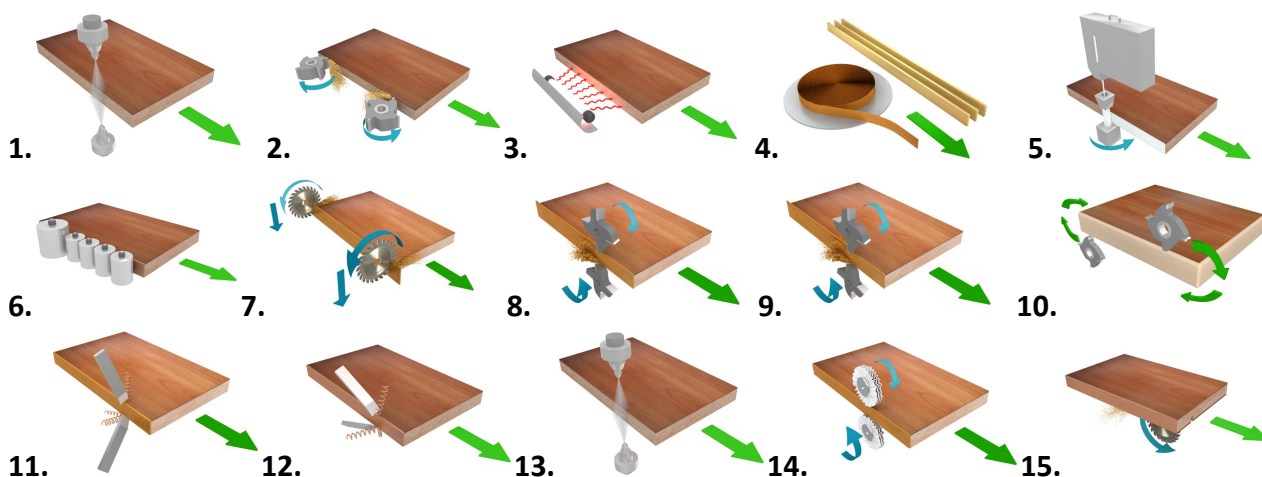


Автоматический кромкооблицовочный станок NB8CHJ



Функции:

1. Распыление разделяющей жидкости.
2. Узел предварительного фрезерования.
3. Инфракрасная лампа нагрева заготовки.
4. Подача кромки.
5. Верхняя клеевая ванна.
6. Прижимные ролики
7. Узел двухмоторной торцовки
8. Узел черного фрезерования свесов
9. Узел чистового фрезерования свесов.
10. Узел обкатки углов Rounder (2 мотора)
11. Радиусная циклёвка.
12. Прямая циклевка.
13. Распыление полировочной жидкости.
14. Полировка.
15. Пазовальный узел.

Технические характеристики:

Длина заготовки, мм	≥120 (с раундом ≥200)
Ширина заготовки, мм	≥ 80
Толщина детали, мм	9 - 60
Толщина кромки, мм	0,4 - 3,0
Скорость подачи кромки, м/мин	16 / 20 / 24
Общая мощность, кВт	29,4
Вес, кг	2 980
Габаритные размеры, мм	8260*1050*1650 мм
Аспирационные выходы, мм	∅ 125 × 5

1. 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.



2. Профессиональная линия сборки

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.



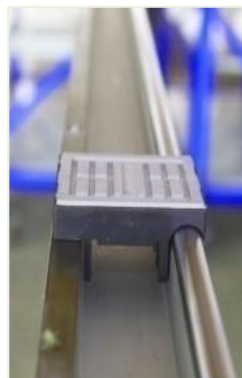
3. Контроль качества

Продвинутое измеряющее оборудование и строгий контроль качества помогают убедиться, что готовый станок, который мы предлагаем нашим клиентам высокого качества



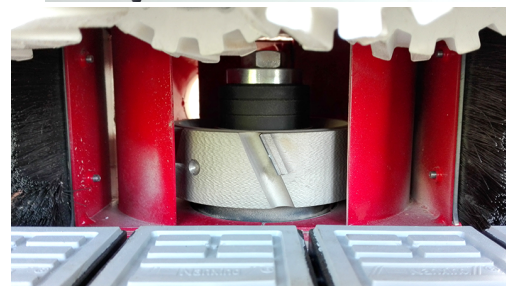
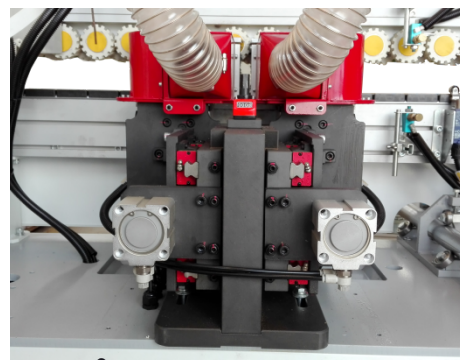
4. Конвейер

- 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.
- Длинная стальная пластина повышенной жесткости для дольшего срока службы и дополнительной стабильности во время работы.
- Двигатель конвейера делает возможным запуск с переменной частотой, очень стабилен и оснащен тормозной системой. Простота запуска и снятия деталей.



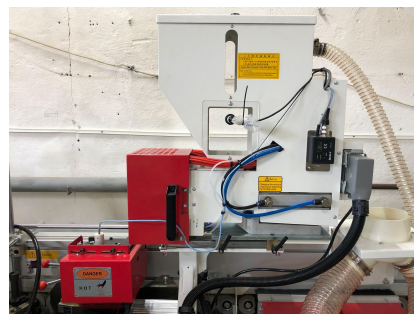
5. Узел предварительной фрезеровки (прифуговка)

- Предварительная фрезеровка с помощью алмазной фрезы $\varnothing 125 \times H35 \times \varnothing 30$ Z3+3 обрабатывает край детали перед наклеиванием для лучшего соединения с кромкой.
- Два пневматически управляемых мотора 2×3.7 кВт; 200 Гц
Скорость вращения: 12,000 об/мин.
- Отвод стружки в вытяжное устройство.



6. Верхняя клеевая ванна

- Система предварительного расплава имеет высокую скорость нагрева, оснащена бункером для непрерывной подачи в клеевую ванну, которая расположена сверху клеенаносящего ролика.
- Верхний клеевой бункер объемом около 7 л.
- Подача необходимой дозировки клея осуществляется с помощью пневмо-шторки.
- Контроль подачи клея с помощью специального датчика.
- Имеется индикация наполнения бункера для удобства работы оператора.
- Регулировка температуры в предплавителе и клеевой ванне происходит с пульта управления.
- Возможность установки клеевой ванны для использования PUR-клея.



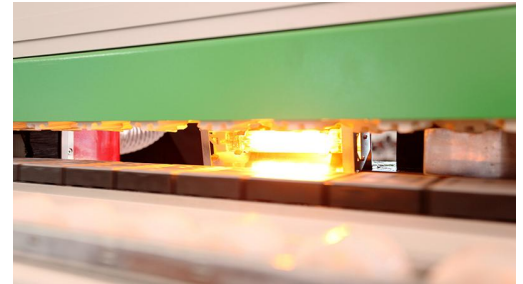
7. Прижимная балка

- 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.
- Диагональные Резиновые ролики компактно соединены в ряд и прижимают деталь, чтобы подавать ее без смещения



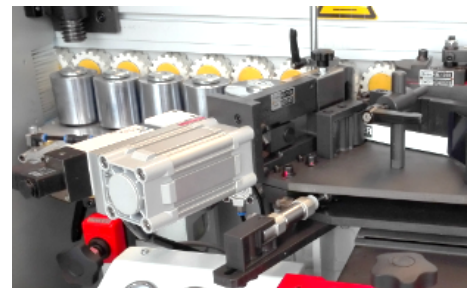
8. Предварительный нагрев

- Подогрев краёв детали с помощью специальной лампы для равномерного нанесения слоя клея.



9. Узел обрезки

- Обрезка производится острым ножом гильотинного типа с приводом от мощного пневмоцилиндра.



10. Пресс-группа (прижимные ролики)

- Один ролик предварительного прижима и четыре прижимных ролика плотно прижимают кромку к поверхности.



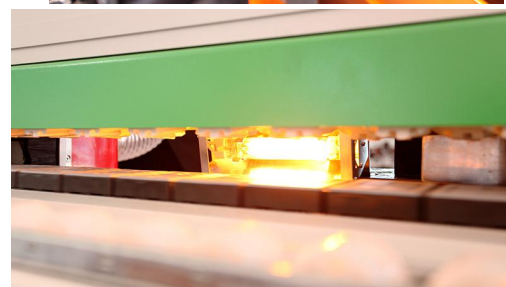
11. Система смазки

- Система смазки подходит под требования ежедневного обслуживания и проста в управлении.



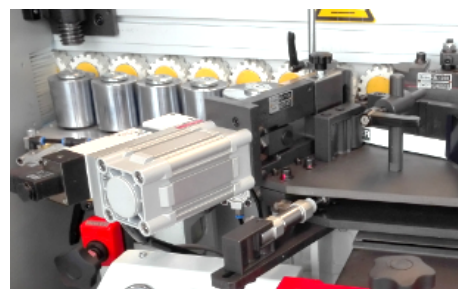
12. Предварительный нагрев

- Подогрев краёв детали с помощью специальной лампы для равномерного нанесения слоя клея.



13. Узел обрезки

- Обрезка производится острым ножом гильотинного типа с приводом от мощного пневмоцилиндра.



14. Пресс-группа (прижимные ролики)

- Один ролик предварительного прижима и четыре прижимных ролика плотно прижимают кромку к поверхности.



15. Система смазки

- Система смазки подходит под требования ежедневного обслуживания и проста в управлении.



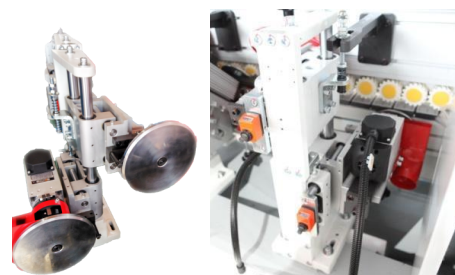
16. Узел торцовки

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



17. Узел черновой фрезеровки

- Узел черновой фрезеровки с 2 мощными моторами (Мощность 0.75кВт; частота 200Гц; скорость вращения 1,2000об/мин), 2 фрезы с двумя жесткими стальными позиционирующими направляющими;



18. Узел чистовой фрезеровки

- Узел имеет 2 мотора (мощность: 0.55кВт; частота: 200Гц, Скорость вращения: 12000 об/мин). 2 фрезы для чистовой обрезки (Стандарт: R2).



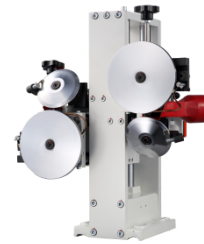
19. Раундер

- Предназначен для обрезки острых углов спереди, сзади и двух прямых краев для достижения радиуса дуги окружности R2.
- Узел управляется 2 моторами (мощность: 0.3кВт; частота: 200 Гц, скорость вращения: 12000 об/мин).
- Фрезы R2 3Z
- Угол вращения автоматически регулируется с помощью электрического сенсора.



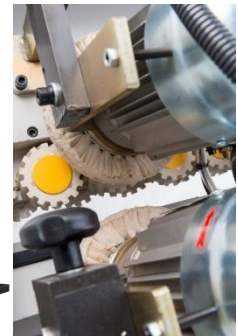
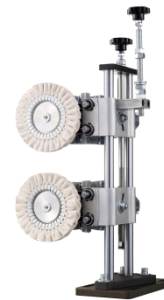
20. Узел циклевки

- Узел радиусной циклевки. Два циклевочных ножа с радиусом R2 (сверху и снизу) снимают тонкий слой кромки.
- Устройство для обдува сжатым воздухом снизу и сверху удаляет стружки.



21. Узел полировки

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



22. Узел пазования.

- По выбору клиента можно заказать узел для выборки паза в вертикальной плоскости (верхняя и нижняя плоскости детали) или в горизонтальной плоскости (в торец детали).



23. Удаление стружки и пыли.

- Независимые всасывающие шланги (Ø125мм) на рабочих узлах.



24. Устройства безопасности

- **Защита подачи и определение толщины**
- Защита предотвращает любые возможные аварии и обеспечивает безопасность операторов, автоматический контроль ненормальной работы.
- Определение толщины детали. Если толщина детали будет больше предельного положения, конвейер сразу остановится чтобы предотвратить повреждение станка.



- **Система обнаружения интервальной подачи**
- Держите детали на нужной дистанции для лучшего результата.



- **Аварийная кнопка**
- Для немедленной остановки, гарантирует безопасность жизни оператора.

25. Выключатель

- Выключатель дает возможность оператору в любое время запускать и останавливать станок во время работы, что обеспечивает максимальное удобство для регулировки или тестирования станка.
- Индикатор работы, состояние работы машины будет понятно с одного взгляда.



26. Система управления

- 7" Сенсорный экран. Рабочий интерфейс простой и интуитивно понятный, имеется возможность независимого управления каждым компонентом.
- Системные языки: Английский, упрощ. Китайский и традиционный китайский. Каждый рабочий узел управляется независимым преобразователем частот.



27. Электрооборудование

- Управление PLC, входное напряжение 380В, 50Гц (Стандарт). Преобразователь частоты с функцией торможения двигателя ;
- Защита последовательности фаз
- Большинство электрических компонентов машины принято международными брендами за высокое качество и универсальность. Разрешена эксплуатация при температуре 0-40°C.

28. 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