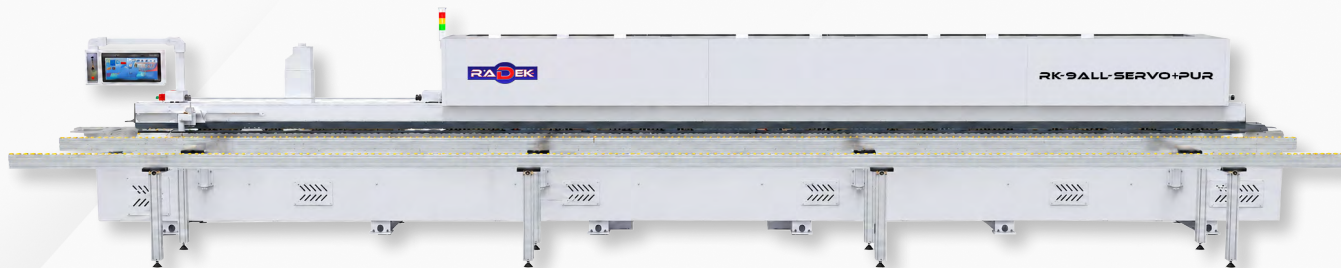


MAŠINA ZA KANTOVANJE

RK-9ALL-SERVO+PUR


RK-9ALL-SERVO+PUR je visokoproduktivna industrijska mašina za automatsko kantovanje, razvijena za preciznu obradu uskih i standardnih panela debljine od 10 do 60mm. Kombinuje PUR i EVA lepljenje, više servo-kontrolisanih radnih jedinica i brzinu uvlačenja do 24m/min, obezbeđujući čistu ivicu, stabilan kvalitet i značajno kraće vreme podešavanja.



PLC UPRAVLJANJE SA EKRANOM OD 21.5 INČA

Industrijski PLC sistem sa ekranom osetljivim na dodir od 21.5 inča omogućava jasan pregled radnih funkcija, izbor sačuvanih recepata i brzu promenu parametara.



MASIVNA KONSTRUKCIJA OD ČELIKA DEBLJINE 16MM

Noseća konstrukcija završena je od čeličnih ploča debljine 16mm i precizno obrađena na petoosnom CNC obradnom centru.



POMOĆNO VOĐENJE ZA USKE PANELE

Pomoćni sistem za uvlačenje i vođenje stabilizuje uske panele tokom celog procesa.



SERVO STO ZA PREDGLODALICE

Produženi ulazni sto upravljan je servo motorom i automatski prilagođava količinu glodanja.



SREDSTVO ZA ODVAJANJE

Ulazna jedinica kontrolisano nanosi sredstvo za odvajanje na kritične površine pre lepljenja.



PRECIZNE PREDGLODALICE

Jedinica sa predglođalicama uklanja sitne talase, tragove sečenja i neravnine sa ivice panela.



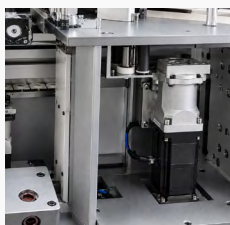
DVOBOJNI PUR SISTEM

Dvobojni PUR sistem omogućava fleksibilan izbor lepka prema boji panela i kant-trake.



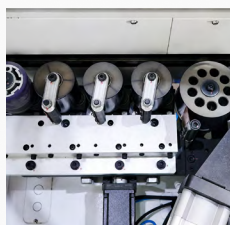
GORNJA EVA POSUDA SA BRZIM TOPLJENJEM

Gornja EVA posuda sa uređajem za brzo topljenje efikasno priprema lepak i dovodi ga direktno do zone nanošenja.



SERVO UVLAČENJE KANT-TRAKE

Nezavisni pogon sa reduktorom i servo motorom precizno dozira dužinu kant-trake prema panelu.



SERVO PODESIVO PRITISKANJE

Servo kontrolisani sistem pritiskanja automatski prilagođava položaj pritisnih valjaka.



PREDNJE I ZADNJE ODSECANJE

Jedinica za prednje i zadnje fino odsecanje uklanja višak kant-trake na početku i kraju panela.



GRUBE I SERVO FINE GLODALICE

Grubo glodanje uklanja veći višak kant-trake, dok servo kontrolisana jedinica za fino glodanje oblikuje završnu liniju.



ZAOBLJAVANJE UGLOVA SA ČETIRI MOTORA

Četiri nezavisna motora sa radijusnim glodalicama precizno obrađuju prednje i zadnje uglove panela, dok servo upravljanje automatski pozicionira jedinicu.



SERVO RADIJUSNI STRUGAČI

Servo kontrolisana jedinica sa radijusnim strugačima uklanja mikroneravnine i fine tragove koji ostaju nakon obrade.



ODSECANJE I RAVNI STRUGAČI

Dvostruki nož uklanja preostali višak i izravna zonu spoja, dok se ravni strugači prilagođavaju stvarnoj površini.



ČIŠĆENJE I DVOSTRUKO POLIRANJE

Sredstvo za čišćenje razgrađuje preostale tragove lepka, dok dve uzastopne jedinice za poliranje obrađuju gornju i donju ivicu.



DVOREDNI VALJCI ZA VELIKE PANELE

Dvoredne valjkaste vodice obezbeđuju širu i stabilniju potporu prilikom uvlačenja velikih panela.



SPOLJAŠNJI I POMOĆNI PRITISNI TOČAK

Spoljašnji mali pritisni točak prečnika 37mm i dodatni pomoćni točak stabilizuju kant-traku u osetljivim zonama.

Širina panela	minimum 40mm
Debljina panela	10-60mm
Debljina trake	0.4-3mm
Brzina obrade	18-24m/min
Radni pritisak	7 bar
Radni pritisak	≤ 21m/min

Min. rastojanje između panela	500mm
Priključci za aspiraciju	Ø100mm (x10)
Ukupna snaga	31kW
Dimenzije mašine	9600x1050x1750mm
Težina	4000kg