

КАНТИРАЩА МАШИНА



- МОДЕЛ XT5.A

ПАРАМЕТРИ

- Минимална дебелина на детайла - 10 мм
- Максимална дебелина на детайла - 40 мм (30 мм при използване на агрегата за закръгляване на вертикалните ръбчета).
- Минимална дебелина на PVC/ABS кант - 0,4 мм
- Максимална дебелина на PVC/ABS кант ролка - 3 мм
- Максимална дебелина на кант масив (швартни) - 5 мм
- Минимална ширина на детайла - 60 мм
- Минимална дължина на детайла - 140 мм (200 мм при използване на агрегата за закръгляване на вертикалните ръбчета).
- Скорост на подаващата верига - 8 м/ мин.
- Преобразувател на честота - на 200 Hz
- Диаметър на отворите за аспирация - 2 x 80 мм
- Дебит на аспирацията - 450 м³/час
- Налягане на работния въздух - 6 - 7 bar
- Ел.захранване - 3 x 380V / 50Hz
- Ел. мощност за загряване на лепилото - 2,4 kW
- Мощност на двигателите за окрайчване на канта - 2 x 0,31 kW, при 12 000 об./мин. (Възможност за рязане под наклон от 0 до 12 °)
- Мощност на двигателите за фрезозане - 2 x 0,35 kW, при 12 000 об./мин.
- Мощност на агрегата за закръгляване на вертикални ръбчета - 0,35 kW, при 12 000 об./мин.
- Мощност на двигателите за полиране - 2 x 0,11 kW
- Обороти на двигателите за полиране - 2 800 об./мин.
- Диаметър на шайбите за полиране - 130 мм

ОБОРУДВАНЕ

- Олепиляващ вал** - задвижван и синхронизиран с подаващата верига;
- Притискащи ролки** – една задвижвана и една свободна, с регулиране на притискането според дебелината на канта;
- Ножица** - за грубо отрязване на канта, с надмерка от двете страни по 30 мм. Автоматично връщане на канта в изходно положение.
- Обрезвачи (циркулярни триони)** – 2 бр. /преден и заден/; премахват надмерките на канта точно по детайла. Възможност за регулиране на наклона на обрязване от 0 до 12 °;
- Фрезови агрегат** - Профилира залепения вече кант според монтираните режещи инструменти – фаска или радиус. С монтиран прав режещ инструмент може да обработва швартни. Инструментът за радиус, с подходяща настройка, може да бъде използван и за фаска. По този начин не се налага смяна на инструмента при преминаване от радиус към фаска и обратно.
- Фрезови агрегат за обработване на вертикално ръбче** - Профилира вертикалните ръбове, които се получават в ъглите на детайла при събиране на два канта. Радиусът на инструмента трябва да бъде същия като на фрезовия агрегат. Обработва също заоблени или скосени детайли.
- Цикли** - Отстраняват кинематичните вълни по фрезозаните части на канта от PVC или ABS. Използват се само при фрезозане на радиус.
- Полиращ агрегат** - почиства остатъците от лепило и възстановява цвета на фрезозаните части на канта.

* **Възможност за разсрочено плащане!**

За контакти:

София
 „РАЛИ – М“ ЕООД
 Бул. „Мадрид“ №34
 Тел. : 02/ 946 07 89
 Факс: 02/ 843 78 81

Русе
 Тел. & факс: 082/ 82 42 83

Варна
 Тел. & факс: 052/ 504 205

Пловдив
 Тел. & факс: 032/ 68 22 59