

minimax

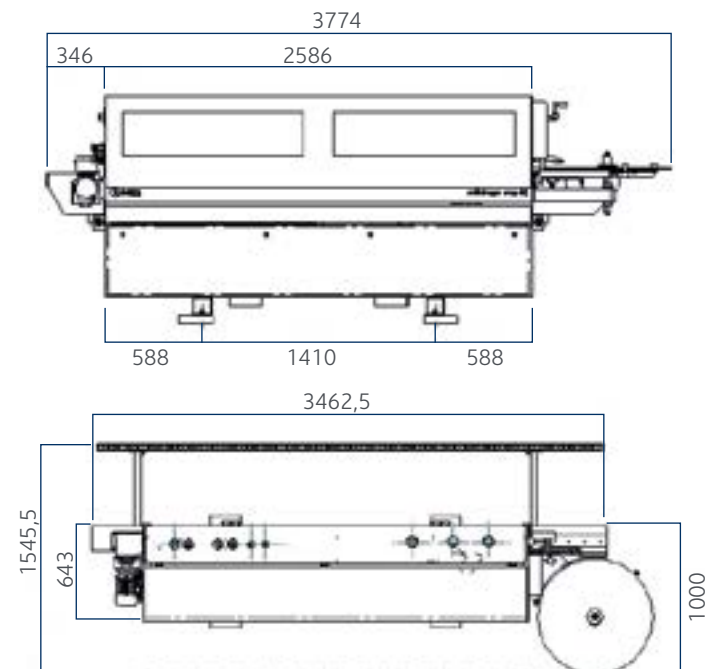
кромкооблицовочный станок

me 40

Автоматический кромкооблицовочный станок с клеевой ванночкой, способный с высокой гибкостью приклеивать кромку из меламина, ПВХ и АБС толщиной до 3 мм, а также полос из массива толщиной до 5 мм.



Рабочий стол	мм	3465 x 710
Высота рабочего стола над уровнем пола	мм	875
Толщина рулонного кромочного материала	мм	0,4 ÷ 3
Толщина полосового кромочного материала,	мм	5
Толщина панели, мин. - макс.	мм	8 ÷ 50
Мин. длина / ширина панелей при нанесении рулонной кромки,	мм	190 / 110
Скорость подачи	м/мин	9
Мощность двигателя подачи в режиме S1	кВт	0,55
Давление в пневматической системе	бар	6,5
Рабочая температура	°C	20 ÷ 190
группа клеевой ванночки		
Мощность двигателя в режиме S1	кВт	0,18
Вместимость клеевого бачка	кг	~ 0,8
прифуговочная группа		
Мощность двигателя в режиме S1	кВт	2,2
Скорость вращения фрезы	об/мин	9.000
2 алмазные фрезы		Ø 80 мм H=56 Z2
Съем		до 3 мм
группа снятия свесов по торцам		
Мощность двигателя в режиме S1	кВт	0,19
Параметры фрезы		Ø 125 мм Z20
Скорость вращения фрезы	об/мин	12.000
группа снятия свесов по пласти		
Мощность верхнего и нижнего двигателей в режиме S1	кВт	2 x 0,35
Твёрдосплавные фрезы		Ø 55,3 мм Z3
Скорость вращения фрезы	об/мин	12.000
Вертикальные/горизонтальные копии		копиры качения



рабочие группы



высокая производительность

Для увеличения производительности при помощи цепного транспортёра скорость подачи заготовки увеличена до 9 м/мин. Отслеживание положения панели при помощи энкодера обеспечивает полный контроль рабочего цикла.



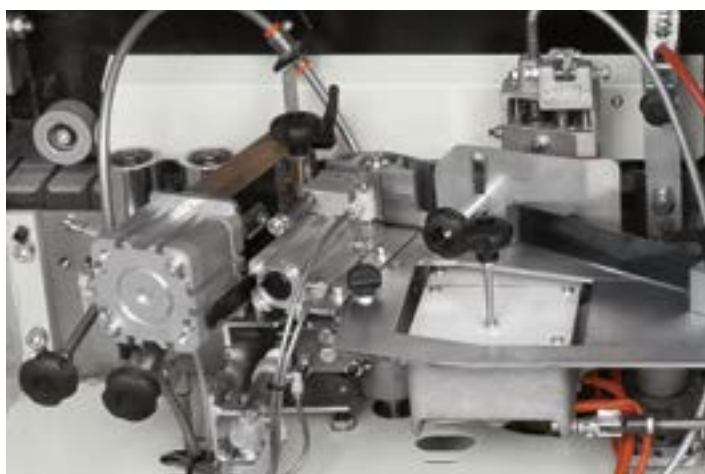
высококачественный клеевой шов Прифуговочная группа.

Прекрасная поверхность для наклеивания кромки благодаря двум алмазным фрезам с антискользящим вращением, подвод которых производится по таймеру; коррекция дефектов панели, образующихся при раскрое и хранении. Патрубок для аспирации и обдув очищают панель от остатков пыли и стружки. Алмазные фрезы в стандартной конфигурации – величина съема задаётся регулировочной линейкой с цифровым индикатором на входной направляющей.



простое и интуитивное использование

Панель управления станком. Безошибочное управление обеспечивается пультом, расположенным на лицевой части станка для удобного выбора всех функций, среди которых включение/выключение рабочих групп, помощь в операциях по техническому обслуживанию и диагностике.



идеальное нанесение кромки

Клеяноносящая группа.

Клей быстро и равномерно прогревается тэнами.

Автоматическое снижение температуры в случае временного простоя станка во избежание подгорания клея. Новая **инновационная система автоматической смазки клеевой ванны** позволяет увеличивать межсервисный интервал автоматического кромкооблицовочного станка без необходимости смазки. Клеевой ролик со встроенным тэном обеспечивает равномерное распределение клея при максимальной рабочей температуре даже по панели с максимальной допустимой толщиной. Два ролика равномерно и с высокой эффективностью прижимают кромку к детали. В качестве опции может поставляться быстросменное исполнение клеевой ванночки + клеевая ванночка для полиуретанового клея.

опциональные рабочие группы



гениальная идея
Узел снятия свесов с функцией «Радиус».
Эта опциональная группа позволяет производить радиусную обработку торцов панели с кромкой без необходимости выполнять ручную доводку после кромкооблицовки: гениальная идея для получения готовой продукции высокого качества.



всегда точный распил
Узел снятия свесов по торцам.
Группа оснащена фрезой и высокочастотным двигателем в целях обеспечения наилучшего качества обработанной кромки. Кроме того, отсутствие ремней и иных органов передачи движения предотвращает появление вибраций, постоянно обеспечивая самый лучший результат.

качественная отделка с гибкостью применения

Узел снятия свесов по пласти.

Деликатная качественная обработка кромки при помощи дисковых копиров. Высокочастотные двигатели выдают высокую скорость вращения фрез, сокращая до минимума оставляемую ими волнистость и исключая вибрации. Фрезы предназначены для прямого и радиусного снятия свесов как на тонкой, так и на толстой кромке из ПВХ, ABS, меламин или массива древесины. Толщина обрабатываемой кромки задаётся при помощи 2 цифровых счетчиков.





качественная радиусная обработка кромки из ПВХ и ABS

Радиусная цикля.

Прекрасное качество обработки пластиковой кромки благодаря радиусным ножам, которые позволяют удалять малейшие следы, оставляемые фрезами узла снятия свесов по пласти, циклевальная группа оснащена **фронтальными и вертикальными дисковыми копирами**, а также удобным устройством исключения из работы при отсутствии необходимости её использования.



прекрасная очистка

Группа клеевой цикли.

Устраняет возможные остатки клея на поверхности шва между кромкой и панелью.



высококачественная полировка

Щёточная Группа.

Два наклоняемых независимых двигателя с вертикальной регулировкой для оптимизации очистки и полировки кромки.



ИННОВАЦИИ,
доступные для всех
Пазовальная группа

Оptionальная группа, способная получать продольный паз на заготовке для дальнейшей установки вставных задних стенок, непосредственно на этапе облицовки кромки без отказа от применения групп финишной отделки и очистки.



SCM GROUP - представительство в странах СНГ
127273, Москва, ул. Отрадная, 2Б, корп. 7, эт. 6
scmgroup@scmgroup.ru - www.scmgroup.ru



Технические данные могут претерпевать изменения в зависимости от выбранной конфигурации. В ознакомительных целях некоторые фотографии могут воспроизводить станки с опционами. Технические данные могут быть изменены безо всякого предварительного уведомления; в любом случае данные не влияют на эффективность мер безопасности, предписываемых нормативами ЕС.