

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
<u>Прифуговочный узел (me 40t)</u>		
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 обремененными 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:

58.04.44	58.04.34	58.04.79					

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 тефлоновым покрытием для упрощения процедуры замены клея

Клеенаносающий 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 оснащён 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 высокоскоростной 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 полированным хромированными поверхностями), служащих для точной установки циклей по месту обработки.

Пара ножей входит в комплектацию (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 полированным 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 кромок.

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)