

Автоматический кромкооблицовочный станок GB 5-8R (GRIGGIO) (Италия)



Предназначен для нанесения кромки ПВХ и АВС толщиной от 0,4 до 3мм, а так же реечного материала толщиной до 8 мм на прямолинейные заготовки. Комплектация включает в себя узел предварительной прифуговки, устройство автоматической подачи кромочного материала и предварительной торцевой обрезки, рабочая группа чистовой обработки торцов, фрезеровочный узел для снятия свесов по пласти с

регулировкой угла наклона фрез, регулируемые узлы циклевки и полировки.

На станке установлены следующие узлы:

- 1) УЗЕЛ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ на входе с 2 –мя моторами HF 12000 об/мин 1,8 квт каждый, 1 мотор с вращением против часовой стрелки, 2 мотор с вращением по часовой стрелке.
- 2) Торцовочный узел с 2 –мя наклоняемыми моторами до 15°. Перестановка осуществляется вручную. Каждый торцовочный пыльный агрегат находится на отдельном кранштейне.
- 3) Узел снятия свесов с 2-мя наклоняемыми моторами до 30° и микрометрической регулировкой с цифровым визуализатором Siko
- 4) Узел циклевки кромки с цифровым визуализатором Siko
- 5) Полировальный узел с 2-мя моторами и полировальными дисками диаметром 150 мм

Технические характеристики:

Минимальная ширина панели, мм	60
Минимальная длина панели, мм	120

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курлылысу, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz web: www.kazstanex.kz

Толщина панели, мм	10..60
Толщина полосового материала, мм	до 8
Толщина кромочного материала ПВХ, мм	до 3
Скорость подачи, м/мин	12 / 16
Объем клеевого бочка, л	4
Общая мощность, кВт	12
Габаритные размеры, мм	4400x1100x1900
Вес нетто, кг	1610

Комплектность:

- Поддержка для кромки диаметром 800 мм.
- УЗЕЛ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ на входе с 2 –мя моторами HF 12000 об/мин 1,8 квт каждый, 1 мотор с вращением против часовой стрелки, 2 мотор с вращением по часовой стрелке.
- Два торцовочных узла.
- Навесная панель управления.
- Клеевой бачок.
- Узел прикатки кромки состоит из одного моторизированного ролика и трех обычных роликов с независимой пневматической регулировкой.
- Поддерживающий суппорт на роликах для больших заготовок.
- Электронный контроль температуры с помощью цифрового термометра. В нерабочем состоянии станка температура бачка автоматически опускается с 200 до 130 град.
- Регулировка узлов по высоте с помощью электронных счетчиков SIKO.
- Централизованная аспирация.
- Верхний прижим детали к транспортеру с двойным рядом обрешиненных роликов со счетчиком SIKO.
- Норматив CE.