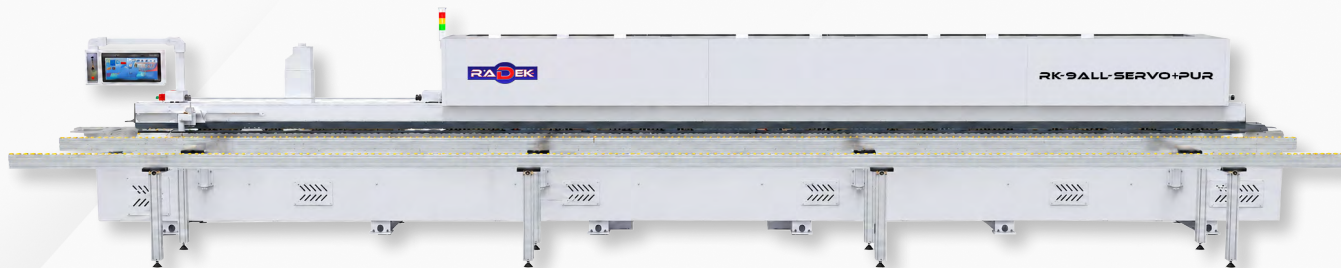


EDGE BANDING MACHINE

RK-9ALL-SERVO+PUR


RK-9ALL-SERVO+PUR është një makinë industriale me produktivitet të lartë për kantim automatik, e zhvilluar për përpunimin preciz të paneleve të ngushta dhe standarde me trashësi nga 10 deri në 60mm. Ajo kombinon ngjitjen me PUR dhe EVA, disa njësi pune të kontrolluara me servo dhe shpejtësi të furnizimit deri në 24m/min, duke siguruar skaje të pastra, cilësi të qëndrueshme dhe kohë dukshëm më të shkurtër të konfigurimit.



KONTROLL PLC ME EKRAN 21.5 INÇ

Sistemi industrial PLC me ekran me prekje 21.5inç mundëson një pasqyrë të qartë të funksioneve të punës, zgjedhjen e recetave të ruajtura dhe ndryshimin e shpejtë të parametrevë.



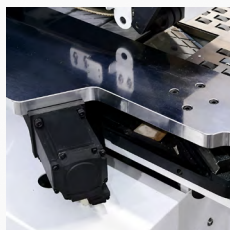
KONSTRUKSION MASIV PREJ ÇELIKU 16 MM

Konstruksioni mbajtës është salduar nga pllaka çeliku me trashësi 16mm dhe është përpunuar me precizion në një qendër përpunimi CNC me pesë akse.



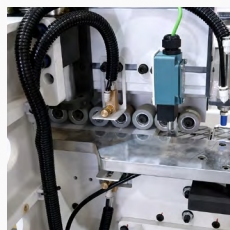
UDHËZIM NDIHMËS PËR PANELE TË NGUSHTA

Sistemi ndihmës i futjes dhe udhëzimit i stabilizon panelet e ngushta gjatë të gjithë procesit.



TAVOLINË SERVO PËR NJËSITË E PARAFREZIMIT

Tavolina hyrëse e zgjatur kontrollon nga një servo motor dhe përshtat automatikisht sasinë e frezimit.



AGJENT NDARËS

Njësia hyrëse aplikon në mënyrë të kontrolluar agjentin ndarës mbi sipërfaqet kritike përpara ngjites.



NJËSI PRECISE TË PARAFREZIMIT

Njësia e parafrezimit largon valëzimet e imëta, gjurmët e prerjes dhe parregullsitë nga skaji i panelit.



SISTEM PUR ME DY NGJYRA

Sistemi PUR me dy ngjyra mundëson zgjedhjen fleksibile të ngjitesit sipas ngjyrës së panelit dhe shiritit të kantit.



ENË E SIPËRME EVA ME SHKRIRJE TË SHPEJTË

Ena e sipërme EVA me pajisje për shkrirje të shpejtë e përgatit ngjitesin me efikasitet dhe e dërgon drejtpërdrejt në zonën e aplikimit.



FUTJE SERVO E SHIRITIT TË KANTIT

Sistemi i pavarur i lëvizjes me reduktor dhe servo motor e dozohet me precizion gjatë shiritit të kantit sipas panelit.



PRESIM I RREGULLUESHËM ME SERVO

Sistemi i presimit i kontrolluar me servo përshtat automatikisht pozicionin e rulave presues.



PRERJE E PËRPARME DHE E PASME

Njësia për prerjen e imët të përparme dhe të pasme largon shiritin e tepërt të kantit në fillim dhe në fund të panelit.



FREZA TË ASHPRA DHE FREZA TË IMËTA SERVO

Frezimi i ashpër largon tepërcin më të madhe të shiritit të kantit, ndërsa njësia e frezimit të imët e kontrolluar me servo formon vijën përfundimtare.



RRUMBULLAKIMI I KËNDEVE ME KATËR MOTORË

Katër motorë të pavarur me freza me rreze përpunojnë me precizion këndet e përparme dhe të pasme të panelit, ndërsa kontrolli servo e pozicionon njësienë.



KRUAJTËS SERVO ME RREZE

Njësia e kontrolluar me servo dhe kruajtësit me rreze largojnë mikropabarazitë dhe gjurmët e imëta që mbeten pas përpunimit.



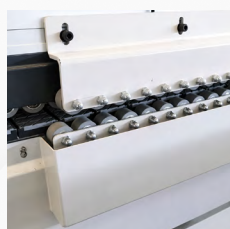
PRERJE DHE KRUAJTËS TË RRAFSHËT

Thika e dyfishtë largon tepërcin e mbetur dhe nivelon zonën e bashkimit, ndërsa kruajtësit e rrafshët përshtaten me sipërfaqen reale.



PASTRIM DHE LËSTRIM I DYFISHTË

Agjenti pastrues shpërbën gjurmët e mbetura të ngjitesit, ndërsa dy njësi të njëpasnjëshme lustrimi përpunojnë skajin e sipërm dhe të poshtëm.



RULA ME DY RRESHTA PËR PANELE TË MËDHA

Udhëzuesit me rula në dy rreshta sigurojnë mbështetje më të gjerë dhe më të qëndrueshme gjatë futjes së paneleve të mëdha.



RRROTË PRESUESE E JASHTME DHE NDIHMËSE

Rrota e vogël e jashtme presuese me diametër 37mm dhe rrota shtesë ndihmëse e stabilizojnë shiritin e kantit në zonat kritike.

Gjerësia e panelit	minimum 40mm
Trashësia e panelit	10-60mm
Trashësia e shiritit	0.4-3mm
Shpejtësia e përpunimit	18-24m/min
Presioni i punës	7 bar
Shpejtësia e rrumbullakimit të këndeve	≤ 21m/min

Distanca minimale ndërmjet paneleve	500mm
Lidhjet për aspirim	Ø100mm (x10)
Fuqia totale	31kW
Përmasat e makinës	9600x1050x1750mm
Pesha	4000kg