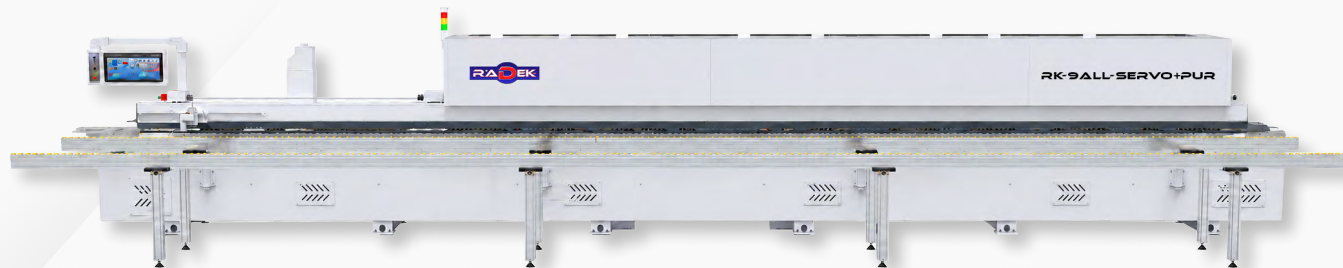


МАШИНА ЗА КАНТИРАЊЕ

RK-9ALL-SERVO+PUR


RK-9ALL-SERVO+PUR е високопродуктивна индустриска машина за автоматско кантирање, развиена за прецизна обработка на тесни и стандардни панели со дебелина од 10 до 60mm. Комбинира PUR и EVA лепење, повеќе серво-контролирани работни единици и брзина на внес до 24m/min, обезбедувајќи чист раб, стабилен квалитет и значително пократко време за подесување.



PLC УПРАВУВАЊЕ СО 21.5-ИНЧЕН ЕКРАН

Индустрискиот PLC систем со 21.5" екран на допир овозможува јасен преглед на работните функции, избор на зачувани рецепти и промена на параметрите.



МАСИВНА КОНСТРУКЦИЈА ОД ЧЕЛИК 16mm

Носечката конструкција е заварена од челични плочи со дебелина од 16mm и прецизно обработена на петосен цнц центар.



ПОМОШНО ВОДЕЊЕ ЗА ТЕСНИ ПАНЕЛИ

Помошниот систем за внес и водење ги стабилизира тесните панели во текот на целиот процес.



СЕРВО МАСА ЗА ПРЕД-ФРЕЗЕРИ

Продолжената влезна маса е управувана со серво мотор и автоматски ја приспособува количината на фрезување.



СРЕДСТВО ЗА ОДВОЈУВАЊЕ

Влезната единица контролирано нанесува средство за одвојување на критичните површини пред лепењето.



ПРЕЦИЗНИ ПРЕД-ФРЕЗЕРИ

Единицата со пред-фрезери ги отстранува ситните бранови, траги од сечење и нерамнини од работ на панелот.



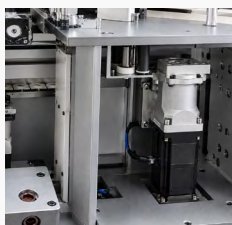
ДВОБОЕН PUR СИСТЕМ

Двобојниот PUR систем овозможува флексибилен избор на лепило според бојата на панелот и кантот.



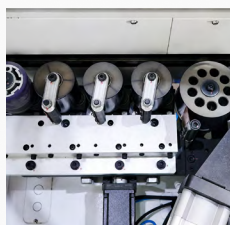
ГОРЕН EVA САД СО БРЗО ТОПЕЊЕ

Горниот EVA сад со уред за брзо топење го подготвува лепилото ефикасно и го доведува директно до зоната за нанесување.



СЕРВО ВНЕСУВАЊЕ НА КАНТ-ТРАКА

Независниот погон со редуктор и серво мотор прецизно ја дозира должината на кант-траката според панелот.



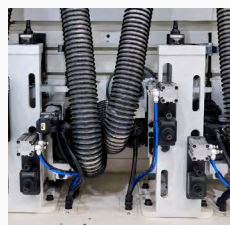
СЕРВО ПОМЕСТУВАЧКО ПРИТИСКАЊЕ

Серво контролираното поместувачко притискање автоматски ја приспособува позицијата на притисните ролни.



ПРЕДНО И ЗАДНО ОТСЕКУВАЊЕ

Единицата за предно и задно фино отсекување го отстранува вишокот кант-трака на почетокот и крајот од панелот.



ГРУБИ И СЕРВО ФИНИ ФРЕЗИ

Грубото глодање го отстранува поголемиот вишок од кантот, серво контролираната единица за фино глодање ја обликува завршната линија.



ЧЕТИРИ МОТОРНИ ЗАОБЛУВАЊЕ НА АГЛИ

4 независни мотори со радиус фрези прецизно ги обр. предните и задните агли на панелот, а серво управувањето автоматски ја поставува единицата.



СЕРВО РАДИУС СКАЛПЕРИ

Серво контролираната единица со радиус скалпери ги отстранува микронееднaквостите и фините траги што остануваат по обработката.



ОТСЕКУВАЊЕ И РАМНИ СКАЛПЕРИ

Двојниот нож го отстранува преостанатиот вишок и ја израмнува зоната на спојот, додека рамните скалпери се приспособуваат на реалната површина.



ЧИСТЕЊЕ И ДВОЈНО ПОЛИРАЊЕ

Средството за чистење ги разградува преостанатите траги од лепило, а две последователни полирни единици го обработуваат горниот и долниот раб.



ДВОРЕДНИ РОЛЕРИ ЗА ГОЛЕМИ ПАНЕЛИ

Дворедните ролерски водилки обезбедуваат поширока и постабилна потпора при внесување големи панели.



НАДВ. И ПОМОШНО ПРИТИСНО ТРКАЛО

Надворешното мало притисно тркало и дополнителното помошно тркало го стабилизираат кантот во чувствителните зони.

Ширина на панелот	минимум 40mm
Дебелина на панелот	10-60mm
Дебелина на трака	0.4-3mm
Брзина на обработка	18-24m/min
Работен притисок	7 bar
Брзина на заоблување на агли	≤ 21m/min

Мин. растојание меѓу панели	500mm
Приклучоци за аспирација	Ø100mm (x10)
Вкупна моќност	31kW
Димензии на машината	9600x1050x1750mm
Тежина	4000kg