

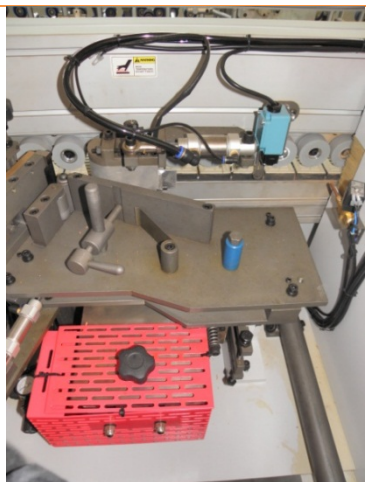


Узел фрезерования торца детали (прифуговка)

Предварительное фрезерование торца заготовки обеспечивает качественное нанесение кромочного материала. Высокое качество поверхности, полученное с помощью высокочастотных фрез, гарантирует надежное приклеивание кромочного материала. Узел предварительного фрезерования состоит из двух шпинделей с приводом от отдельных двигателей, которые установлены на круглых направляющих. Наличие двух шпинделя гарантирует обработку торца без сколов. Оба шпинделя перемещаются с помощью пневмоцилиндров. Высокая точность настройки шпинделей по высоте и в горизонтальной плоскости обеспечивается винтовой передачей и индикацией размеров. Оснащен 2 высокочастотными двигателями. 2,2 *2 кВт 12 000 об\мин.

Регулировка скорости вращения.

Индивидуальная ручная настройка каждого узла.



Узел клеенанесения

Для приклеивания кромочного материала используется клей-расплав, наносимый на торец заготовки при перемещении ее вдоль клеевого вальца. Клей помещается в специальный клеевой бачок, где он нагревается до расплавленного состояния. Контроль над температурой нагревания клея и задание необходимой температуры клея производится с пульта управления. Объем клеевого бачка 2 л. Клеенаносящий валик высотой 65mm. 2 нагревательных ТЭНа, на ролике (250Вт) и в клеевом бачке (1500Вт).

Датчик температуры ролика.

Подача клея на вал только в момент прохождения заготовки, что обеспечивает чистоту в клеевой ванне.



Узел прижима

Пневматическая регулировка давления прижима каждого ролика
 Ручная установка узла под каждую толщину кромки.
 4 хромированных стальных ролика:

- 1й моторизованный ролик
- 2й цилиндрический неприводной ролик
- 3й и 4й наклонные для лучшего прижима верхней и нижней частей кромки.

Синхронизация вращения с подающим конвейером.

Станина блока из закаленной стали.

Двигатель 0.75 кВт



Узел точной торцовки

Торцовочный узел предназначен для чистовой обрезки кромочного материала на торцах заготовки. Торцовочный узел состоит из двух высокочастотных электродвигателей с установленными на них пилами. Твердая литая станина из чугуна с вертикальным дизайном, производства Германия

Движение двигателей на точных линейных направляющих.
2 высокочастотных двигателя мощностью 0,37 кВт, 12000 об/мин, 200 Гц.

Выполняемый в ручную, поворот пилы 15°.



Узел снятия свесов по пласти

Оснащен двумя фрезами с прямыми ножами для фрезерования кромки 0,4 – до 3 мм.

Привод осуществляется от двух высокочастотных оригинальных двигателей, что необходимо для более полной и качественной обработки кромки.

Круглые вращающиеся копиры для точного позиционирования относительно заготовки, исключают трение и износ копира.

Двигатели (Испания): 2*0,75 кВт, 18 000 об/мин.



Узел циклевки кромки

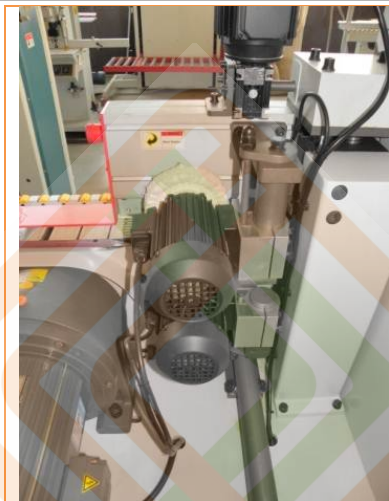
Предназначен для чистовой циклевки нижних и верхних поверхностей кромки твердосплавными ножами.

Служит для снятия динамической волны.

Радиус 2 мм.

Ручная настройка инструмента.

Обдув.



Полировальный узел

Для чистки панели и кромки путем вращения двух дисков из ткани.
2 двигателя мощностью от 0,37 кВт, 1400 об/мин.

Для Вас:

- гарантия на оборудование 1 год;
- необходимые инструменты и запчасти;
- собственная служба пуско-наладки и сервиса "МС-ГРУП";
- шоу-румы в центральном офисе и филиалах;
- компетентные консультации по организации и развитию мебельного производства.

Если для принятия решения Вам необходима дополнительная информация, мы готовы предоставить ее по Вашему запросу.

Подробнее - на нашем сайте www.mc-grup.com