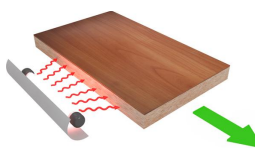


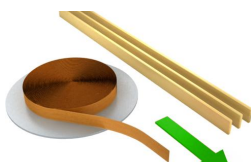


Кромкооблицовочный станок NANXING NB4J

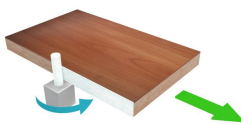
нагрев



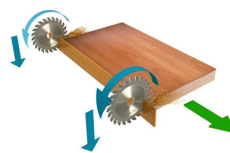
подача кромки



наклейка



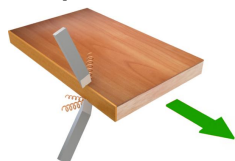
торцовка



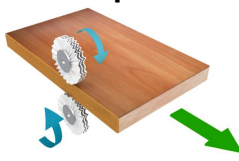
фрезеровка



циклевка



полировка



Описание: Автоматический проходной кромкооблицовочный станок промышленного уровня. Функции: наклейка, торцовка, фрезеровка, циклевка радиусная, полировка. Промышленные узлы и агрегаты, надежная конструкция и высочайшее качество сборки станка.

Технические характеристики:

Минимальный размер детали (длина/ширина), мм	120 / 40
Толщина детали, мм	10 - 60
Толщина кромки, мм	0,4 - 3,0
Скорость подачи кромки, м/мин	16 / 20 / 24
Мощность двигателей торцовки, кВт	0,35 * 2
Мощность двигателей чистовой фрезеровки, кВт	0,55 * 2
Общая мощность, кВт	12.2
Вес, кг	1 720
Габаритные размеры, мм	5 000 × 1 050 × 1 650

Детали:

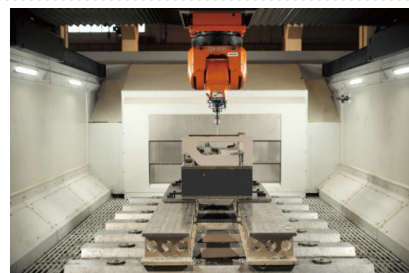
1. Профессиональная сборка и контроль качества

- Сборка это очень важный этап для лучшей работы станка. На профессиональной линии сборки Nanxing всё, от корпуса станка до мелких электрических компонентов устанавливаются профессиональными механиками, что гарантирует стандартизацию и производительность станков.
- Продвинутое измеряющее оборудование и строгий контроль качества помогают убедиться, что готовый станок, который мы предлагаем нашим клиентам высокого качества.



2. Станина

- Стальная рама сварена из толстых стальных плит, точная фрезеровка выполняется на промышленных обрабатывающих центрах MAZAK Япония. Каждая станина проходит термическую обработку в специальной погружной печи для снятия внутренних напряжений в металле.
- Сварка производится промышленными сварочными роботами, что обеспечивает высочайшее качество сварных швов, исключает человеческий фактор.



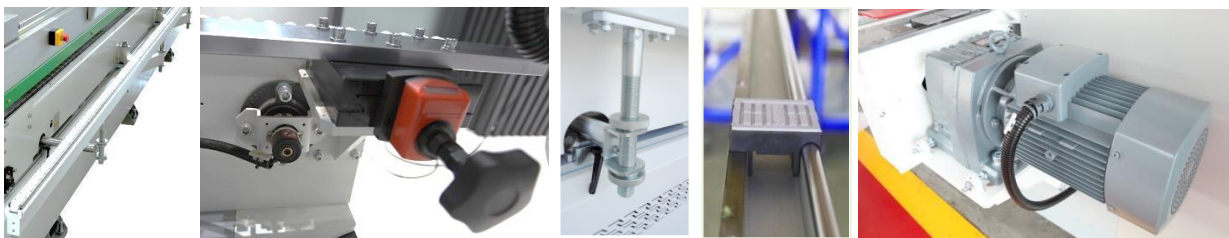
3. Прижимная балка

- Алюминиевая прижимная балка обеспечивает прекрасную жесткость и долгий срок службы.
- Высота балки регулируется автоматически в зависимости от толщины детали при вводе информации о детали на сенсорном экране, что сохраняет много времени.
- Резиновые ролики компактно соединены в ряд и прижимают деталь, чтобы подавать ее без смещения.



4. Конвейер

- Длинный прямой полукруглый направляющий рельс проходит обработку перед установкой, плашки конвейера могут идеально контактировать с направляющим рельсом, почти без зазоров.
- Два жёстких стальных стержня соединяют "поддерживающий конвейер" с корпусом станка для обеспечения стабильной подачи широких деталей. Максимальная длина выдвижения 600мм.
- Двигатель конвейера делает возможным запуск с переменной частотой, очень стабилен и оснащен тормозной системой. Простота запуска и снятия деталей.



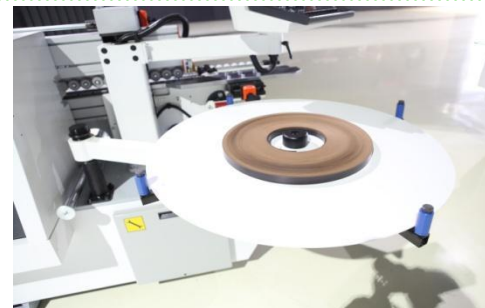
5. Клеевая ванна

- Покрытая изнутри тефлоном клеевая ванна для клея-расплава имеет большую емкость (около 5 литров).
- Мощные нагреватели расплавляют клей быстро и равномерно.



6. Вращающийся стол для рулона кромки

- Вращающийся стол для рулона кромки высокого качества находится на нужной высоте для плавной подачи кромки и имеет долгий срок службы.
- Позволяет положить рулон кромки диаметром до 600 мм.



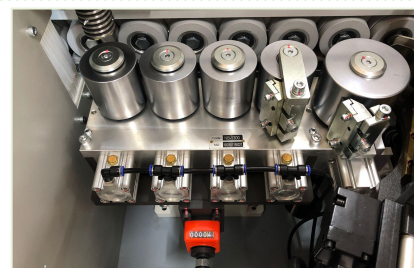
7. Предварительная обрезка кромки

- Сначала кромка отрезается от рулона с небольшим запасом, по 5-7 мм с каждой с каждой стороны детали (начало и конец).
- Обрезка производится острым ножом гильотинного типа с приводом от мощного пневмоцилиндра.



8. Пресс-группа (прижимные ролики)

- Один ролик предварительного прижима и четыре прижимных ролика плотно прижимают кромку к поверхности.
- Усилие на каждом прижимном ролики регулируется отдельно с пульта.



9. Узел торцовки

- Узел производит точную обрезку кромки заподлицо с краями детали спереди и сзади.
- Узел оборудован двумя независимыми высокочастотными двигателями по 0.35 кВт, 200 Гц, 12000 об/мин с прямым приводом на пилы (105*3*22*24Z).
- Линейная направляющая конструкция под углом в 45 градусов.



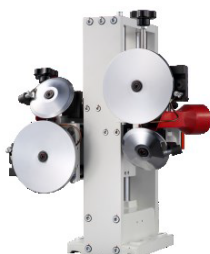
10. Узел фрезеровки

- 2 мотора (мощность: 0,55 кВт; частота: 200 Гц, скорость вращения: 12000 об/мин). 2 фрезы для прямой фрезеровки (радиусные фрезы R2);
- Круглые копиры с высокой жесткостью;
- Независимые патрубки отвода стружки в вытяжное устройство.



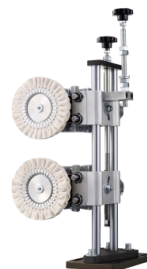
11. Узел циклевки

- Два циклевочных ножа с радиусом R2 (сверху и снизу) снимают тонкий слой кромки;
- Удаляется кинетическая волна (мелкая рябь), остающаяся после фрез;
- Устройство для обдува сжатым воздухом снизу и сверху удаляет стружки.



12. Полировка

- Полировка с помощью двух полировочных дисков это последний этап создания идеальной кромки, она делает кромку блестящей и удаляет остатки клея.



13. Система смазки

- Подача смазки на линейные подшипники узла торцовки.
- Система смазки работает в ручном режиме.



14. Удаление стружки и пыли.

- Независимые всасывающие шланги (∅125мм) на рабочих узлах: черновая фрезеровка; чистовая фрезеровка; циклевка.
- Эффективное удаление стружки и пыли из рабочих зон станка. Вытяжка поставляется отдельно.



15. Безопасность.

- Защита от раннего запуска детали. Специальное устройство блокирует подачу следующей детали до момента готовности станка к ее приему. Соблюдаются безопасные интервалы между деталями.
- Определение толщины детали. Если толщина заготовки превышает установленную на пульте, транспортер сразу останавливается.
- Кнопки аварийной остановки в разных концах станка для экстренной остановки.
- Индикатор состояния станка показывает текущее состояние (не готов / работа / аварийный стоп).



16. Дистанционный выключатель.

- Выключатель позволяет оператору останавливать или запускать станок в любое время во время процесса, обеспечивающего максимальное удобство в процессе регулировки или тестирования станка.



17. Крышка станка.

- Крышка агрегатного отсека предотвращает перемещение пыли и стружки и обеспечивает безопасность оператора станка.
- Губчатое сотовое покрытие внутренней части крышки помогает уменьшить шум.



18. Пульт управления станком.

- 7-дюймовый сенсорный экран. Интерфейс работы интуитивно понятен и прост, доступен для самостоятельного управления каждым узлом станка. Интерфейс на русском и английском языках.



19. Электрооборудование.

- Управление агрегатами с помощью программно-логических контроллеров.
- Частотные преобразователи с функцией торможения двигателя.
- Устройство автоматического контроля фаз сети.
- Удобная сборка в закрытых шкафах, надежные контакторы.

20. Энергосбережение.

- Режим ожидания автоматически включается, когда машина перестает работать в течение определенного периода (в соответствии с временем установленным с пульта);
- Температура клея снижается, чтобы предотвратить коксование клея, снижается скорость вращения клеевого ролика для экономии энергии.

Nanxing Machinery Co., Ltd. была основана в мае 1996 года. Компания является ведущим производителем деревообрабатывающего оборудования в Китае.



Точность и надежность - основные характеристики станков NANXING.
Благодаря этим качествам, бренд успешно работает на мировом рынке.

СТАНКИ-СЕРВИС – бесперебойная и стабильная работа Вашего производства!

ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ НАС?

- Лучшее предложение на рынке по станкам
- Ассортимент запчастей и расходных матери:
- Сервис служба №1 в Казахстане
- Экспресс доставка редких запчастей