

КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК **minimax me 40t**



Внимание! Изображение может отличаться от конкретной комплектации станка.

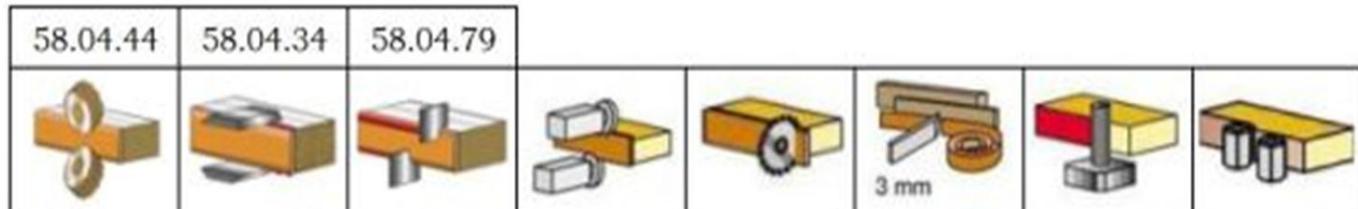
| Технические характеристики | | minimax me 40t |
|--|--------|-----------------------|
| Размеры рабочего стола | мм | 3465 x 710 |
| Высота | мм | 875 |
| Толщина кромочного материала в рулонах | мм | 0,4 ÷ 3 |
| Толщина полосового кромочного материала | мм | до 5 |
| Макс / минимальная толщина заготовки | мм | 8 ÷ 50 |
| Миним. длина /ширина заготовки при приклеивании рулонного кромочного материала | мм | 190/110 |
| Максимальная длина плиты (торцовка только с передней стороны) | мм | 120 |
| Скорость подачи | м/мин | 9 |
| Мощность двигателя подачи (S1) | кВт | 0,55 |
| Рабочее давление в пневмосистеме | бар | 6,5 |
| Диаметр аспирационного отвода (клеевая ванна) | мм | 80 |
| 2 аспирационных отвода (узел снятия свесов) | мм | 60 |
| 2 аспирационных отвода (прифуговочный узел) | мм | 80 |
| Рабочая температура | °C | 20 ÷ 190 |
| Прифуговочный узел (me 40t) | | |
| Мощность мотора (S1) | кВт | 2,2 |
| Скорость вращения | об/мин | 9000 |
| 2 алмазные фрезы "WIDIA" | | Ø80 мм H56 Z2 |

| | | |
|---|--------|------------------|
| Величина съема материала | мм | до 2 |
| <u>Клеевой узел:</u> | | |
| Мощность двигателя (S1) | кВт | 0,18 |
| Вместимость клеевой ванны | кг | ~ 0,8 |
| <u>Торцовочный узел:</u> | | |
| Мощность двигателя (S1) | кВт | 0,19 |
| Размеры торцовочной пилы | | Ø 125 мм Z20 |
| Скорость вращения пилы | об/мин | 12.000 |
| <u>Узел снятия свесов</u> | | |
| Мощность двигателя (S1) | кВт | 2 x 0,35 |
| Размеры фрез для снятия свесов | | Ø 55,3 мм Z3 |
| Скорость вращения фрез | об/мин | 12.000 |
| Вертикальные/горизонтальные копиры | | диск/диск |
| <u>Общие параметры</u> | | |
| Расход сжатого воздуха | л/мин | |
| Транспортные размеры станка | мм | |
| Масс станка | кг | |

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- пульт управления станком, расположенный с фронтальной стороны
- стальная моноблочная станина повышенной устойчивости и жесткости, гарантирующая сохранение рабочих настроек
- верхний прижим в виде стальной балки с двумя рядами обрезиненными роликами на подшипниках.
- ручной механизм вертикальной регулировки прижима с автоматической перенастройкой рабочих узлов на толщину плиты
- цифровой индикатор настроенной толщины плиты
- цепной конвейер подачи с подпятниками, имеющими резиновое покрытие с высокими фрикционными свойствами. Скольжение подпятников по двум направляющим, одной круглой и одной плоской, для обеспечения прямолинейности движения и уменьшения бокового усилия. Ручная смазка подпятников.
- дополнительная роликовая опора по всей длине станка
- отдельный выход с патрубком аспирации над клеевым узлом; централизованные патрубки для других рабочих групп
- защитный кожух
- электрический блок управления с ПЛК графическим экраном 4". Широкие возможности: выбор языка, цифровая панель «soft touch», кнопки и световые индикаторы, регулировка и отображение температуры клеевой ванны. Главный выключатель питания с возможностью блокировки навесным замком, тепловые реле
- аварийные кнопки

R0.01.14 minimax me 40 t – CE версия:



УЗЕЛ ПРИФУГОВКИ

В комплекте с двумя фрезами, диаметром 80мм. Фрезерует торец плит для получения идеальной поверхности кромки плиты. Узел оснащен независимым патрубком аспирации, и обдувом, который очищает заготовку от пыли и стружки.

Регулировка съема: 0,5 -1 -1,5 – 2 мм

Возможность регулировки положения фрез по высоте вертикального настройки фрезы для использования их даже в финале этапа заточки.

**Комплект алмазного инструмента для узла прифуговки****КЛЕЕВОЙ УЗЕЛ, УЗЕЛ ПОДАЧИ И ПРИКАТКИ КРОМКИ**

Ванна быстрого нагрева для плавления клея-расплава, снабженная тefлоновым покрытием для упрощения процедуры замены клея

Клеенаносящий ролик

Контроллер температуры наносимого клея, интегрированный в ПЛК

Устройство автоматической рециркуляции неиспользованного клея

Механизм автоматической подачи рулонной кромки с гильотиной для отрезки кромки толщиной до 3 мм

Дисковый держатель рулона диаметром 730 мм

Блок из двух стальных прикатывающих роликов разнонаправленной конической формы

Механизм регулировки входной направляющей линейки на толщину кромочного материала с индикатором положения

Переключатель для перевода клеевой ванны в режим пониженной температуры (паузы) после определенного времени простоя станка

ТОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ

с высокочастотными двигателями для торцовки под углом 90° свесов кромки спереди и сзади детали

ФРЕЗЕРНЫЙ УЗЕЛ

В комплекте: высокочастотные двигатели, вертикальный и фронтальные плоские копиры с хромированной отшлифованной поверхностью для точного позиционирования инструмента по месту обработки.

Узел оснащается комбинированными фрезами диаметром 55,3 мм: радиусная часть фрезы используется для придания радиуса для кромки 2 мм и для снятия свесов на тонкой кромке. Прямая часть фрезы для снятия свесов на рейках из массива толщиной до 5 мм. Переход в работе с радиусной кромки на кромку из массива до 5 мм происходит простым смещением фрез. Толщина кромочного материала отображается на двух индикаторах. Узел оснащен независимыми аспирационными выходами.

**58.05.15 Устройство быстрой замены клеевой ванны.**

Включает устройство быстрого блокирования/разблокирования клеевой ванночки.

Система двойной терморегуляции (активируется с панели управления) позволяет работать с двумя различными рабочими температурами. Это необходимо, например, при использовании полиуретанового клея



58.04.66 Специальный торцовочный узел с функцией «РАДИУС»

Устанавливается взамен стандартного торцовочного узла, выполняет в процессе торцовки переднего и заднего свеса одновременно закругление угла.

При работе с массивной рейкой, торцовочный узел переводится в режим прямого реза.

Непосредственный контроль с панели управления.

Комплектация:

- 1 высокочастотный мотор (0,19 кВт – 12.000 об/мин)
- 1 пила Ø 125 мм Z12

**58.04.79 Узел кромочной цикли:**

для чистовой обработки кромок из ПВХ/АБС с радиусом фаски 2 мм

Жесткая конструкция узла исключает вибрации и, как следствие, позволяет добиться высокого качества обработки.

Точность обработки обеспечивается за счет горизонтальных и вертикальных плоских копиров (с полированым хромированными поверхностями), служащих для точной установки циклей по месту обработки.

Пара ножей входит в компоновку (R= 2мм; другие радиусы – по запросу).

Исключение из работы: вручную.

**58.08.34 Узел клеевой цикли:**

Удаляет все излишки клея, выступившие из клеевого шва между кромочным материалом и панелью, облегчает последующее полирование

Жесткая конструкция узла исключает вибрации и, как следствие, позволяет добиться высокого качества обработки.

Точность обработки обеспечивается за счет горизонтальных и вертикальных плоских копиров (с полированым хромированными поверхностями), служащих для точной установки циклей по месту обработки.

Исключение из работы: вручную.

**58.04.44 Полировальный узел**

с двумя независимыми двигателями S1 0,14кВт – 2.800 об/мин для очистки и полировки кромки.

Двигатели могут регулироваться по вертикали и углу наклона для настройки оптимального режима очистки/полировки.



**ОБЩАЯ СТОИМОСТЬ СТАНКА В УКАЗАННОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ 20.600 Евро
НА УСЛОВИЯХ “DDP-СКЛАД-МОСКВА” (включая НДС 18%; без ПНР)**