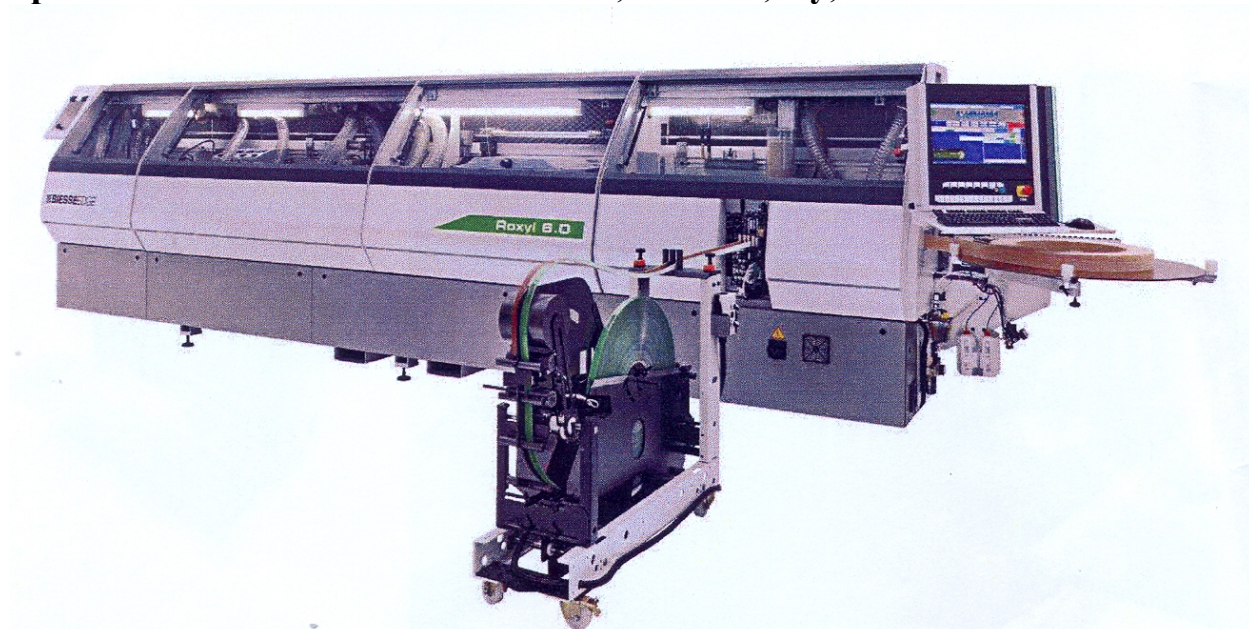


Автоматический односторонний кромкообрабатывающий промышленный станок для наложения и обработки рулонной (меламин, ПВХ, пластик ABS, шпон) и полосовой (массив, меламин типа формика, шпон в полосах и т. д.) кромки ROXYL 4.5-BIESSEEDGE, Италия, бу, 2010г



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

E9001300

Числовое-программное управление с 10-дюймовым дисплеем TS10

ЧПУ TS10 обеспечивает управление станком и его функциями.

Технические характеристики:

- Графический 10-дюймовый сенсорный ж/к дисплей 640x480 точек.
- ОС WINDOWS CE.
- Порт USB.

Отдельные функции:

- Автоматический запуск узлов и двигателей из программы.
- Кнопка непосредственного выбора 2^{го} прохода.
- Управление 8 цифровыми координатами.
- Список программ с ручным и/или автоматическим запуском.
- Диагностика ошибок с кодами и пояснениями.
- Статистика работы
- Установки на поворотном навесном пульте управления.

Структурные компоненты

Основание станка: обеспечивает стабильность и прочность станка для выполнения точных видов обработки, в том числе и в условиях интенсивной работы. Основание станка полностью выполнено из стали, имеет закрытую структуру.

С помощью интегральной системы аспирации осуществляется вытяжка стружки по всей длине станка, что обеспечивает максимальную чистоту станка в процессе работы.

Транспортировка панелей: осуществляется с помощью системы, состоящей из цепного механизма и верхнего прижимного устройства, которая обеспечивает оптимальное прохождение обрабатываемых деталей, прямолинейность движения и стабильность при боковых нагрузках во время операций по нанесению кромочного материала.

Цепной механизм на основании промышленной цепи с шагом 31,75 мм (1 ¼") со специальными нейлон-графитовыми звеньями и системой автоматической смазки. Звенья перемещаются по двум стальным направляющим, одной круглой и одной плоской, укомплектованных смазочным устройством. Обрабатываемая деталь поддерживается плашками, выполненными из специальной износостойчивой резины с высоким коэффициентом сцепления, предусмотрена возможность их единичной замены (размеры 80x60 мм). Движение цепного механизма может осуществляться также при выключенной системе нанесения клея.

Верхнее прижимное устройство выполнено из прессованного алюминия имеющего специальный профиль; перемещение обрабатываемой детали осуществляется по роликам, установленным на двухрядном шариковом подшипнике. Верхние обрабатывающие узлы соединены с верхним прижимным устройством и автоматически регулируются при его перемещении. Верхнее прижимное устройство регулируется по высоте путем его электронного позиционирования, управляемого с ЧПУ, и перемещается по линейным направляющим.

Направляющая больших размеров в месте подачи детали позволяет корректно осуществить подачу детали для последующей обработки (в месте подачи детали станки оснащены направляющей, которая регулируется вручную, по требованию возможна установка автоматической регулировки направляющей). Устройство укомплектовано сигнальной лампочкой, что позволяет снизить до минимума расстояние между обрабатываемыми деталями.

Система бокового суппорта панелей с направляющей из прессованного алюминия и суппорт - роликами. Быстрое ручное позиционирование и блокировка.

Группа нанесения клея, подачи и прижима кромочного материала VC-710:

Осуществляет нанесение термоплавкого клея на панель, подачу кромочного материала для облицовки обрабатываемой детали, автоматическая обрезка кромочного материала в рулонах и прижим наносимого кромочного материала для обеспечения его оптимального прилегания.

Группа состоит из:

Резервуар и устройство для нанесения клея: группа плавления и нанесения клея

посредством смазочного ролика. Система снабжена копиром для обеспечения оптимального нанесения клея на деталь, которая будет облицована кромочным материалом.

Система **TEKNO-GLUE**: для оптимального нанесения клея в любых условиях работы, включает: - вертикальное смещение, контролируемое роликом для нанесения клея; - автоматическое пневматическое выключение цепного механизма; - пневматическое отключение резервуара клея. При изменении толщины обрабатываемых панелей нет необходимости в дополнительном регулировании. Быстрый разогрев клея, двойной термостат для дифференцированного контроля температуры. Резервуар для клея облицован неадгезивным материалом. Система автоматического снижения температуры резервуара клея, которая активизируется при длительном простое станка. Нанесение клея благодаря ролику, вращающемуся в направлении перемещения детали или против него. Быстрое отсоединение резервуара клея для изменения цвета и/или типа клея.

Автоматический загрузчик кромочного материала в рулонах или полосках, укомплектован диском для поддержки бобин диаметром 900 мм. Подача кромочного материала осуществляется «навстречу» направлению прохождения детали для избежания соскальзывания кромочного материала. Стол для кромочного материала с системой охлаждения. Загрузчик кромочного материала регулируется по высоте.

Отсекатель для автоматического обрезания кромочного материала в рулонах толщиной до 3 мм и площадью поперечного сечения до 140 мм². Автоматическое регулирование рабочего давления в зависимости от толщины наносимого кромочного материала. Расположен перед 1-ым прижимным роликом.

Прижимные валики: узел прижима кромки с системой **RPT (прижимные валики с таймером для кромки)** в следующей комплектации:

- первый приводной валик большого диаметра со сцеплением и независимым пневмоприжимом.
- 5 неприводных валиков Ø 60 мм, первые 2 из которых с противоположной конусностью; с покрытием антипригарным материалом и пневморегулировкой (по заказу валиков может быть 4, но Ø 80 мм).

Станок комплектуется защитными кабинами со звуконепроницаемым покрытием, **освещением** и насосом для ручной смазки направляющих гусеницы.

Требования к электрооборудованию

Система защиты станка от внешнего воздействия спроектирована для сетей типа TN, т.е. дифференцированная защита не предусмотрена. В случае подключения сетей другого типа (ТТ, IT), согласно положениям нормативных правовых актов, необходимо обеспечить дифференцированную защиту на основе характеристик оборудования.

СТАНОК ИСПОЛНЕН ПО НОРМАТИВАМ ЕС

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Высота заготовки.....	10-60 мм
Высота заготовки при работе с округляющим узлом.....	10-35/60 мм (зависит от профиля)
Высота кромки.....	14-64 мм
Толщина рулонной кромки	0,4-3 мм
Толщина полосной кромки.....	0,4-22 мм (зависит от комплектации)
Выход заготовки за гусеницу.....	25 мм
Длина заготовки	от 140 мм
Ширина заготовки (при длине 140 мм).....	от 85 мм
Ширина заготовки (при длине 250 мм).....	от 50 мм
Скорость подачи.....	10-14-18-20 м/мин
Редукторный двигатель	3000 Вт
Централизованная аспирация для рабочих агрегатов	1 раструб Ø 200 мм
Аспирация паров клея.....	1 раструб Ø 80 мм
Аспирация для выравнивающего узла	1 раструб Ø 120 мм
Пневмоподключение.....	7 бар
Рабочее напряжение.....	400 В / 50 Гц - 3 фазы + «ноль»
Напряжение цепей управления	24 В - пост.ток
Статический частотный преобразователь.....	200 Гц
Емкость бачка для клея.....	≈ 3 кг
Продолжительность цикла нагрева при половинной нагрузке	≈ 10 минут

E9001307

1

ROXYL 4.5

Автоматический односторонний кромкообрабатывающий промышленный станок в комплектации для работы с прямой рулонной (меламин, ПВХ, ABS, шпон) и полосной (массив, меламин типа формика, шпон в полосах и т. д.) кромкой.

В комплекте со звуконепроницаемой кабиной и клеенаносящим узлом VC-710 с системой **TEKNO GLUE**.

Пространство для установки рабочих агрегатов **4300 мм**.

Включая **отделитель заготовок на входе с сенсором в дополнение к световому индикатору**. Пневмоцилиндр раздельной подачи заготовок.

E8000038

1

ИК-ЛАМПА IRL-700 (2 лампы)

Обеспечивает нагрев кромки заготовки перед нанесением клея.

E8000310

1

Фрезерный узел на входе FI-502

Выравнивает торцы заготовок перед нанесением на нее клея. Использование данного узла позволяет получать ровную поверхность для нанесения на нее оптимального количества термоплавкого клея для получения тонкого клеевого шва. Комплектуется 2 ВЧ-двигателями 3,5 кВт - 12000 об/мин каждый, с твердосплавными фрезами H=75 мм (по заказу могут быть поставлены алмазные фрезы).

Обработка выполняется без задигов, точно и без изменения характеристик со временем благодаря следующему:

- горизонтальное и вертикальное перемещение 2 двигателей по продольным направляющим
- автоматическое независимое включение двигателей по времени
- возможность работы с или без копира
- воздуходувка очистки заготовки после обработки перед нанесением клея

Устройство **AUTO-SET**, обеспечивающее оптимальное размещение фрезы в зависимости от толщины обрабатываемой заготовки.

E8000329

1

ПАРА АЛМАЗНЫХ ФРЕЗ Н = 45 мм

Для фрезерного узла типа FI-502 - Ø 80 мм Z = 3+3 вместо стандартных фрез.

E8000220

1

Торцевальное устройство IN-801

Осуществляет срез переднего и заднего свеса кромочного материала с обрабатываемой детали.

Оснащено 2 двигателями мощностью 0,8 кВт по 12000 оборотов/минуту каждый, с пилами.

Срез может быть прямым, либо наклонным под углом от 0 до 15 градусов: этот угол выставляется при помощи градуированной шкалы.

- Высокая точность и надёжность обеспечиваются благодаря перемещению двигателей по линейным направляющим на башмаках на бесконечной шариковой опоре.
- Пневматический наклон на 2 положения с предварительным выбором с ЧПУ угла среза.
- Устройство выключения или автономного наклона каждого двигателя, выбирается с ЧПУ
- Система аспирации с кожухами, жёстко закреплёнными на двигателях
- **СИСТЕМА FLEX для торцевания остатков свесов**

Позволяет регулировать с панели управления положение ножей для получения предусмотренного уровня свеса. Оптимальна для операций, требующих также

закругление краев, в частности с панелями софт/пост-форминг.

E8000505

1

1-ое НАКЛОНЯЕМОЕ ОБРЕЗНОЕ УСТРОЙСТВО RF100; 1 кВт

Позволяет осуществить снятие и/или закругление верхнего и нижнего свеса нанесенного кромочного материала, оснащено самоочищающимися фронтальными и вертикальными дисковыми копирами.

Узел может быть использован для обработки кромочных материалов с защитной пленкой.

Узел наклоняется под углом от 0 до 45 градусов.

Имеет прочную моноблочную структуру для обеспечения точности и надежности при обработке с максимальной скоростью прохождения. Верхний узел автоматически регулируется по высоте панели.

Электродвигатели по 12000 об./мин, укомплектованы аспирационными колпаками.

Пневмоотключение.

Инструмент в комплект не входит.

E0001601

1

ПАРА ФРЕЗ R=2мм со сменными ножами для наклоняемого обрезающего устройства

E8000705

1

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ОКРУГЛЯЮЩИЙ УЗЕЛ CR-202 С 2 ДВИГАТЕЛЯМИ; 0,65 кВт - габариты 900 мм.

Для выполнения ОКРУГЛЯЮЩЕЙ и ОБРЕЗНОЙ обработки заготовок с синтетической кромкой толщиной до 3 мм. ОКРУГЛЕНИЕ возможно как заготовок с прямым профилем, так и заготовок ПОСТ-СОФТФОРМИНГ под 90° и 180°. Высокое качество отделки благодаря следующим факторам: перемещение по продольным направляющим на бесконечных шариковых опорах, подвижные вертикальные копиры, передние копиры с системой ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО КОПИРОВАНИЯ. Быстрый и точный переход (не требующий ручной регулировки) с тонкой на кромку большей толщины (например, с 0,4 на 3 мм) с помощью системы FAST с 2 предварительно выбираемыми вручную положениями (опция - с пульта управления). 2 ВЧ-двигателя 12000 об/мин. Пневмоотключение с пульта управления. ОКРУГЛЕНИЕ 18 м/мин - ОБРЕЗНАЯ ОБРАБОТКА - 20 м/мин.

Инструмент в комплект не входит.

E8000722

1

4-ПОЗИЦИОННАЯ СИСТЕМА FAST С ЧПУ для CR-202.

Пневмопривод размещения округляющего узла с пульта управления для мгновенного изменения типа выполняемой обработки без необходимости ручной настройки для работы с 3 тонкими кромками и 1 толстой (например, 3 мм).

Инструмент в комплект не входит.

E8000719

1

Функция только закругления для узла CR-202.

E0001701

1

ПАРА ФРЕЗ со сменными ножами - R=2мм (60x22x16) Z=4 для закруглителя.

E8000906

1

Компактное циклевальное устройство RBK-503. В комплекте с коробом для сбора стружки. Габариты 375 мм.

Возможность выбора двух радиусов обработки с пневмоуправлением с ЧПУ (напр., с радиуса 3 мм на 2 мм и наоборот).

Смена типа обработки осуществляется с пульта управления через пневмоуправление. Пневмоисключение узла.

Узел выполняет обработку кромочных материалов большой толщины из ПВХ/ABS.

Имеет прочную моноблочную стальную структуру, что обеспечивает точность и надежность при выполнении обработок. Оснащено самоочищающимися фронтальными и вертикальными дисковыми копирами.

Простая и быстрая регулировка благодаря механическим цифровым индикаторам.

Воздуходувки сжатого воздуха на копирах, включены в стандартное оснащение.

Ножи в комплект не входят.

E0001901

1

ПАРА НОЖЕЙ R=2мм для циклевального устройства

E8001035

1

Щёточная группа SP-501 – Габариты 225 мм.

Автоматически настраивающееся по высоте панели наклоняемое устройство для чистки и полировки кромки панелей при помощи подвижных дисковых тканевых щеток.

Два двигателя мощностью 0,37 кВт со скоростью вращения 2800 оборотов/минуту.

E8001000

1

Воздуходувочная группа РН 700: габариты 100 мм

Устройство для восстановления цвета пластикового кромочного материала большой толщины после циклевания с 2 устройствами наддува мощностью 2000 Вт с регулировкой температуры.

E8001146. ВЕРХНИЙ РЕМЕННОЙ ПРИЖИМ ЗАГОТОВОК взамен прижима роликами. Верхний ременный прижим, состоящий из резинового ремня с антипригарным покрытием. Нажим на заготовку обеспечивается с помощью пружин на полимерных рычагах.

Итого:

Цена по договоренности

**Оплата производится в рублях РБ по курсу евро на день оплаты.
Станок в рабочем состоянии, находится в г. Минске.**

Телефон для справок +375296761351, Александр