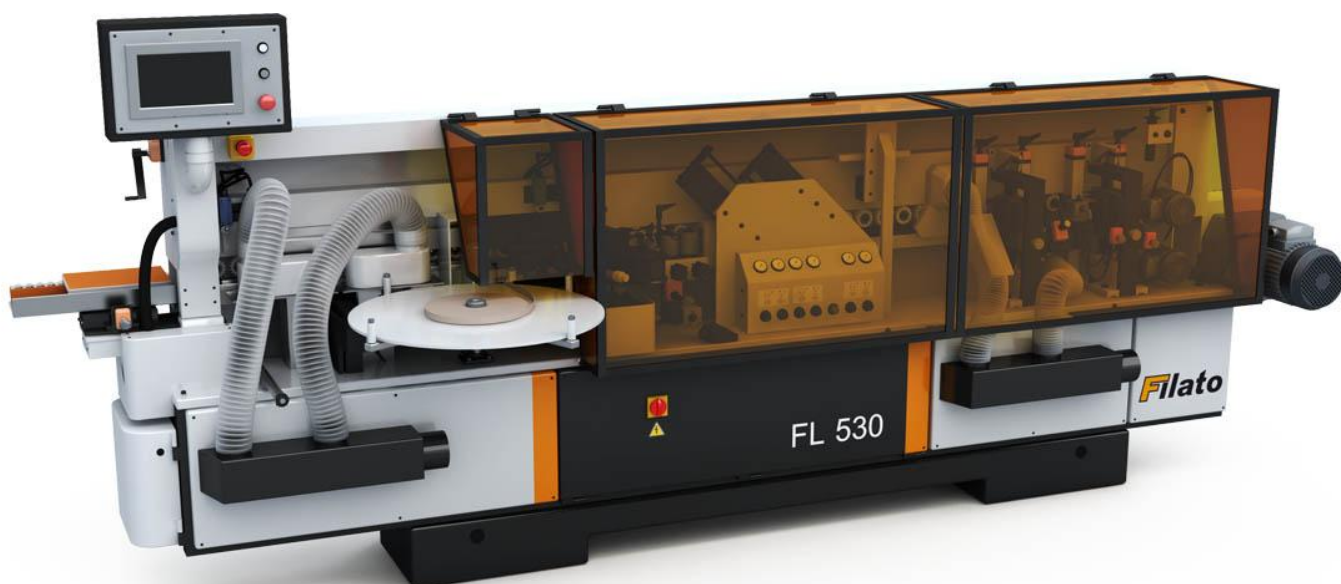
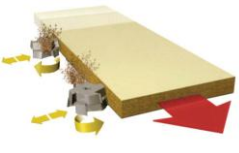
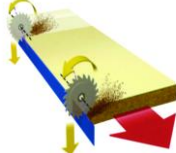
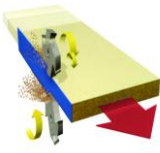
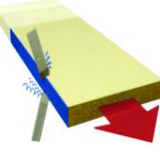
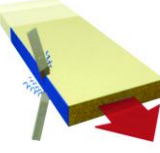


**СТАНОК ДЛЯ ОБЛИЦОВЫВАНИЯ
 КРОМОК МЕБЕЛЬНЫХ ЩИТОВ
 FILATO мод. «FL-530»**



СХЕМЫ ОБРАБОТКИ

| Предварительное фрезерование | Торцовка | Фрезерование свесов | Циклевка радиусная | Циклевка плоская | Полировка |
|--|---|---|--|---|---|
|  |  |  |  |  |  |
| | | | | (опция) | |

НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок плитных материалов рулонными кромками АБС, ПВХ и полосовым кромочным материалом толщиной до 3(10)мм.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Алмазные фрезы на узле предварительного фрезерования 12000 об/мин. D120 x d30 x h42;
- Скорость подачи 6 - 20 м/мин, регулируется бесступенчато;
- Бачок для клея-расплава с электронным блоком контроля температуры;
- Тефлоновый резервуар для клея под клеенаносящим роликом;
- Регулировка количества наносимого клея;
- Гильотина для предварительной резки толстого кромочного материала из ПВХ или АБС;
- Торцовочный узел для обрезки переднего и заднего свесов пилой с двумя двигателями 12000 об/мин.;
- Фрезерный узел для снятия свесов с вертикальной и горизонтальной настройкой, с двумя высокочастотными двигателями 12000 об/мин. Радиус фрезы 2мм;
- Пневмоперестановка узла на тонкую(0,4мм) и толстую(2мм) кромку (опция);
- Циклевка радиусная R=2мм;
- Пневмоперестановка узла (опция);
- Полировальный узел 2x0,18кВт 1400 об/мин;
- Транспортная система с цепью. Несущие плиты шириной – 80мм;
- Прижимные ролики верхней балки изготовлены из резины, устанавливаются на подшипниках;
- Магазин подачи рулонного кромочного материала D800мм;
- Пульт управления на передней панели станка;
- Поддерживающий суппорт для габаритных заготовок;
- Регулятор сжатого воздуха, осушитель;

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

| | | |
|--|--------|------------------|
| Толщина кромочного материала | мм | 0,4 - 3 |
| Толщина детали, мин/макс | мм | 10 - 60 |
| Размеры обрабатываемой детали (мин) - длина x ширина | мм | 120 x 60 |
| Скорость подачи | м/мин | 6 - 20 |
| Фрезы узла предварительного фрезерования-2шт. | мм | Ф120 × ф30 × h42 |
| Мощность двигателей | кВт | 2,2 |
| Обороты фрез | об/мин | 12 000 |
| Мощность двигателей торцовки- 2шт. | кВт | 2x0,37 |
| Обороты пил | об/мин | 12000 |
| Фрезы узла снятия свесов кромки по плоскости - 2шт. | мм | Ф75; Z = 4; R2 |
| Мощность двигателей-2шт. | кВт | 2x0,37 |
| Обороты | об/мин | 12000 |
| Полировальный узел – мощность | кВт | 2x0,18 |
| Обороты | об/мин | 1400 |
| Патрубки системы аспирации | мм | 2 x Ф 100 |
| Общая мощность | кВт | 11,08 |
| Питающее напряжение (3 фазы) | В | 380 |
| Давление сжатого воздуха | Bar | 6,5 |
| Габаритные размеры | мм | |
| – длина | | 4765 |
| - ширина | мм | 850 |
| - высота | мм | 1380 |
| Вес | кг | 1700 |



УЗЕЛ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Предназначен для предварительной прифуговки торца заготовок перед приклеиванием кромки. Устраняет сколы после раскроя и ступеньку от подрезной пилы выравнивает геометрию детали (первый мотор работает в направлении подачи, второй против - для исключения сколов), макс припуск на обработку 3 мм.

Узел прифуговки состоит из двух высокочастотных двигателей **12000об/мин, 2,2кВт ТЕKNOMOTOR (Италия)**



- Алмазные фрезы PCD CUTTER **Ф120 x ф30 x h42, LEUCO(Германия)**. Возможность перезаточки инструмента.
- Имеется возможность отключения узла фрезерования и работы без него.
- Перемещение фрез вверх - вниз для более эффективного использования режущей части инструмента.
- Регулировка на толщину фрезерования производится с помощью счетчиков на входной направляющей линейки.



БЛОКИРОВКА ПОДАЧИ

Блокировка позволяет подавать заготовки на минимально безопасном расстоянии друг от друга.

- Система автоматически срабатывает, предохраняя от повреждения агрегаты, исключая влияния «человеческого фактора».
- Расстояние между деталями **400мм**. От скорости подачи расстояние между деталями не меняется.



УЗЕЛ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ОБРЕЗКИ

СОСТОИТ ИЗ ДВУХ УЗЛОВ

1(ТИП НОЖНИЦ)

Узел предварительной обрезки(тип ножниц) для тонкой кромки(0.4-1мм)

- Позволяет точно без заломов отрезать кромку и натуральный шпон.
- Идеальный вариант для тонкой кромки ПВХ т.к. приводной ролик тянет за собой тонкую кромку. Кромка в этом случае не слетает с детали и не сминается.



2(ТИП НОЖ)

Узел предварительной обрезки (тип нож) для толстой кромки (2-3мм).

- Оснащен мощным пневмоцилиндром. Стабильно отрезает толстую кромку любого типа.



ПРЕСС ГРУППА

Зона прижима состоит из трех роликов. Первый ролик большого диаметра приводной, второй и третий допрессовочные - конусные.

Отличительные особенности:

- Позволяет прижать штучный материал толщиной до **10мм**.
- Быстрая полимеризация клея за счет большой площади контакта первого ролика (**Φ120мм**).
- Конусные разнонаправленные ролики обеспечивают идеальный вид клеевого соединения.
- Настройка на толщину кромки происходит с помощью счетчика.

Пневматическая регулировка усилия прижима роликов позволяет подобрать и проконтролировать необходимое значение для прижима кромки.



УЗЕЛ ТОРЦЕВОЙ ОБРЕЗКИ

Два промышленных двигателя (12000 об/мин)
2x0,37кВт ТЕКНОМОТОР (Италия)

- Имеется возможность поворота пил 0-15град.
- Пилы перемещаются по двум призматической направляющей, каждая пила отрезает припуск только с одной стороны.

Данная система зарекомендовала себя как надежная и стабильная в течение всего срока эксплуатации.

Отличительные особенности:

- простое линейное движение двух пил вверх-вниз;
- Две призматические направляющие, которые в 5-ть раз стабильнее, чем круглые направляющие.
- Провода двигателей защищены кабелеукладчиками. Это предохраняет их от перетирания и повреждений.
- Зона торцовки отгорожена перегородкой. Исключено попадание обрезков кромки в клеевой узел и узел прижима.



ФРЕЗЕРНЫЙ УЗЕЛ

Два промышленных двигателя (12000 об/мин)
2x0,37кВт ТЕКНОМОТОР(Италия).

- Оснащены счетчиками точной настройки на разную толщину кромки.
- Фрезы целиковые 4 ножа $\Phi 75$; $Z = 4$; R2 **LEUSO(Германия).**
- Быстрая «настрой по кромке» путем установки образца кромки 0,4мм или 2мм под копировальную стойку. Не требует дополнительной подстройки.

- Имеется угол наклона фрезеров **0-45град.** Эффективное использование режущего инструмента.

Копиры круглые большого диаметра:

- Осуществляют плавный заход на деталь.
- Исключают повреждение любой облицованной поверхность.
- Обеспечивают точное копирование поверхности детали.
- Пневмоперестановка узла на тонкую(0,4мм) и толстую(2мм) кромку производится с пульта управления. (опция)

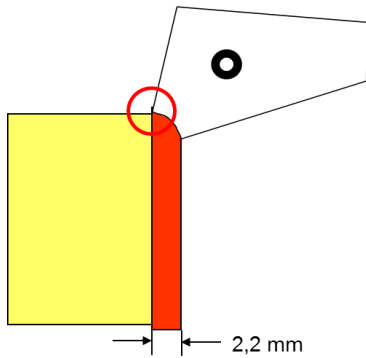


УЗЕЛ РАДИУСНОЙ ЦИКЛИ

Узел финишной обработки кромки предназначен для удаления микроволны на обработанной радиусной поверхности кромки после фрезерного узла. Цикля необходима также для обработки 3D, комбинированной и акриловой кромки.

- Счетчики на узле позволяют точно и быстро настроить узел на разную толщину кромки.
- Пневмоперестановка узла, позволяет выводить узел из работы с пульта управления (опция).

Узел оснащен системой аспирации. Стружка с циклевочного узла попадает в накопитель. Исключена возможность попадания стружки под копиры. (опция)



- Циклевочный узел оснащен круглыми копирами для точной обработки кромки. Копиры $\Phi 80\text{мм}$ находятся на минимальном расстоянии от края детали. Копиры не оставляют следов на глянцевых поверхностях.



ПОДАЧИ ЖИДКОСТИ В ЗОНУ РЕЗНИЯ

В зону резания цикли подается жидкость из специального стакана. Подача жидкости обеспечивает:

- Охлаждение и смазывание инструмент, создавая мягкие режимы резания.
- Кромка не нагревается и не меняет цвета.
- Лучше оттирание загрязнений полировальными кругами.



УЗЕЛ КЛЕЕВОЙ ЦИКЛИ

Предназначен для удаления остатков клея с клеевого соединения.

- С верхним и нижним копирами, которые находятся на минимальном расстоянии от края заготовки, что позволяет с высокой точностью отслеживать профиль детали.
- Управление производится с пульта. Перестановка циклевки осуществляется с помощью пневмоцилиндров.

(ОПЦИЯ)



ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Полировка необходима для финишной обработки кромки. Данная операция обеспечивает:

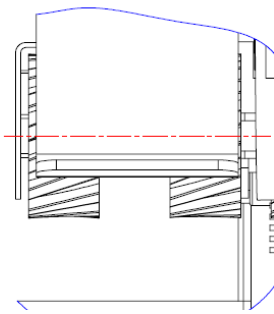
- Блеск обработанной поверхности, очищает от загрязнений.
- Восстанавливает цвет после циклевочного узла.
- Формирует микро радиус у тонкой кромки(притупляет острый край).

Полирующий агрегат – два двигателя, два полирующих диска, частота вращения **1400 об/мин 2x0,18кВт.**



НАСТРОЙКА

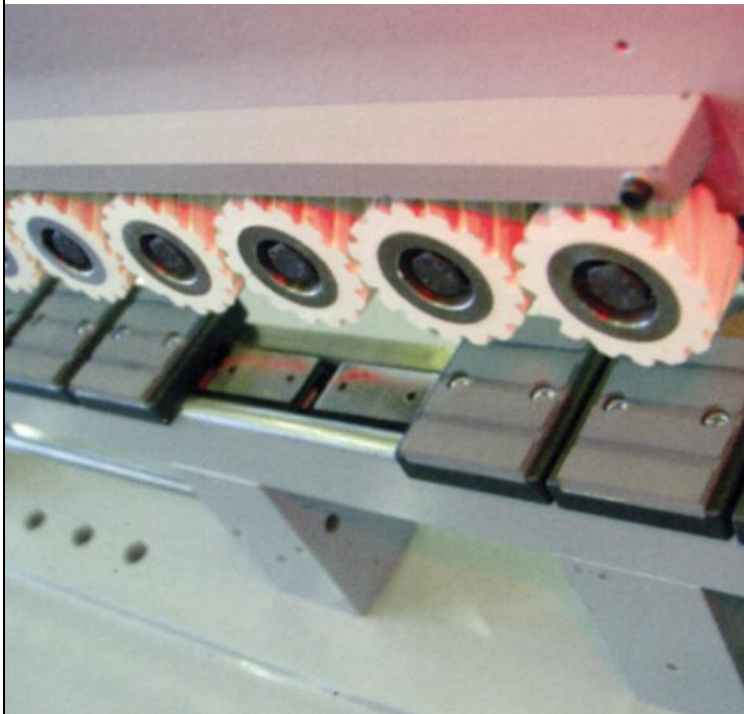
Регулировка всех узлов работающих на пневматике находится в одном месте, что значительно упрощает регулировку станка.



ПОДАЮЩИЙ КОНВЕЙР

Деталь подается цепным конвейером с обрезиненными башмаками. Ширина башмаков 80мм.

Этот тип подачи более надежно фиксирует и перемещает деталь вдоль станка. Привод-мотор-редуктор. Скорость перемещения заготовки меняется плавно от **6 -20м/мин.** Это позволяет подобрать оптимальные режимы обработки необходимые заказчику. Деталь прижимается к конвейеру прижимной балкой с двухрядными роликами, установленными в шахматном порядке, чтобы максимально жестко зафиксировать деталь на конвейере.



HIWIN®

Lineartechnologie

Delta Electronics

TEKNOMOTOR

Schneider
Electric

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Комплектуемые компоненты ведущих мировых производителей: Двигатели **TECNOMOTOR**(Италия); Электронные компоненты **Schneider** (Германия); Инструмент **Leuco**(Германия); Подшипники **FAG**(Германия); Частотные преобразователи **Delta** (Тайвань); Направляющие **HIWIN** (Тайвань).