

## **АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК stefani md (Италия) – 1 штука**

### **ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА**

КРОМКООБЛИЦОВКА ДЕРЕВЯННЫМИ РЕЙКАМИ ТОЛЩИНОЙ ДО 15 ММ (22 ММ ПО ОТДЕЛЬНОМУ ЗАПРОСУ) ДАЖЕ ДЛЯ ПАНЕЛЕЙ БОЛЬШИХ РАЗМЕРОВ

ПРЕКРАСНЫЙ КЛЕЕВОЙ ШОВ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КАК ЭТИЛЕНВИНИЛАЦЕТАТНОГО, ТАК И ПОЛИУРЕТАНОВОГО КЛЕЯ БЛАГОДАРЯ КЛЕЕВОЙ ВАННОЧКЕ "SGP", СПЕЦИАЛЬНОМУ КЛЕЕНАНОСЯЩЕМУ РОЛИКУ И ПРОСТОЙ И БЫСТРОЙ ЗАМЕНЕ КЛЕЯ

ГИБКОСТЬ ПРИ ВЫСОКОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ СИСТЕМ УПРАВЛЕНИЯ "STARTOUCH": ВКЛЮЧЕНИЕ ОДНИМ КАСАНИЕМ

### **ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Автоматический односторонний кромкооблицовочный станок, предназначенный для наклеивания кромочного материала на прямые кромки по четырем сторонам детали с последующей чистой обработкой ребер. Кромочный материал наклеивается с использованием клея-расплава.

**Станина** и продольная рама цепного конвейера станка представляют собой единую конструкцию, сваренную из гнutoго листового проката. Станина обладает повышенной жесткостью и не подвержена вибрациям, связанным с работой установленных на ней шпиндельных агрегатов. Под плитой крепления агрегатов предусмотрены отверстия для падения на пол стружки, не захватываемой системой аспирации.

**Верхняя прижимная балка** сварена из гнutoго листового проката и установлена на жестких литых колоннах. Балка обладает повышенной жесткостью и не подвержена вибрациям, связанным с работой установленных на ней шпиндельных агрегатов.

**Прижим деталей** к подающей цепи в процессе обработки происходит под действием расположенных в два ряда прижимных роликов. Ролики покрыты резиной с высоким коэффициентом трения и установлены подвижным образом на линейных подшипниках. Имеющийся кожух защищает ролики от стружки, не захватываемой системой аспирации.

Настройка высоты прижимной балки на толщину детали производится посредством электронного привода.

**Верхние рабочие агрегаты** жестко закреплены на прижимной балке, благодаря чему перенастройка узлов при изменении толщины детали происходит автоматически. Нижние рабочие агрегаты установлены на станине и продольной раме, что обуславливает точное базирование обрабатываемой детали в станке.

Высокочастотные двигатели питаются от статических частотных преобразователей (**инверторов**).

Все рабочие узлы, расположенные после узла наклеивания кромочного материала, **защищены единым кожухом** (кабиной). Двери кабины снабжены окнами большой площади из поликарбоната, через которые можно наблюдать за работой узлов станка.

**Кабина имеет внутреннее освещение.**

Внутренние поверхности кабины покрыты звукопоглощающим материалом, который снижает уровень шума, создаваемого в процессе работы станка.

**Устройство задания дистанции между деталями**, расположенное на входе станка, позволяет вводить заготовки в станок с правильным промежутком. Величина промежутка изменяется автоматически в зависимости от выбранной рабочей скорости.

В верхней части кабины закреплены **аспирационные патрубки** рабочих узлов.

**Пульт управления** смонтирован на поворотной консоли и расположен в удобном месте на входе станка вблизи рабочего поста оператора.

**Электрооборудование станка** выполнено в соответствии с заявленными стандартами. Электрические компоненты смонтированы в металлическом шкафу, закрепленном на станине станка и снабженным дверцами для удобного доступа в целях технического обслуживания.

### **Конвейер подачи деталей**

представляет собой **цепной транспортер**, состоящий из салазок с накладками из резины с большим коэффициентом трения и промышленной цепи **со звеньями 1-1/4"**. Салазки транспортера скользят по двум закаленным и шлифованным стальным направляющим - одной круглой и одной плоской. Такая конструкция гарантирует прямолинейность движения и устойчивость к боковым нагрузкам.

**Салазки транспортера смазываются автоматически. Количество подаваемого масла регулируется системой управления станка в зависимости от количества обработанных деталей.**

С внешней стороны от цепного транспортера по всей длине станка расположена балка с роликами для поддержки широких деталей. Балка имеет телескопическую систему выдвижения с линейными подшипниками. Опорные ролики выполнены из пластмассы и установлены на стальных осях.

## **СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ STARTOUCH**

Основные характеристики:

- цветной сенсорный дисплей с диагональю 12"
- графическое представление всех рабочих узлов с указанием их состояния (включен/выключен)
- графическая имитация операций обработки, которые будут выполнены для каждой стороны детали
- **100 редактируемых рабочих программ, 6 из которых с быстрым вызовом** (функция "избранные программы")
- подключение узлов и автоматический запуск двигателей
- контроль и регулирование температуры клеевой ванны
- выбор прохода (первый или второй) без необходимости смены программы
- удобная система самодиагностики
- статистика производства за период и за все время использования станка: число деталей, длина облицованной кромки, время нахождения станка во включенном состоянии, пробег транспортера подачи
- рабочая температура: от 0°C до +45°C
- выбор единиц измерения расстояния: миллиметры или дюймы

## **СТАНДАРТЫ БЕЗОПАСНОСТИ**

Станок исполнен в соответствии с действующими стандартами безопасности.

*Внимание! Для некоторых стран необходимо выбрать соответствующую опцию в прайс-листе.*

Production code: STEFANI MDR

Production code: STEFANI MDR

A0.00.67 Исполнение в соответствии с европейскими нормами "CE" N. 1

R0.20.10 stefani md - компоновка "T-ER4S" (69) N. 1



**ПРИМЕЧАНИЯ**

На станке имеется свободное место для установки следующих опциональных узлов:

(1R) = Узел черного снятия свесов

(1/2) = Узел клеевых циклей

(1) = Фрезерный пазовальный узел, шлифовальный узел или циклевочный узел

(1F) = Фен

Длина станка: 8025 мм (69)

ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Скорость транспортера подачи (с бесступенчатой регулировкой)	м/мин	10-25
Толщина детали	мм	10-60
Толщина полосовой кромки *(при наличии опционального пакета "облицовка рейками массива с толщиной до 22 мм")	мм	0,3-15 (22)*
Толщина рулонной кромки	мм	0,3-3
Максимальное сечение рулонной кромки	мм <sup>2</sup>	135
Ширина магазина полосовой кромки	мм	195
Максимальная скорость конвейера подачи при облицовке рейками массива с толщиной > 6 мм	м/мин	12
Максимальный диаметр рулона	мм	780
Свесы кромочного материала по пласти детали	мм	2+3
Дистанция между деталями на скорости 10 м/мин	мм	600
Дистанция между деталями на скорости 25 м/мин	мм	700
Минимальная длина детали (мин. ширина 100 мм)	мм	140
Минимальная длина рулонной кромки	мм	170
Минимальная длина полосовой кромки	мм	250
Минимальная ширина детали (мин. длина 210 мм)	мм	60
- при толщине детали до 40 мм	мм	80
- при толщине детали от 41 до 60 мм	мм	80

- при толщине кромки более 3 мм		
Ширина раскрытия роликовой опоры для поддержания детали	мм	600
Высота рабочей поверхности	мм	950-980

## РАБОЧИЕ УЗЛЫ

### Узел прифуговки "RT-E"

Предназначен для выравнивания облицовываемой кромки щитовой детали в целях формирования идеально ровной линии стыка кромки с пластью.

Характеристики:

- Два высокочастотных электрошпинделя, снабженные системой автоматического подвода/отвода от заготовки в требуемые моменты времени для предотвращения сколов.
- **Скользящие фронтальные копиры**, обеспечивающие постоянство схема на всей длине заготовки (допускается работа без копиров).
- Стружкоприемники.
- Устройство обдува обрабатываемой стороны детали, подключаемое/отключаемое в заданные моменты времени.
- Возможность **изменения величины съема** посредством ручной регулировки положения направляющей линейки на входе станка (механизм с рукояткой и индикатором положения). Направляющей линейки оснащена приводом для **автоматической перенастройки** между двумя рабочими положениями (для работы с включенным или отключенным узлом прифуговки).
- **Вертикальная регулировка** электрошпинделей для изменения рабочего участка фрез.
- В комплекте две алмазные фрезы (Z=3+3 – H=49 мм)

УЗЕЛ ПРИФУГОВКИ RT-E		
Максимальное сечение съема	мм <sup>2</sup>	60
Максимальная глубина съема	мм	3
Мощность двигателей	кВт	2,2
Диаметр инструмента	мм	100
Скорость вращения инструмента	об/мин	9.000

### Узел наклеивания кромочного материала "VC-S4.1/QMS-P"

Предназначен для автоматического наклеивания на прямые кромки щитовых деталей рулонного и полосового кромочного материала. Облицовка производится с использованием клея-расплава.

#### Клеевая ванна SGP

Позволяет производить быструю смену типа или цвета применяемого клея.

Характеристики:

- специальная **компактная конструкция**, сокращающая

- количество расплавленного клея, приготовленного для нанесения на заготовку, с целью максимального сохранения его качественных характеристик
- антиадгезионное покрытие для клея ЭВА или ПУ
- клеенаносящий ролик с **оптимизированной накаткой** и **ПЛАЗМЕННОЙ** антиадгезионной обработкой
- цикл ручной выгрузки со сбором оставшегося клея в съёмный контейнер
- автоматическая блокировка выхода клея при остановке станка (патент SCM GROUP)
- **ручная регулировка дозирования** с градуированным индикатором
- вращение клеевого ролика с возможностью реверса
- устройство **быстрого расцепления** для простого демонтажа и замены клеевой ванночки
- **удобный и быстрый доступ** для внутренней очистки с возможностью полного демонтажа всех частей.
- **небольшое время** разогрева клея при запуске станка благодаря незначительным размерам
- **двойная регулировка температуры** для простоты использования двух типов клея с различной температурой плавления (недоступна, если имеется слот нанесения клея EB60 или предустановка под него)
- устройство "iGlue", включающее в себя следующее:- автоматическая блокировка копирования ванночки на последнем участке кромки, позволяет избежать излишков клея в конце панели
- автоматический отвод клеевой ванночки
- контроль температуры клея с цифровой терморегулировкой
- функция **автоматического снижения температуры** в случае временного простоя станка, что способствует большей долговечности клея

#### **Технические данные:**

- время прогрева, начиная от окружающей температуры: <10 мин.
- время прогрева, начиная от температуры предварительного нагревания: <5 мин
- вместимость клея: 0,5 кг.
- установленная мощность: 2,05 кВт

#### **Устройство предварительного плавления клея EVA - QMS-P**

Служит для автоматического добавления в клеевую ванну клея, нагретого до рабочей температуры.

- Датчик для поддержания уровня в клеевой ванне.
- Кнопка для ручного слива клея в случае перехода на другой тип клея.

#### **Подвод кромки**

- Привод подающего вальца и первого прикатывающего

- вальца от единого электродвигателя.
- Подающий валец для автоматического подвода кромочного материала по прибытию детали.
- Гильотинный нож для автоматического отрезания кромки от рулона.
- Дисковый держатель рулонов.
- Толкатель для автоматической загрузки полосовой кромки.
- **Два сменных подающих вальца:** с иглами - для массива и рифленый - для тонких и пластиковых кромок.

#### Блок прикатывающих вальцов

- Первый валец большого диаметра с приводом и фрикционным торможением.
- Пять холостых вальцов, из которых два - конусные с противоположной ориентацией конусов (для оптимальной прикатки на верхнем и нижнем краю), три — цилиндрические.
- **Подвод вальцов к детали в заданное время.**
- Пневматическая регулировка прижимного усилия вальцов.
- Механизм с ручкой и цифровым индикатором положения для настройки узла на толщину наклеиваемой кромки.

Мощность нагревательных элементов клеевой ванны	кВт	2,63
Время нагрева клеевой ванны	мин	<10
Емкость клеевой ванны	кг	0,5
Мощность нагревательных элементов устройства предварительного плавления	кВт	1,75
Емкость контейнера для клея	л	7
Производительность подачи расплава устройства предварительного плавления *(в зависимости от характеристик клея)	кг/ч	8,5*

#### Торцовочный узел "YU/SP750"

Узел предназначен для удаления свеса кромочного материала на переднем и заднем торцах детали (в том числе для плит софтформинга и постформинга).

Характеристики:

- Узел смонтирован на прижимной балке
- Два высокочастотных шпинделя.
- Независимый автоматический поворот пил (передней и задней) в горизонтальной плоскости на угол 0° /15°.
- Горизонтальное перемещение электрошпинделей по шлифованному направляющим круглого сечения.
- Боковые и фронтальные копиры для точной установки пил относительно детали.
- **Автоматический отвод в нерабочее положение боковых копиров.**
- Пилы в комплекте.

Мощность двигателей	кВт	0,55
Скорость вращения пил	об/мин	12.000

### Наклоняемый фрезерный узел для снятия свесов "R/S"

Узел предназначен для снятия свесов кромки по верхней и нижней пласти детали.

Характеристики:

- Два высокочастотных электрошпинделя.
- **Ручной наклон электрошпинделей.**
- Дисковые копиры большого диаметра для точной установки инструментов относительно детали.
- Настрочные механизмы с рукоятками и индикаторами положения.
- Ручная перенастройка между двумя рабочими позициями и четырехпозиционный револьверный упор.
- **Независимый пневматический отвод электрошпинделей в нерабочее положение (верхний/нижний).**
- Стружкоприемники "ED-System".
- В комплекте фрезы для прямой фаски с неперетачиваемыми ножами.

Мощность двигателей	кВт	1
Скорость вращения инструментов	об/мин	12.000
Минимальная толщина детали при снятии фаски	мм	10
Минимальная толщина детали при обработке под радиус 2 мм	мм	13
Угол наклона электрошпинделей		0-25°
Вертикальные/фронтальные копиры		диск/диск
Инструменты базовой комплектации		фрезы с прямыми режущими кромками

### Узел обкатки углов "Round 4M"

Служит для обкатки прямых и профильных углов деталей и снятия свесов кромки по верхней и нижней пласти.

- **Максимальная рабочая скорость 22 м/мин при обкатке и 25 м/мин при снятии свесов** (скорость может регулироваться в зависимости от профиля и обрабатываемого материала)
- **Четыре высокочастотных электрошпинделя.**
- Обкатка углов с кромками из древесины и пластика.
- Вертикальные и фронтальные копиры для точной установки фрез относительно детали.
- **Автоматическая перенастройка между двумя рабочими положениями.**
- Автоматический отвод узла в нерабочее положение.

- В комплекте радиусные фрезы с напайными ножами (R=2 мм).

Мощность двигателя	кВт	0,35
Скорость вращения инструмента	об/мин	12.000
Толщина кромки	мм	0,4 - 5
Толщина детали	мм	10-60
Минимальная длина детали на 18 м/мин	мм	170
Минимальная длина детали на 22 м/мин	мм	220
Дистанция между деталями на скорости 10 м/мин	мм	600
Дистанция между деталями на скорости 22 м/мин	мм	600
Вертикальные/фронтальные копиры		диск/башмак

### Циклевочный узел "RAS/1000"

Служит для удаления с пластиковых кромок динамической волны, оставляемой фрезами при снятии свесов.

Характеристики:

- Дисковые копиры для точной установки циклей относительно детали.
- Система быстрого присоединения головки (состоящей из цикли и вертикального/фронтального копира), ускоряющая процедуру перенастройки узла при смене типа кромки.
- Независимый пневматический отвод узла (верхний/нижний).
- Механизмы регулировки с рукоятками и цифровыми индикаторами.
- Стружкоприемники и фильтр для сбора отходов.
- В комплекте радиусные цикли (R=2 мм).

Минимальная толщина детали	мм	13
Максимальная скорость подачи	м/мин	25
Вертикальные/фронтальные копиры		диск/диск

### Щеточный узел "SPN"

Узел для чистки и полировки кромки с двумя независимыми двигателями.

Мощность двигателей	кВт	0,13
Скорость вращения инструментов	об/мин	1.400

A0.55.89	<b>Предустановка для дальнейшего совмещения с устройством возврата деталей</b>	N. 1
A0.00.04	<p><b>"Telesolve"</b></p> <p>Система позволяет подключаться к блоку управления станка из сервисного центра SCM через сеть интернет. Для подсоединения к сети блока управления StarTouch необходимо наличие персонального компьютера (предоставляется заказчиком) с операционной системой Windows 7 или предыдущих версий.</p> <p>Аппаратные средства: сетевая плата/интерфейс</p> <p>Программное обеспечение: программа связи со следующими функциональными возможностями:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• диагностика сигналов</li> <li>• проверка и редактирование в режиме онлайн конфигурации, параметров и рабочих программ станка</li> <li>• резервное копирование данных</li> <li>• обновление логики контроллера станка</li> </ul> <p>Персональный компьютер для выхода в интернет предоставляется заказчиком.</p>	N. 1
A0.00.07	<p><b>Узел антиадгезионной обработки "AAR"</b></p> <p>Устанавливается перед узлом прифуговки, предотвращает налипание клея на верхнюю и нижнюю пласти, повышая чистоту готовой детали. Узел состоит из двух распылительных сопел с емкостью для подачи антиадгезионной жидкости.</p>	N. 1
A0.00.08	<p><b>Устройство распыления жидкости для чистовой обработки кромки</b></p> <p>Устанавливается перед клеевыми циклями и/или щеточным узлом, повышает чистоту детали и качество полировки наклеенной кромки.</p>	N. 1
A0.00.09	<p><b>Устройство распыления жидкости для легко повреждаемых кромок</b></p> <p>Устройство рекомендовано при облицовке деталей глянцевыми кромками, легко повреждаемыми кромками и/или кромками с защитной пленкой. Наносимая путем распыления смазывающая/защитная жидкость предотвращает повреждение поверхности кромки копирами.</p>	N. 1
A0.05.08	<p><b>Верхний прижимной ремень</b></p> <p>Вместо прижимных роликов на прижимную балку устанавливается ремень из резины с высоким коэффициентом трения и внутренним стальным кордом.</p> <p><i>При наличии ремня минимальная ширина детали (при минимальной длине 210 мм) изменяется и становится равной</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 90 мм без четырехшпindelного узла Round</li> <li>- 95 мм с четырехшпindelным узлом Round</li> </ul>	N. 1

- A0.00.19**    **Пакет для облицовки рейками массива с толщиной до 22 мм**    **N. 1**  
для деталей с толщиной до 60 мм.
- Вместо узла наклеивания кромочного материала VC-S4 устанавливается узел VC600-QMS с блоком прикатки из шести роликов.
  - Магазин для реек массива с общей толщиной 195 мм.
  - Фрезерный узел для снятия свесов RSP с двигателями мощностью 1,8 кВт вместо двигателей базовой комплектации.
  - **взамен телескопического рольганга поддержки, поставляемого серийно:**
  - регулируемая упорная планка для обработки панелей шириной от 175 до 1100 мм.
  - **Возможность обрабатывать панели большей ширины, исключив боковую упорную направляющую панели**
  - **Фиксированный несущий рольганг для панелей, ширина 1100 мм, располагается после окончания регулируемой упорной планки в конце станка**
- A0.00.22**    **Устройство для ввода в станок узких заготовок**    **N. 1**  
Данное устройство облегчает ручную загрузку в станок узких заготовок, гарантируя соблюдение ортогональности. Устройство выступает относительно кожуха на 150 мм и, при необходимости, легко снимается.
- Минимальная толщина детали                    12 мм
  - Минимальная ширина детали                    220 мм
  - Длина детали    135-400 мм
- A0.00.23**    **Устройство "EASY SIZE PLUS"**    **N. 1**  
Данная система позволяет устанавливать величину съема для узла прифуговки в точности равной толщине наклеиваемой кромки. Это упрощает расчеты на этапе раскроя/кромкооблицовки.  
Функции:
- Электронное позиционирование направляющей линейки на входе станка.
  - Электронное позиционирование первого копира узла прифуговки в зависимости от положения направляющей линейки на входе станка.
- A0.00.24**    **Двигатели мощностью 4 кВт вместо 2,2 кВт**    **N. 1**  
Замена двигателей узла прифуговки RT/E мощностью 2,2 кВт двигателями мощностью 4 кВт.  
Максимальное сечение съема: 90 мм<sup>2</sup>
- A0.00.65**    **Алмазные фрезы с h=64 для узла прифуговки**    **N. 1**  
вместо инструментов базовой комплектации.  
D 100 H=64 Z 3+3  
Максимальная толщина детали 60 мм.

- 0.00.25**      **Керамическая инфракрасная лампа**      **N. 1**  
Предназначена для нагрева кромок деталей перед нанесением клея.  
Улучшает качество приклеивания кромок при низкой температуре окружающей среды.
- A0.00.26**      **Магазин на два рулона с механизмом автоматической замены кромки**      **N. 1**  
Автоматическая система подачи кромочного материала, состоящая из следующих элементов:  
– Автоматический механизм с захватами для переключения между двумя рулонами кромки. Замена происходит автоматически при завершении рулона или по команде системы управления в тех случаях, когда в новой программе указан другой тип кромки.  
– Два вертикальных магазина для рулонной кромки.  
– Система автоматической загрузки полосовой кромки и реек массива.  
– Устройство фиксации кромки для поддержания её корректного положения после обрезки гильотиной  
– Сигнал окончания рулона.  
Технические данные механизма замены кромки  
– Максимальный диаметр рулона  
800 мм  
– Максимальная толщина кромки  
0,3-3 мм  
– Максимальная ширина для кромки толщиной 1 мм:      65 мм  
– Максимальная ширина для кромки толщиной 3 мм:      45 мм  
*Внимание: поставляемый в базовой конфигурации горизонтальный диск, несущий рулон, остаётся на станке, но не управляется его программным обеспечением.*
- A0.00.27**      **Датчик наличия кромочного материала**      **N. 1**  
Рекомендован при наличии системы автоматической загрузки тонкой и полосовой кромки (например, кромки из натурального шпона).
- A0.00.30**      **Электронное позиционирование блока прикатывающих роликов**      **N. 1**
- A0.06.23**      **Клеевая ванна "SGP" с цифровой регулировкой расхода вместо ванны базовой комплектации**      **N. 1**  
Позволяет регулировать расход автоматически по командам электронного управляющего устройства в зависимости от типа используемого клея, а также вида облицовываемой детали и кромочного материала. Устанавливается вместо ванны с ручной регулировкой расхода базовой комплектации.
- A0.06.20**      **Устройство предварит. плавления "PU BOX L" для PU клея в**      **N. 1**

## **дополнение к устройству предварительного плавления базовой комплектации**

В дополнение к устройству предварительного плавления клея EVA, входящего в базовую комплектацию, на станок устанавливается устройство предварительного плавления "PU BOX L" для клея PU.

Данная комплектация позволяет подавать в клеевую ванну "SGP" клей EVA и полиуретановый клей из двух различных устройств предварительного плавления, что гарантирует **высокую производительность подачи клея**. Переход между устройствами предварительного плавления осуществляется вручную с использованием суппорта бокового перемещения, снабженного шариковыми линейными подшипниками.

### **Устройство предварительного плавления "PU BOX L"**

Устройство для плавления и подачи клея PUR из картриджей непосредственно в клеевую ванну.

Характеристики:

- Быстрое и удобное раскрытие зоны плавления (для загрузки картриджа или чистки).
- Пневматический поршень для плавления картриджа по технологии "Melt on Demand" ("плавление по требованию").
- Плавильный диск.
- Суппорт устройства предварительного плавления с боковым перемещением на шариковых линейных подшипниках для возможности удобного снятия клеевой ванны.
- Система "CFS" для принудительного воздушного охлаждения плавильной камеры и поддержания качества клея.

В состав системы PU-BOX также входит блок управления, обладающий следующими функциональными возможностями:

- Ручной и автоматический режим (непосредственно с пульта управления кромкооблицовочного станка).
- Ручное управление открытием/закрытием плавильного узла.
- Подача предупреждающего сигнала о завершении картриджа (как на самом устройстве, так и на пульте управления станка).
- Оптимизированное управление выталкиванием картриджа.
- Регулирование температуры с подачей сигналов о выходе за верхнее и нижнее пороговое значение.
- Многоцветный фонарь для индикации состояния устройства предварительного плавления.

**Технические данные:**

- Производительность подачи расплава: **6 кг/ч**
- Время нагрева до рабочей температуры: **5 мин**
- Диаметр клеевых картриджей: 130 мм
- Тип картриджей: цилиндрические без алюминиевой оболочки
- Установленная мощность: 2,8 кВт
- Устройство не требуется подача инертного газа

*Внимание! При использовании некоторых типов клея и специфических режимов работы может потребоваться использование инертного газа*

**A0.05.77      Дополнительная клеевая ванна "SGP" с регулировкой расхода от ЧПУ - Подача клея из устройства предварительного плавления      N. 1**

Взаимозаменяема с клеевой ванной "SGP", установленной на станке.

**A0.00.11      Фрезерный узел для снятия свесов "RSP" с совмещенными по вертикали шпинделями      N. 1**

Предназначен для снятия свесов кромки по верхней и нижней пластям детали.

- Два высокочастотных электрошпинделя (1 кВт - 12.000 об/мин).
- Вертикальные дисковые копиры большого диаметра для точной установки фрез относительно детали.
- Механизмы регулировки с рукоятками и цифровыми индикаторами.
- Независимый пневматический отвод узла (верхний/нижний).
- **Пневмопривод для перенастройки между двумя рабочими положениями в вертикальном направлении:** снятие свесов с припуском или без припуска.
- Стужкоприемники для удаления отходов.
- В комплекте прямые фрезы с неперетачиваемыми ножами.

Технические данные:  
Мощность двигателей: 1 кВт  
Минимальная толщина детали: 10 мм

**A0.00.38      Система "MultiEdge" для узла снятия свесов R/I/S      N. 1**

Позволяет выполнять быстрый переход между различными толщинами кромочного материала. Используемые фрезы могут устанавливаться в три фиксированных положения для обработки радиусов (например, R. 1-2-3 мм), кроме того предусмотрена возможно плавной регулировки под тонкую кромку. Использование узла рекомендовано в тех случаях, когда имеется необходимость в различных настройках для одного и того же радиуса (например, при обработке заготовок с защитной пленкой и без нее).

Настройка узла выполняется автоматически от блока управления станка посредством шести управляемых осей.

*Указать три радиуса фрезы из следующих значений: R1-R1,5-R2-R3.*

*Внимание! Для возможности обработки реек массива необходима установка фрезерного узла для снятия свесов с совмещенными по вертикали шпинделями.*

RG.RF.01	<b>Радиус на узле снятия свесов 1 мм</b>	N. 1
RG.RF.02	<b>Радиус на узле снятия свесов 2 мм</b>	N. 1
RG.RF.03	<b>Raggio refillatore 3 mm</b>	N. 1
A0.00.46	<b>Пакет "3 edge" для узла Round 4M (патент SCM)</b> Устанавливается вместо пакета "две пневматические позиции". Устройство предназначено для пневматической перенастройки узла Round 4M с пульта управления при смене толщины кромочного материала. Три рабочие позиции позволяют обрабатывать радиусные кромки с двумя различными радиусами (например, 1,5 - 3 мм) и тонкую кромку (например, 0,6 мм).	N. 1
A0.00.50	<b>Фрезы R 2-1 мм для пакета "3 edge" (патент SCM)</b> Комплект из 8 алмазных фрез для Round 4M	N. 1
A0.55.96	<b>Циклевочный узел "Multiedge 2R"</b> Устанавливается вместо входящего в базовую комплектацию циклевочного узла RAS/1000. <ul style="list-style-type: none"> <li>- Автоматическая перенастройка узла между двумя различными радиусами.</li> <li>- Автоматическая коррекция обработки обеих радиусов (например, из-за различия в характеристиках поверхности детали или при наклеивании кромки с защитной пленкой).</li> <li>- Возможность обработки верхнего и нижнего стыка различающимся образом.</li> <li>- Узел состоит из следующих элементов:</li> <li>- <b>Дисковые копиры большого диаметра</b> для точной установки циклей относительно детали.</li> <li>- <b>4 управляемые цифровые оси</b> для позиционирования циклей и фронтальных копиров.</li> <li>- Независимый отвод узла в нерабочее положение (верхний/нижний).</li> <li>- Стружкоприемники и фильтр для сбора отходов</li> <li>- В комплекте цикли с двойным радиусом.</li> </ul>	N. 1
RA.SR.=1	<b>Радиус = 1 мм</b>	N. 1
RA.SR.=2	<b>Радиус = 2 мм</b>	N. 1

**A0.00.14 Пазовальный фрезерный узел "U"****N. 1**

Предназначен для выполнения пазов (сплошных или с прерывистых) на верхней, нижней и фронтальной стороне детали.

- Выбор направления вращения инструмента.
- Вертикальный и фронтальный копиры.
- Подвод фрезы к детали в заданные моменты времени.
- Пневматический отвод узла в нерабочее положение.
- Цифровой индикатор на механизме регулировки узла.
- Стружкоприемник для удаления отходов.
- Фрезы не прилагаются.

**Внимание: Для получения информации о характеристиках рекомендуемого инструмента см. руководство по эксплуатации и техническому обслуживанию**

Технические данные узла:

- Мощность двигателя: 4 кВт
- Скорость вращения инструмента: 12.000 об/мин
- Наклон узла: 0-90°
- Точность срабатывания по времени на 20 м/мин: +/-2 мм
- Максимальное сечение съема: 90 мм<sup>2</sup>
- Максимальный диаметр инструмента: 125 мм

**A0.00.13 Узел клеевых циклей "RCA/2C"****N. 1**

Предназначен для удаления остатков клея с линии стыка между кромкой и пластью детали.

- Двойной вертикальный дисковый копир.
- Саморегулирующиеся неперетачиваемые цикли.
- Сопла для обдува циклей.
- **Независимый пневматический подвод/отвод от детали (верхний/нижний).**
- Стружкоприемник.

**A0.00.16 Фены для кромок из ПВХ/АБС-пластика "ID 3000"****N. 1**