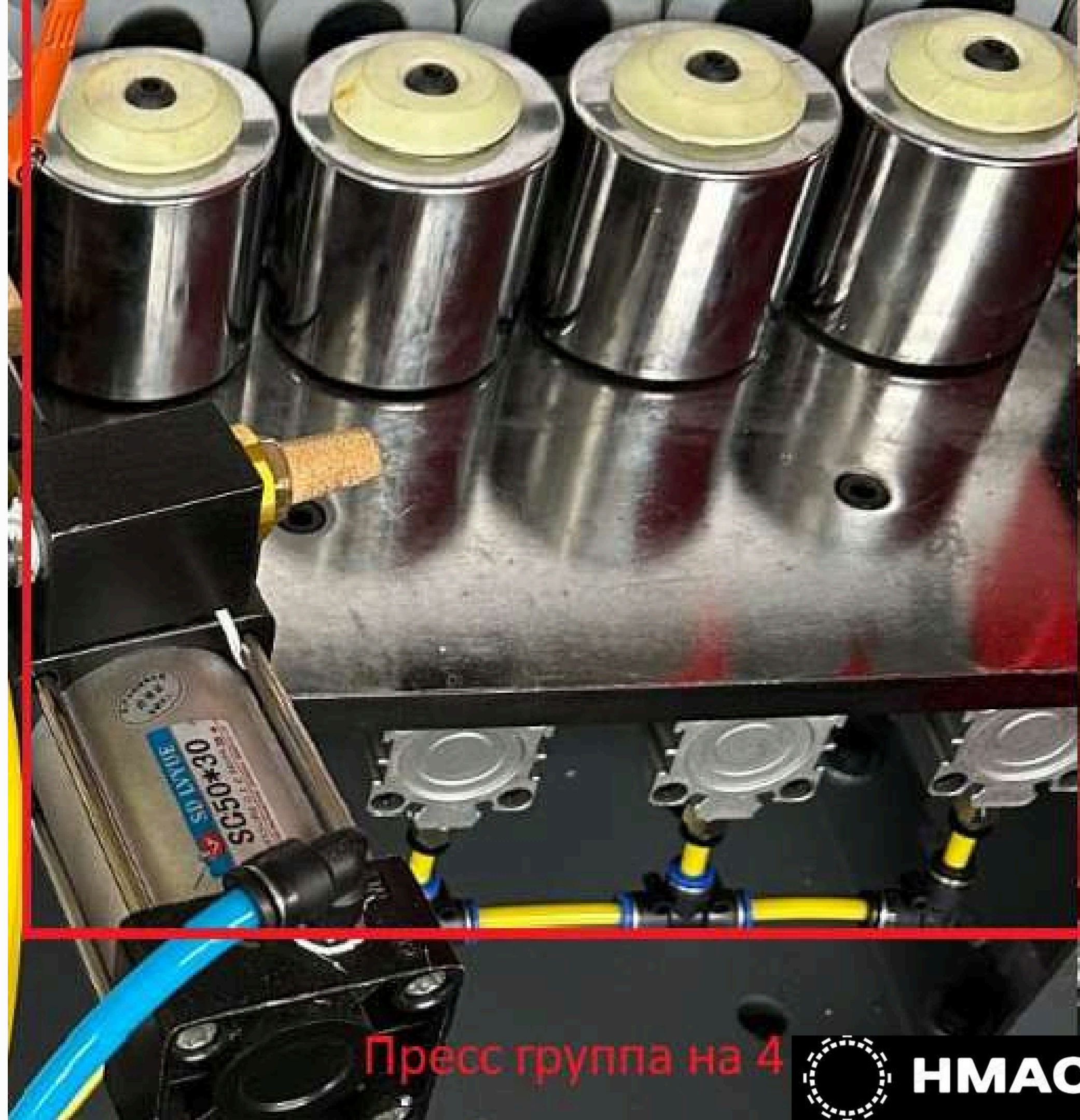
▶ работает от пневмоцилиндра ,обеспечивает высокую производительность.

СтанкоАгрегат – Kam1.by



ПРЕСС ГРУППА

- ▶ Обеспечивает надежную фиксацию кромочного материала к торцу заготовки
- ▶ Состоит из трех роликов (1-го конического и 2-х цилиндрических)
- ▶ Регулировка площадки прижимной группы осуществляется при цифрового счетчика

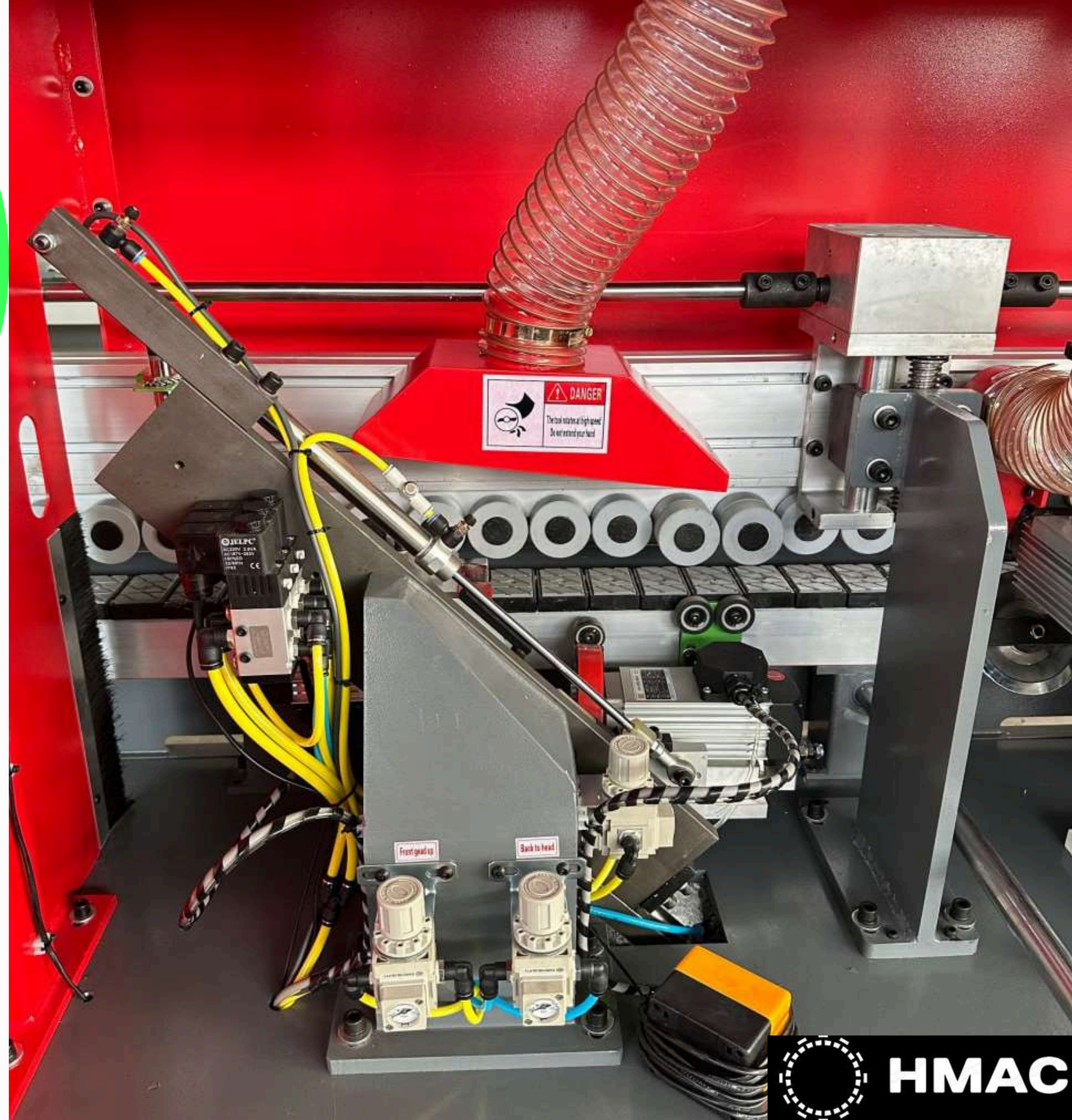


УЗЕЛ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ОБРЕЗКИ

▶ Предназначен для чистовой обрезки кромки

▶ Состоит из двух агрегатов ,снабженных двигателями мощностью по 0,37 Квт.

▶ Торцовку обеспечивает 2 пилы D=100mm:
d=22mm; z=30mm

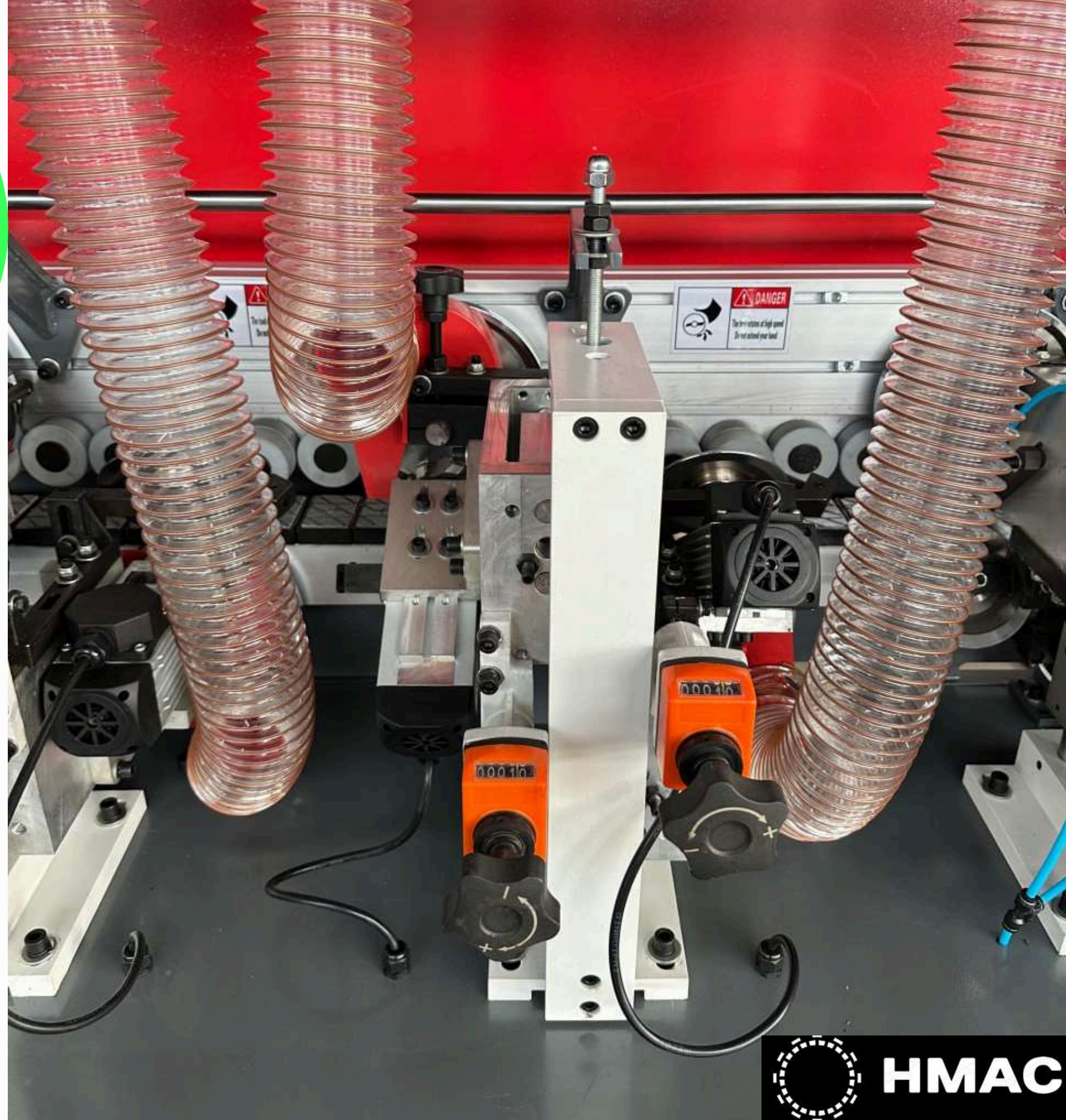


ФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕСОВ ЧЕРНОВОЕ

Предназначен для чернового фрезерования верхних и нижних свесов заготовки.

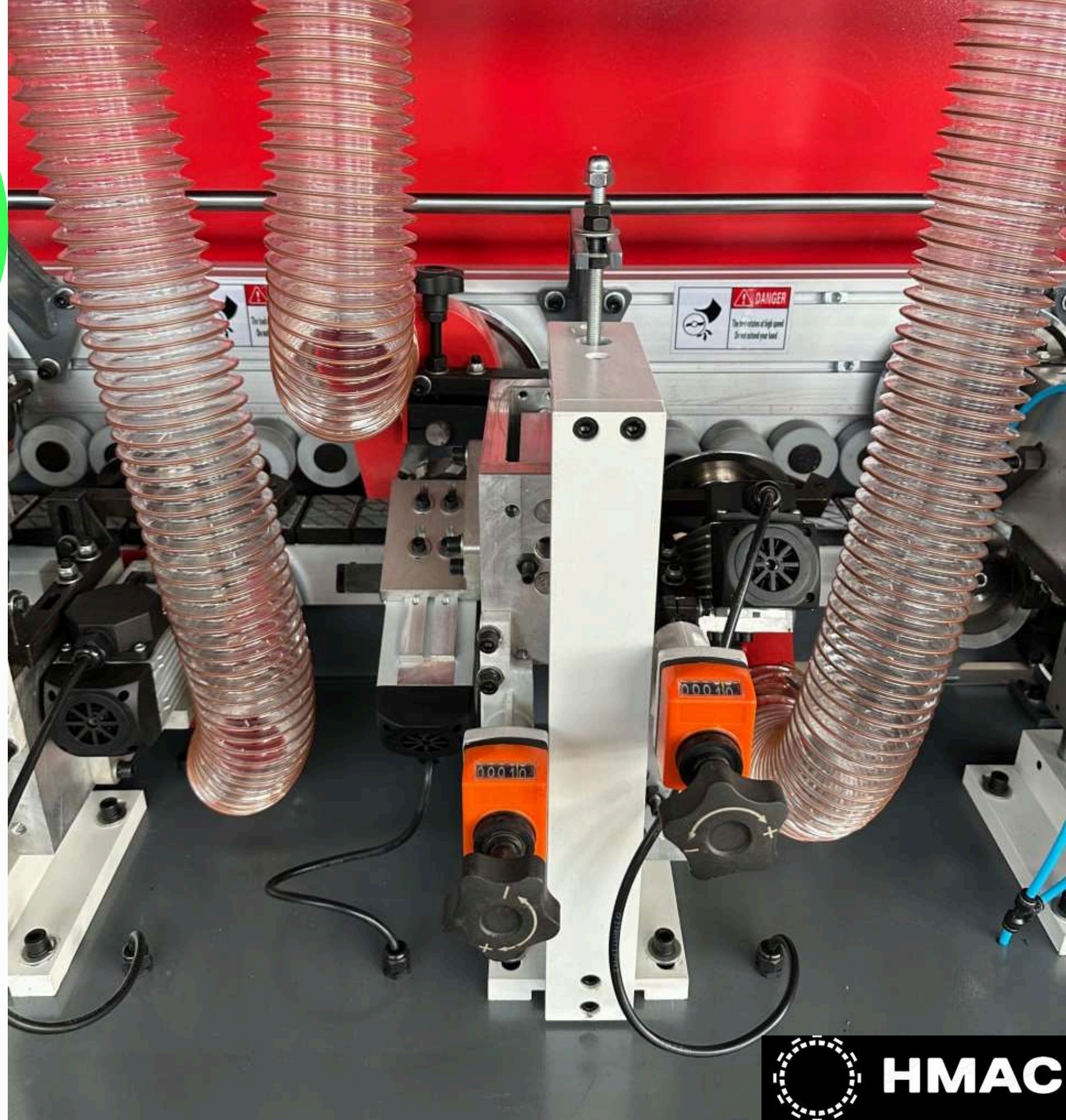
Узел оснащен двумя агрегатами, каждый из которых имеет двигатели мощностью 0,75Квт.

Точность позиционирования заготовки за счет копиров большого диаметра двух круглых и двух конусных.



ФРЕЗЕРОВАНИЕ СВЕСОВ ЧИСТОВОЕ

- ▶ Предназначен для чистового фрезерования верхних и нижних свесов заготовки.
- ▶ Узел оснащен двумя агрегатами, каждый из которых имеет двигатели мощностью 0,75Квт.
- ▶ Точность позиционирования заготовки за счет копиров большого диаметра двух круглых и двух конусных.

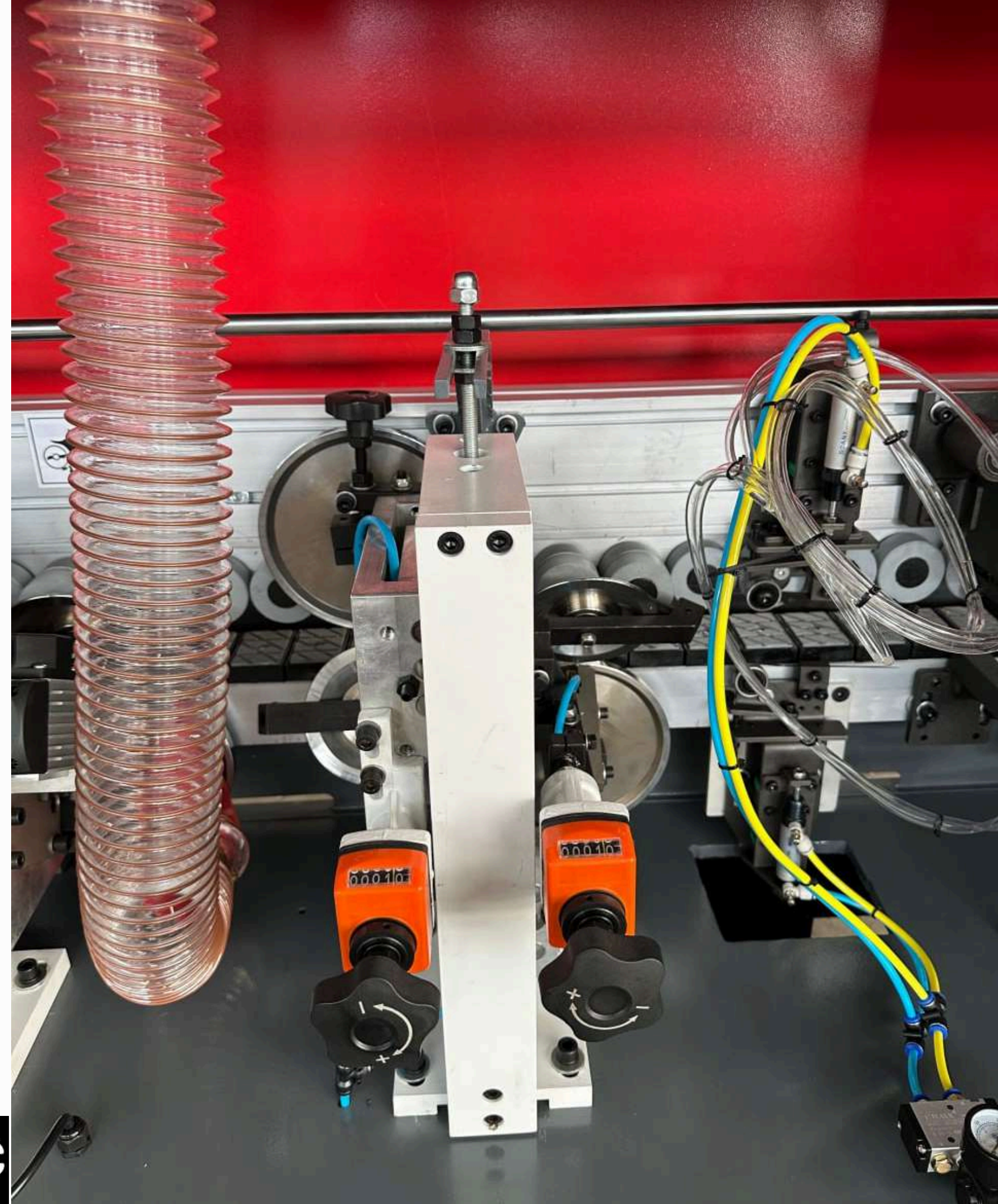


УЗЕЛ РАДИУСНОЙ ЦИКЛЕВКИ

▶ Предназначен для удаления микроволны на обработанной радиусной поверхности кромки после узлов фрезерования.

▶ Насторойка происходит с помощью цифровых счетчиков.

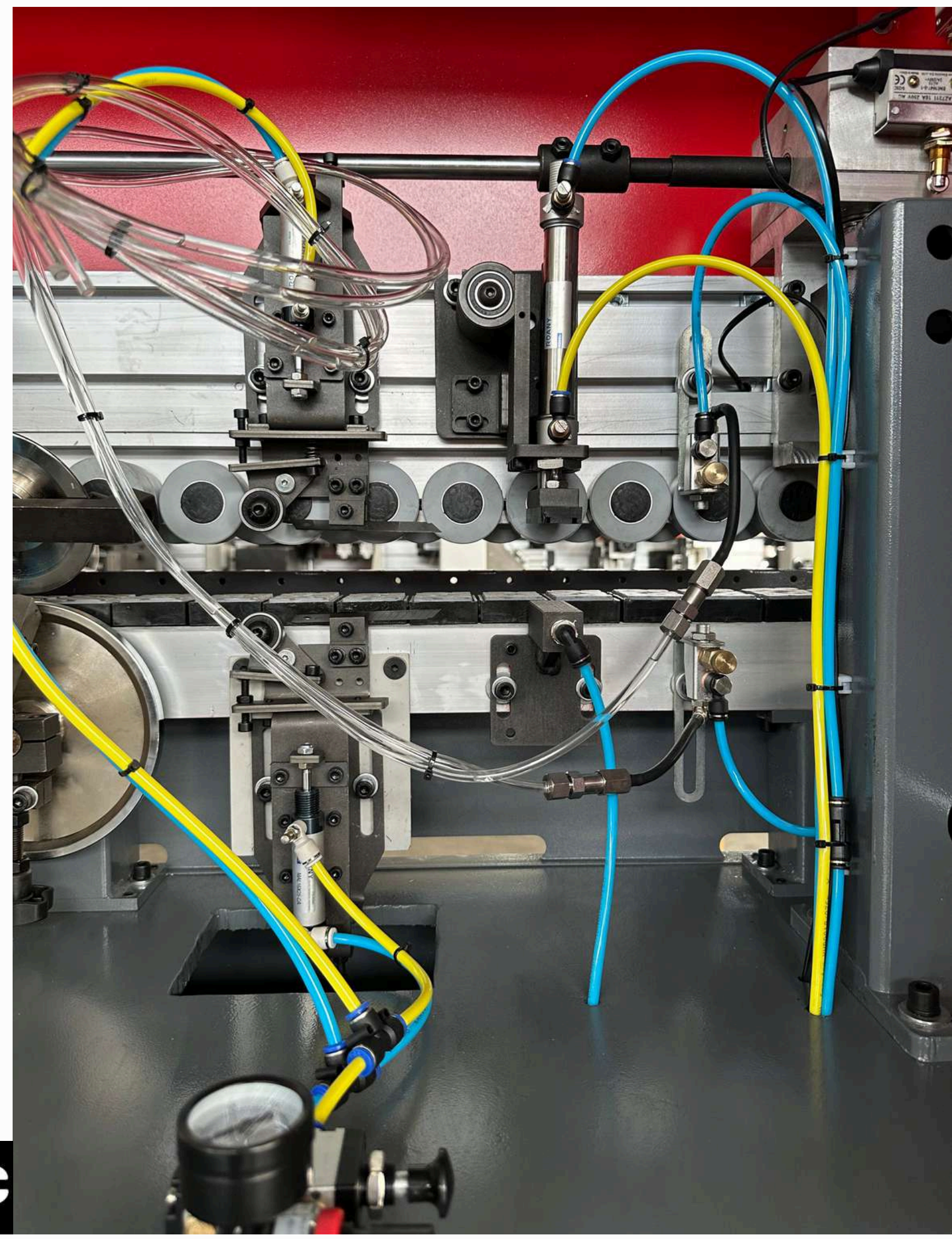
▶ Точность позиционирования заготовки за счет копиров большого диаметра по плоскости сверху и снизу, а также круглых конусных копиров в торец заготовки



УЗЕЛ ОБРЫВКИ КРОМКИ

Служит для обрывки стружки, которая обрывается после узла радиусной циклевки.

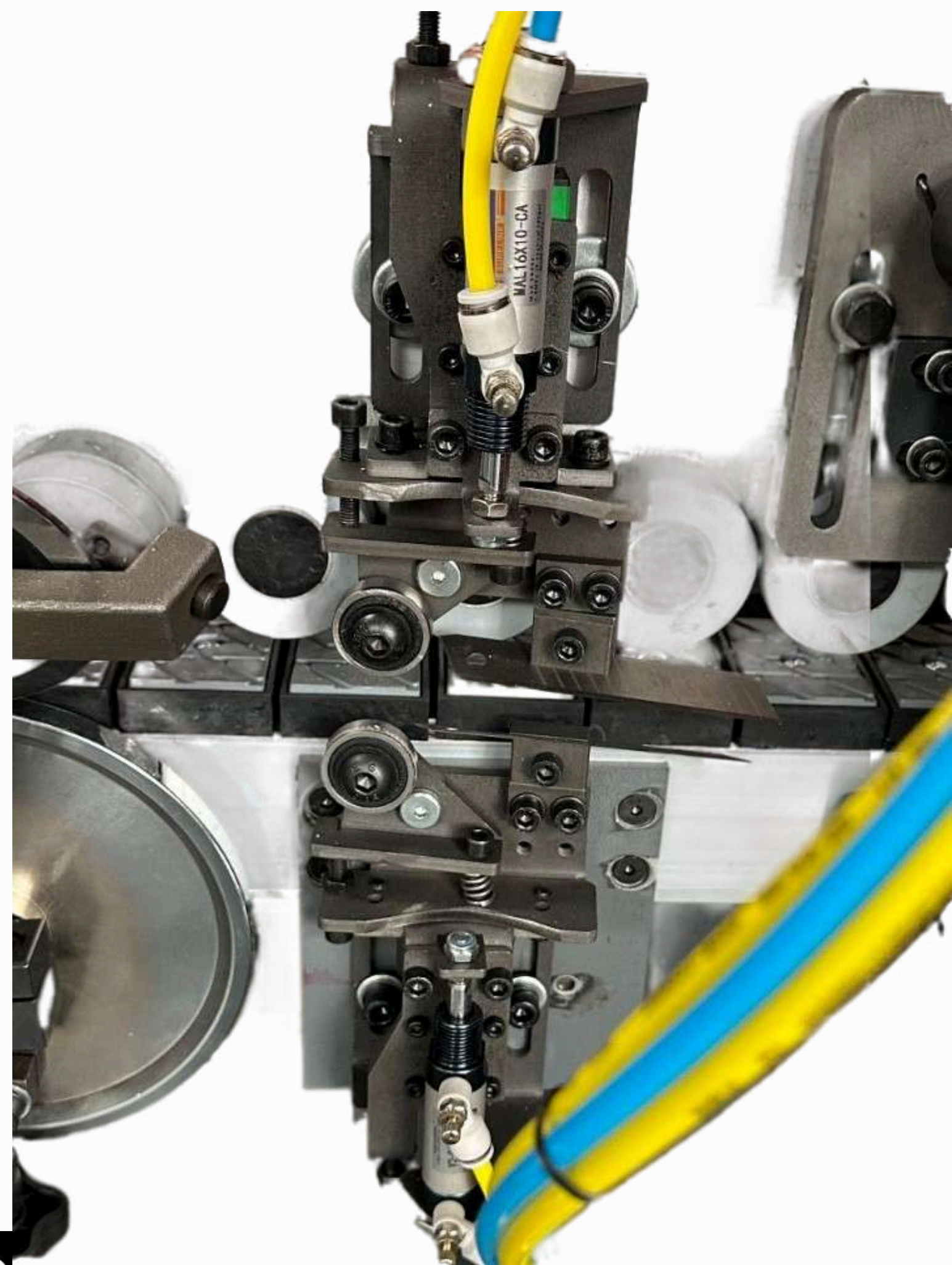
Процесс полностью автоматический



УЗЕЛ ПЛОСКОЙ ЦИКЛИ

▶ Предназначен для идеальной финишной обработки поверхности заготовки по плоскости

▶ За счет двух пластин сверху и снизу удаляет микронеровности.



ОЧИСТИТЕЛЬНАЯ ЖИЖКОСТЬ ПЕРЕД ПОЛИРОВКОЙ

▶ Узел очищающей жидкости, расположен перед узлом полировки и предназначен для устранения следов клея, потёков, пыли, как на стандартных так и деликатных поверхностях.

▶ • 2 форсунки одновременно наносят жидкость сверху и снизу заготовки.

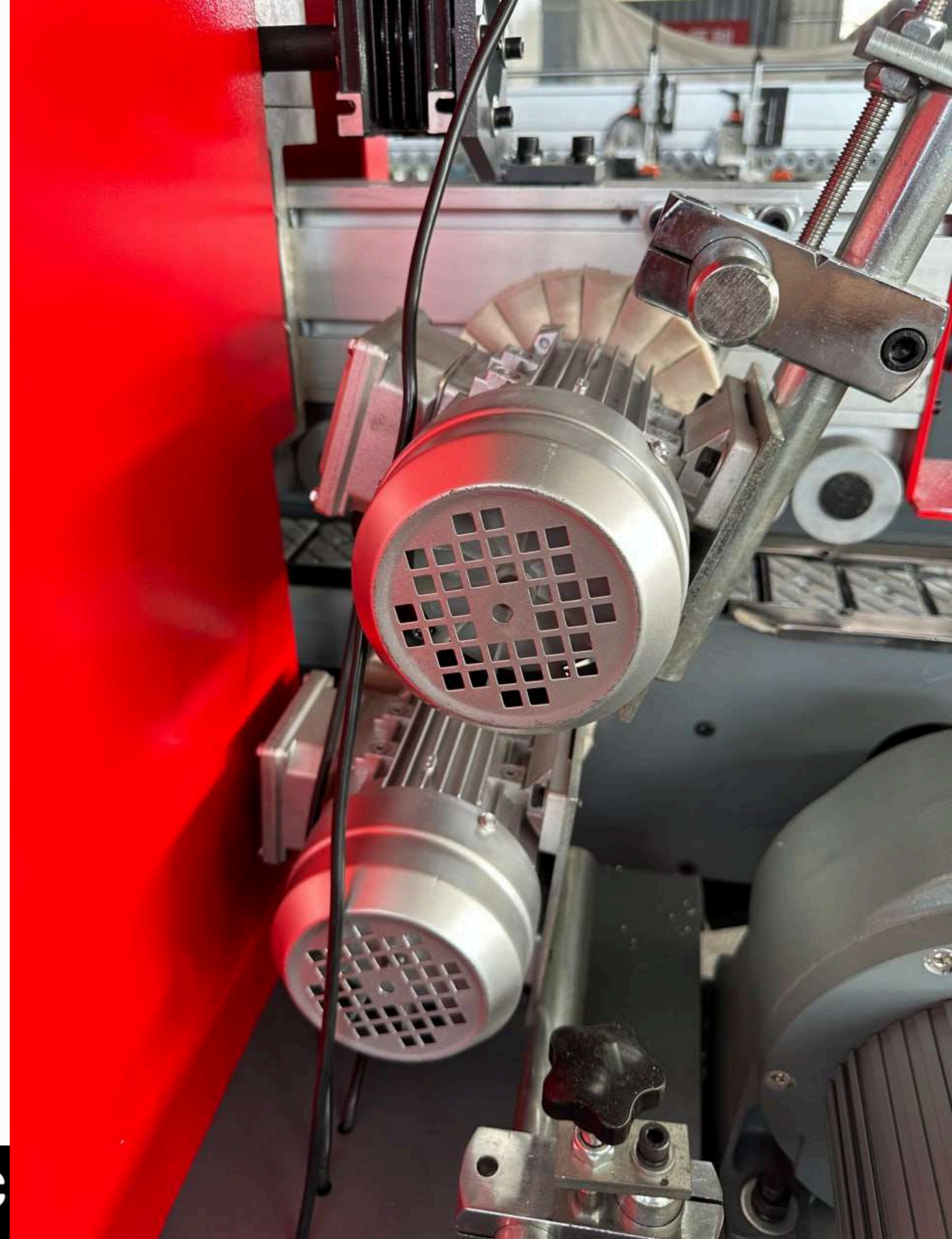
▶ Улучшает качество обработанной детали и обладает антистатическим эффектом



ПОЛИРОВАННЫЙ УЗЕЛ

- ▶ Узел полировки с кругами из двухслойной ткани необходим для финишной обработки кромки. Придает блеск обработанной поверхности, очищает от загрязнений.

▶ Оснащен 2-мя двигателями:
мощность: **2 x 0,37 кВт**;
частота: **50 Гц**;
скорость вращения: **1350 об/мин.**
Диаметр кругов: **Ø 150 x Ø 22.**





ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ



СИСТЕМА ОЧИСТКИ ВОЗДУХА С ЭЛЕКТРОННЫМ ДАТЧИКОМ



Обеспечивает стабильность работы
пневмосистемы станка



ЭЛЕКТРОНИКА СТАНКА

- Входное напряжение: **380 В, 50 Гц.**
- Преобразователь частоты **Delta** с функцией электроостановки двигателя от перегрузки.
 - Логический **PLC** контролер **DELTA**.
- Разрешается эксплуатация в диапазоне **0-40°**.
Станок автоматически переходит в режим ожидания, когда машина перестает работать в течение определенного периода (в зависимости от времени установки).



