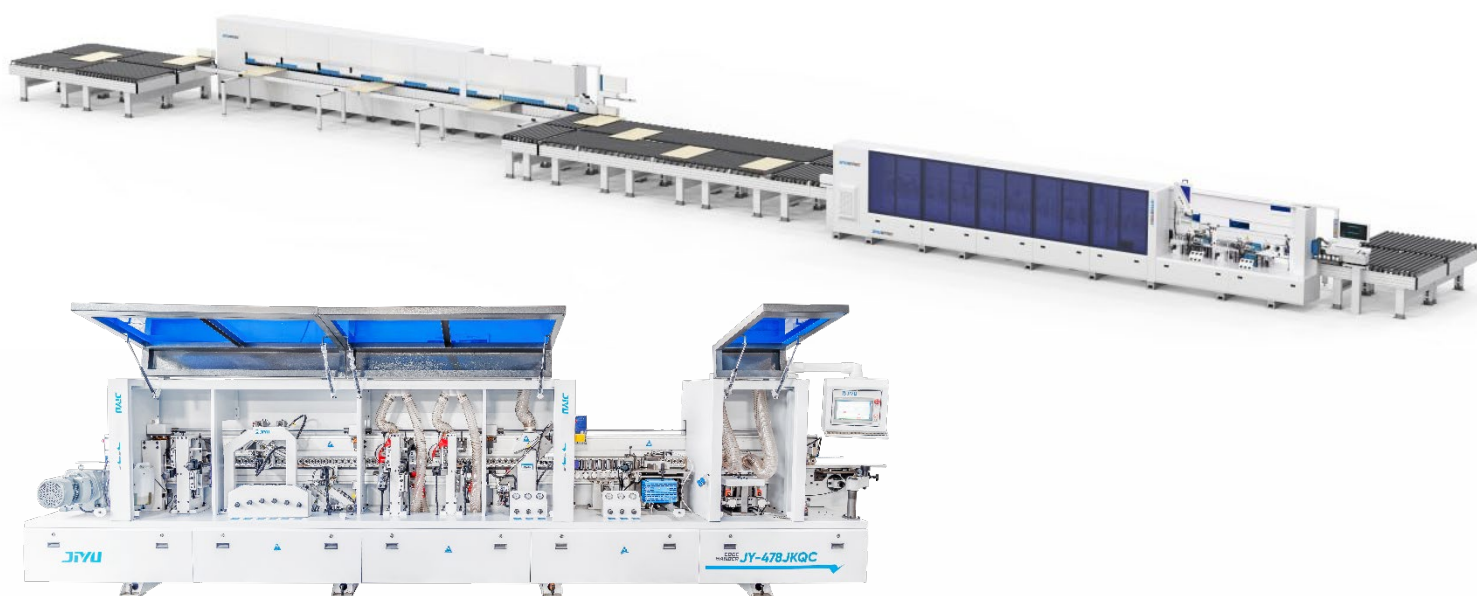


КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

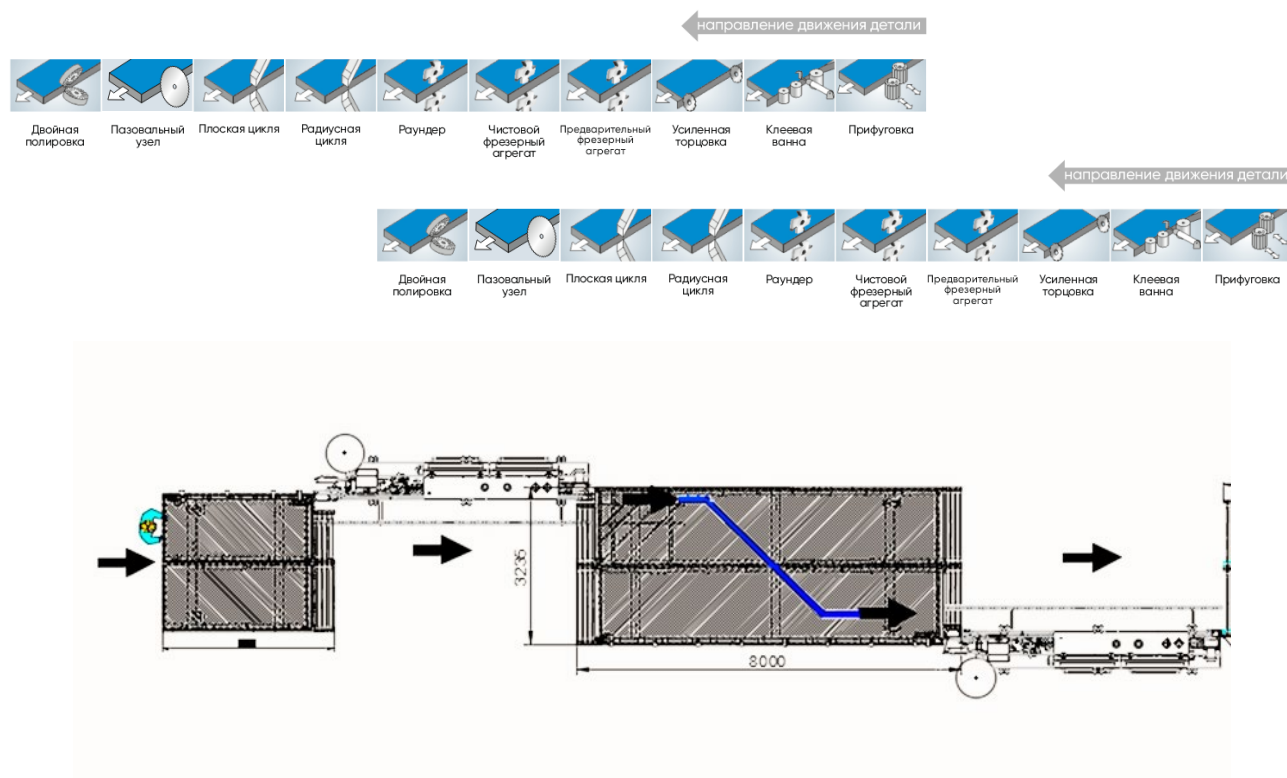


Автоматический
кромкооблицовочный станок
JIYU JY-478JKQC (LACVNB) Line

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок плитных материалов рулонными кромками АБС, ПВХ и полосовым кромочным материалом.

СХЕМА ОБРАБОТКИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JY-478JKQC (LACVNB) Line
Рабочее давление	0,6 МПа
Общая мощность	22 кВт
Скорость подачи	15 – 28 м/мин
Мощность привода траверсы	0,37 кВт
Толщина обрабатываемой детали	10 – 60 мм
Длина обрабатываемой детали	≥ 120 мм
Ширина обрабатываемой детали	≥ 60 мм
Толщина кромочного материала	0,4 – 3 мм
Габаритные размеры	7500x750x1600 мм
Вес	2400 кг

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



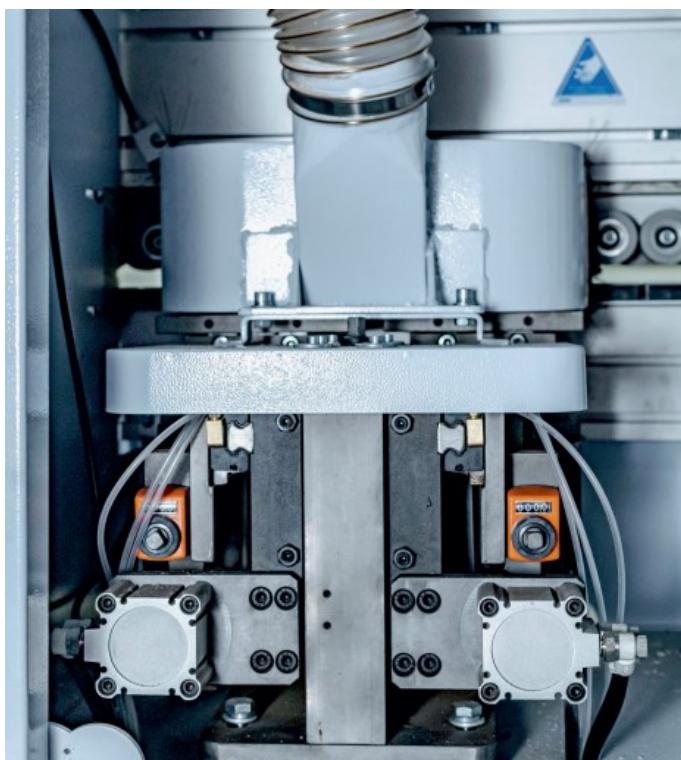
ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЬЮТЕР

Высококачественный промышленный компьютер с ОС Windows, с возможностью управлять всеми узлами и агрегатами, и меню производственной статистики. При необходимости может быть подключен к сети предприятия для осуществления контроля и удаленной диагностики.



СИСТЕМА НАНЕСЕНИЯ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ ЖИДКОСТИ

Система нанесения разделительной жидкости для нанесения на верхнюю и нижнюю пласт детали для безупречной чистоты изделия на выходе из станка.



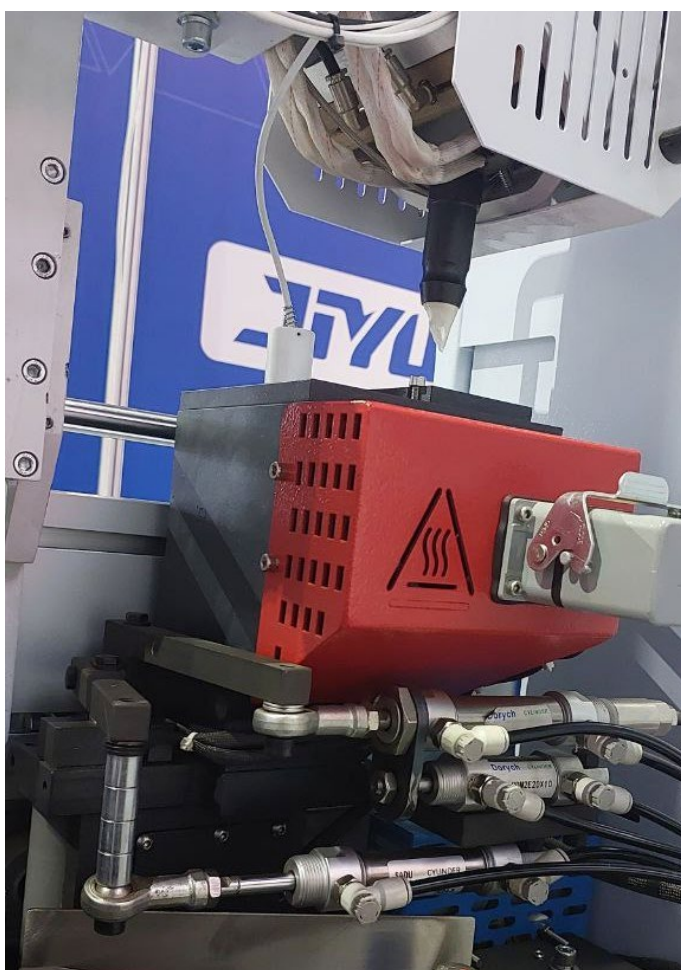
УЗЕЛ ПРИФУГОВКИ

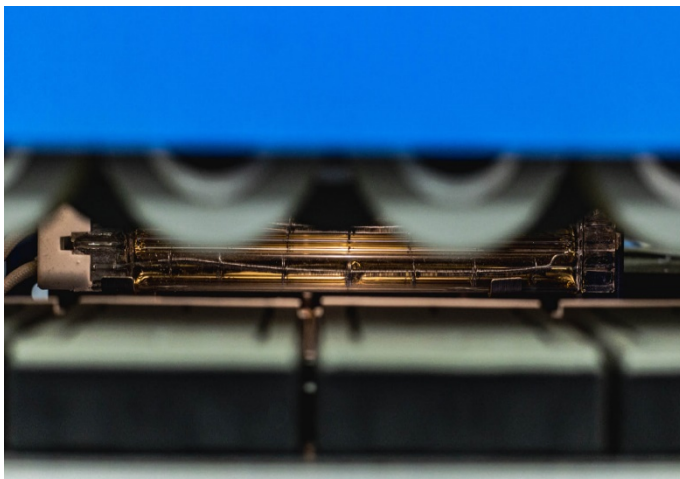
Узел предварительного фрезерования (прифуговка) оснащен двумя высокооборотистыми моторами по 2.2 кВт 12000 об/мин. Алмазный инструмент обеспечивает безупречное фрезерование материала высотой до 40 мм (опционально возможна установка инструмента для фрезеровки до 60 мм).



СИСТЕМА ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАГРЕВА КЛЕЕВОГО СОСТАAVA

Идеальное решение для точного дозирования и поддержания оптимальной температуры технологического процесса приклеивания кромки.





ЛАМПА НАГРЕВА

Лампа предназначена для прогрева торца детали и улучшения адгезии в зоне склеивания, особенно в прохладных помещениях.



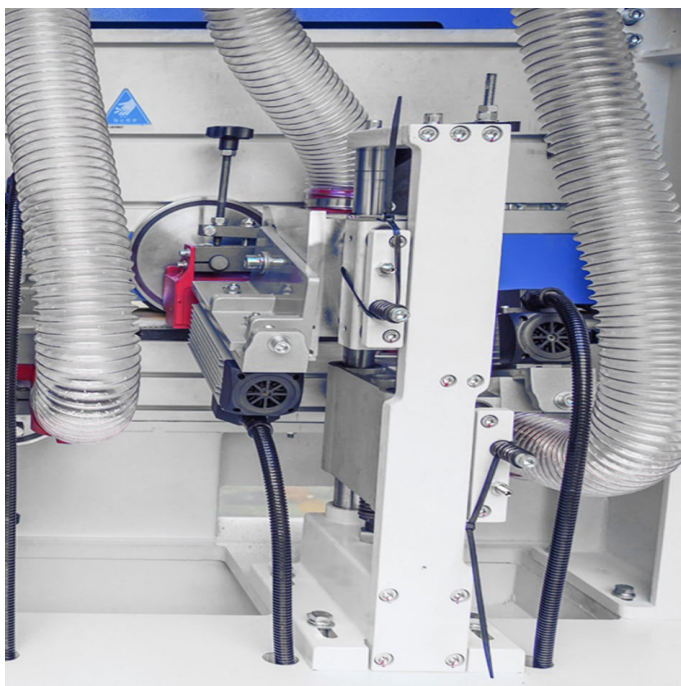
ПРИЖИМНОЙ УЗЕЛ

Прижимной пневматически управляемый узел состоит из одного основного и пяти допрессовочных роликов. Ролики оснащены механизмом очистки.



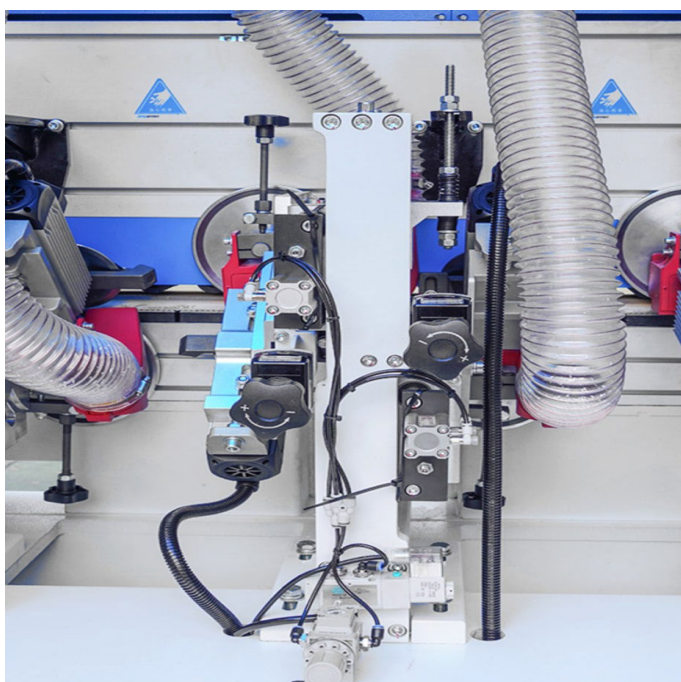
УСИЛЕННЫЙ ТОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ

Усиленная конструкция торцовочного узла с двумя направляющими для идеального торцевания на высоких скоростях. Два аспирационных зонда.



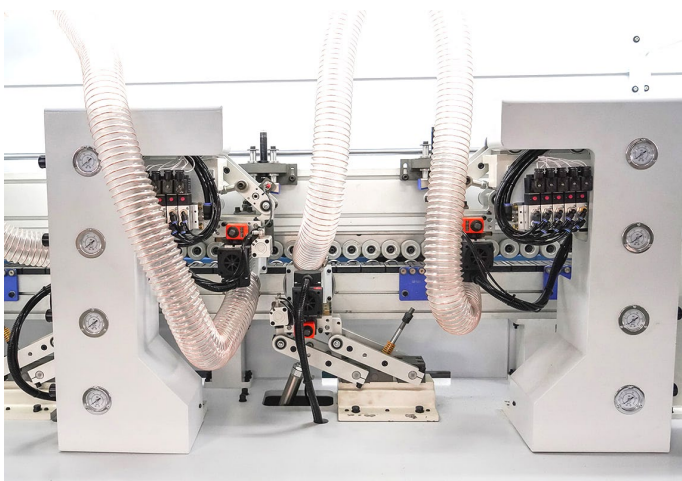
ФРЕЗЕРНЫЙ УЗЕЛ С ПРЯМЫМИ НОЖАМИ

Оснащен двумя высокооборотистыми моторами по 0,75 кВт с оборотами 12000об/мин. Узел оснащен 2 фрезами с прямыми ножами.



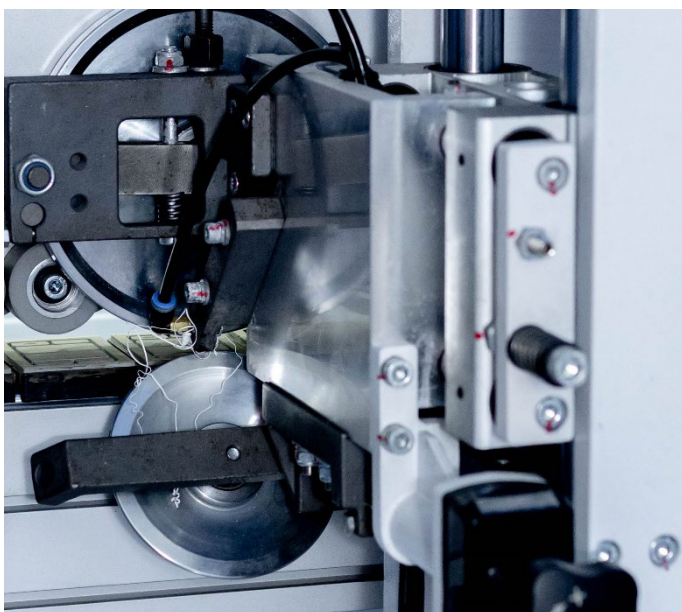
ФРЕЗЕРНЫЙ УЗЕЛ С РАДИУСНЫМИ НОЖАМИ

Оснащен двумя высокооборотистыми моторами по 0,75 кВт с оборотами 18000 об/мин с шестиножевыми фрезами R2. Массивные копирующие устройства точно повторяют геометрию детали и обеспечивают безупречную финишную обработку. Настройка копирующих устройств осуществляется с помощью точных цифровых счетчиков.



РАУНДЕР

Узел закругления углов кромки (раундер) оснащен четырьмя высокооборотистыми двигателями мощностью по 0,35 кВт. Работает с деталями высотой от 10 до 60 мм. Минимальная длина заготовки 250мм (при высоте детали 18 мм).



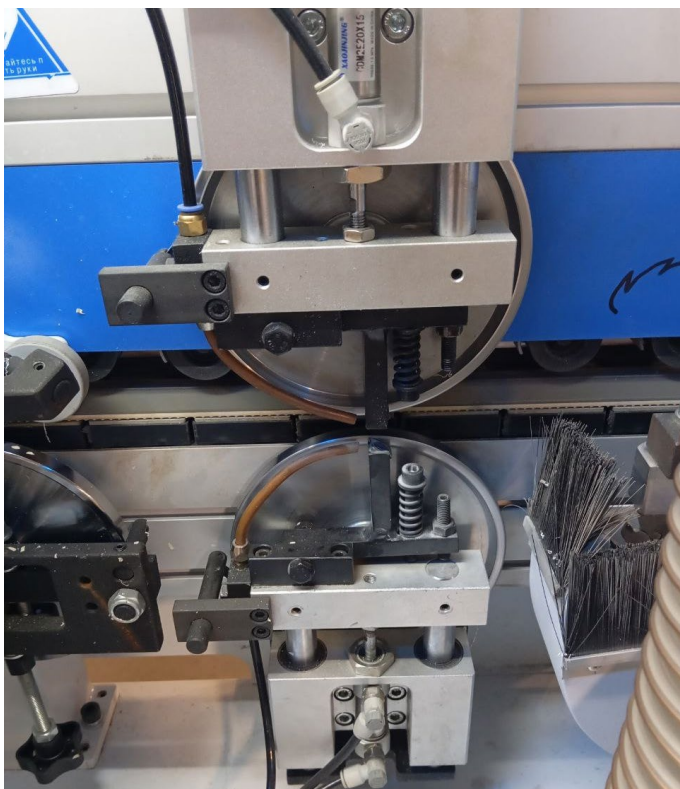
ЦИКЛЕВОЧНЫЙ УЗЕЛ С РАДИУСНЫМИ НОЖАМИ

Циклевочный агрегат для кромок толщиной 2 мм оснащен точными копирами и ножами R2. Имеет систему быстрой деактивации при работе с тонкими кромками.



СИСТЕМА СБОРА СТРУЖКИ ОТ РАДИУСНОЙ ЦИКЛИ

Аспирационная система, выполненная в виде короба-накопителя для сбора стружки, отводимой из зоны резания радиусной цикли.



ПЛОСКАЯ ЦИКЛЯ

Узел плоской цикли предназначен для удаления остатков клея с плоскости детали, обеспечивая безупречную обработку в зоне клеевого шва. Высокоточные копиры, находящиеся на минимальном расстоянии от края заготовки, позволяют агрегату повторять возможные неровности плитного материала.



ПАЗОВАЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Узел предназначен для пазования деталей. Регулировка паза от края детали до 23 мм (в зависимости от пильного диска). Оснащен системой аспирации для эффективного отвода стружки из зоны обработки.



ДВОЙНОЙ УЗЕЛ ПОЛИРОВКИ

Двойной узел полировки оснащен четырьмя моторами полировальными кругами, имеет возможность регулировки по осям.



ВЕРХНИЙ ПРИЖИМНОЙ РЕМЕНЬ

Прижимной ремень, усиленный внутри специальным волокном, обеспечивает надежную и деликатную фиксацию детали к конвейеру.



УСТРОЙСТВО ДЛЯ РАБОТЫ С УЗКИМИ ДЕТАЛЯМИ

Позволяет производить приклеивание кромки на деталях от 40 мм шириной.



ПРОМЫШЛЕННЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ В КОМПОНОВКЕ СТАНКА

Каждый узел управляется отдельным инвертором SHILIN (Тайвань).



СТАНИНА

Станина станка изготовлена из толстостенной стали с реализованными внутри ребрами жесткости, что позволяет полностью исключить вибрации в процессе работы станка.



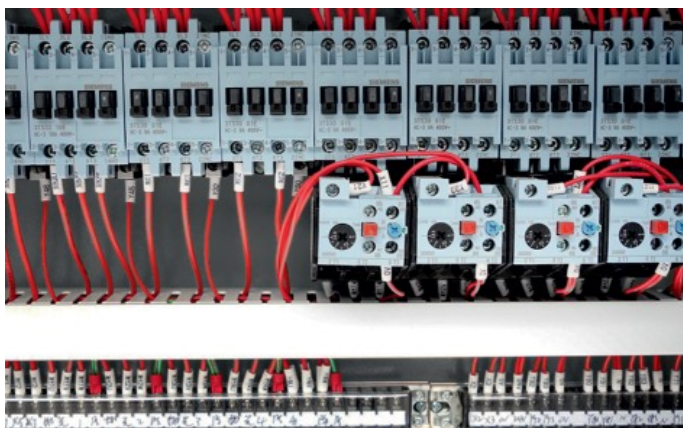
АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Производит подачу смазочного материала к узлам по четко заданным регламентам и интервалу обслуживания.



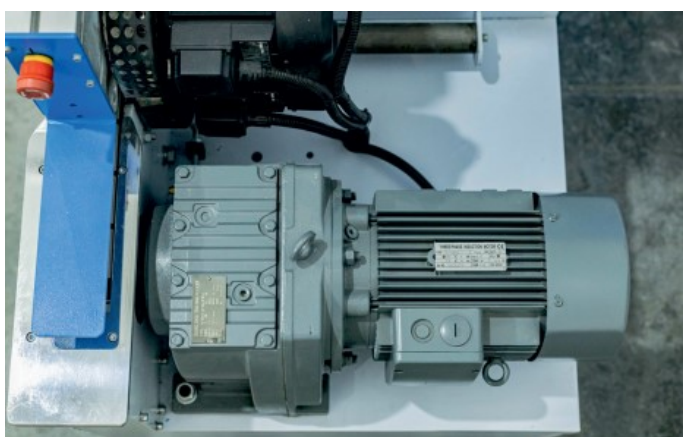
ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ЦИЛИНДРЫ И КОМПОНЕНТЫ

AirTAC



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

От одного из мировых лидеров – Schneider Electric промышленной серии.



ПРИВОДНОЙ МЕХАНИЗМ ТРАНСПОРТЕРА (Zhongda/Tengwan)

Надежный редуктор приводится во вращение эл. двигателем и позволяет развивать скорость до 28 м/мин. Система направляющих позволяет точно и без вибраций перемещать детали относительно узлов обработки.

Промышленный цепной транспортер оснащен обрезиненными подушками с системой быстрой замены и надежно перемещает заготовки с шириной от 80 мм. Конструкция имеет защитное исполнение оберегающее оператора от травмирования рук.



НАДЕЖНЫЙ КОНТРОЛЛЕР УПРАВЛЕНИЯ JIYU



ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ КЛАПАНЫ
УПРАВЛЕНИЯ ПНЕВМОСИСТЕМАМИ

AirTAC/Easun



КОНЦЕВЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ,
ДАТЧИКИ ПОЛОЖЕНИЯ И
ЭНКОДЕРЫ HONEYWELL TAIWAN

СТАНОЧНАЯ АВТОМАТИЗАЦИЯ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ И РАЗВОРОТА ДЕТАЛЕЙ В ПРОЦЕССЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ЦИКЛА

Однорядный диагональный роликовый стол (соединение слева и справа)



Размер (мм)	5300x1415x950 (±50)
Технические характеристики основной балки	240x50 алюминиевый профиль
Диаметр ролика	Φ 54 мм
Толщина резины	2 мм
Длина панели	2440—1220 мм
Ширина панели	250-1220 мм
Грузоподъемность	50 кг
Скорость	12-60 м/мин (регулируемая)
Общая мощность	2.45 кВт

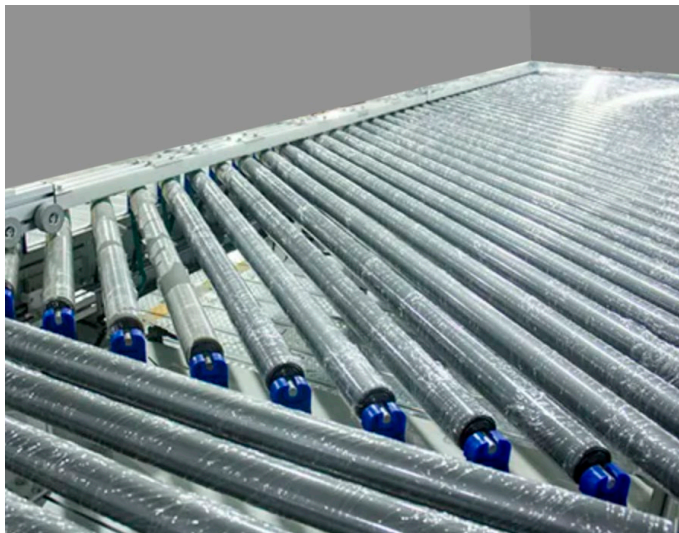
Высокая эффективность,
прочность и долговечность.



Предназначен для соединения
левого и правого кромкооблицо-
вочных станков.



После того как деталь оклеена
кромкой на первом
кромкооблицовочном станке, она
перемещается на
противоположный край с
помощью системы направляющих
роликов. Это значительно
сокращает время цикла при
транспортировке деталей между
двумя кромкооблицовочными
станками, а также исключает риск
повреждения ламинированного
слоя изделия при
транспортировке.



Двухрядный диагональный роликовый стол (соединение слева и справа)

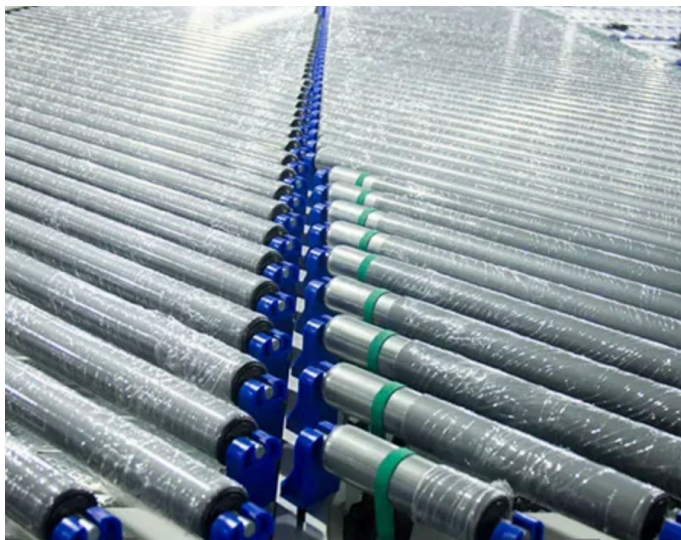


Размер	8000x3230x950 (±50) мм
Технические характеристики основной балки	240x50 мм алюминиевый профиль
Диаметр ролика	Ф 54 мм
Толщина резины	2 мм
Максимальный размер панели	2800x1220 мм
Минимальный размер панели	250x250 мм
Грузоподъемность	100 кг
Скорость	10-40 м/мин (регулируемая)

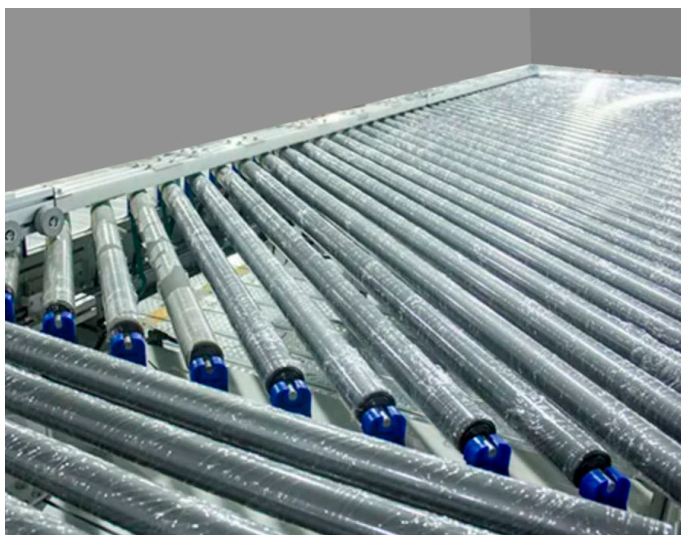
Высокая эффективность,
прочность и долговечность.



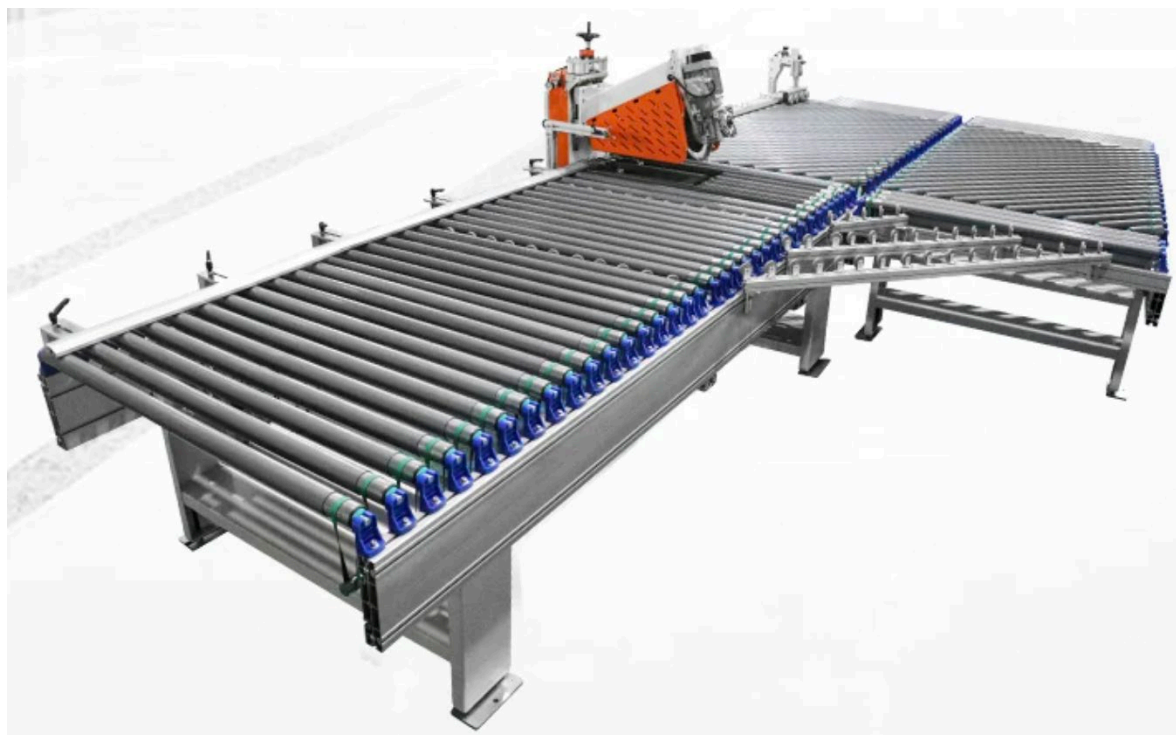
Предназначен для соединения левого и правого кромкооблицовочных станков.



После того как деталь оклеена кромкой на первом кромкооблицовочном станке, она перемещается на противоположный край с помощью системы направляющих роликов. Это значительно сокращает время цикла при транспортировке деталей между двумя кромкооблицовочными станками, а также исключает риск повреждения ламинированного слоя изделия при транспортировке.



Стол транспортировки деталей с разворотом на 90°



Размер	6000x2830x950 (±50) мм
Технические характеристики основной балки	240x50 мм алюминиевый профиль
Диаметр ролика	Φ 54 мм
Толщина резины	2 мм
Максимальный размер панели	2800x1220 мм
Минимальный размер панели	300x300 мм
Грузоподъемность	50 кг
Скорость	12–60 м/мин (регулируемая)
Общая мощность	1.75 кВт

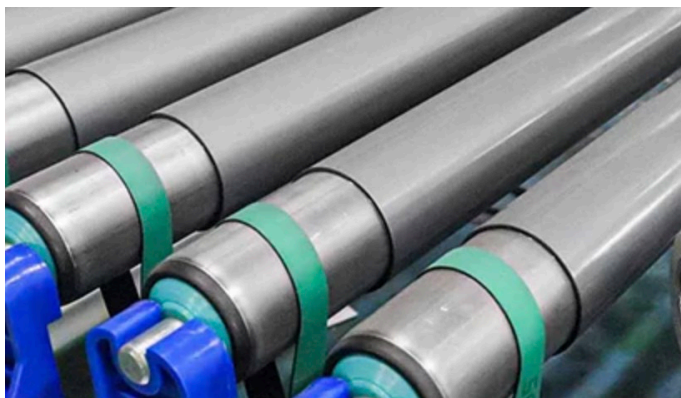
Конические ролики под углом 90° прижимают и вращают деталь, меняя направление ее движения во время транспортировки.



Прижимные ролики обеспечивают стабильную транспортировку детали и удерживает ее в горизонтальном положении.



Ролики, покрытые мягким обрeзиненным слоем, с ременным приводом, для деликатной транспортировки деталей во время цикла.



ТЕХНОЛОГИИ

Мы продолжаем внедрять передовые международные производственные технологии. Наш производственный комплекс оснащен современным и высокотехнологичным порталным обрабатывающим центром с ЧПУ, станком для волоконно-лазерной резки, лазерным интерферометром, трехмерным лазерным сканером и другими установками для тестирования продукции перед отправкой нашему клиенту. Контроль качества производится на всех этапах технологического процесса. Наша философия - предоставлять высокоточные, высокопроизводительные продукты.