

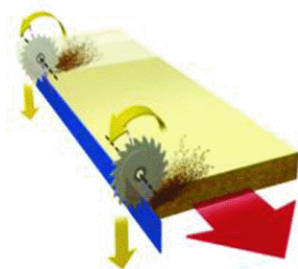
Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курлылысу, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz web: www.kazstanex.kz

Кромкооблицовочный станок Ostermann 2P

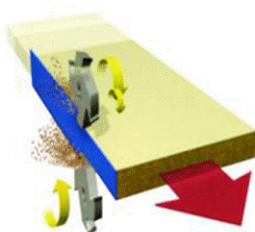


Схемы обработки

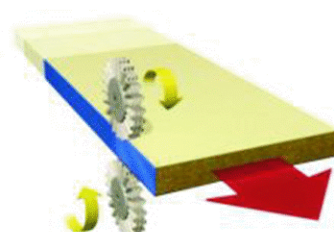
Торцовка



Чистовое фрезерование свесов



Полировка



Назначение:

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок плитных материалов рулонными кромками АБС, ПВХ и т.д. толщиной до 3мм.

Отличительные особенности:

- Автоматическое ременное подающее устройство с цифровым индикатором для настройки по высоте в зависимости от толщины детали
- Пневматические ножницы для предварительной отрезки кромки
- Узел чистовой торцовки, передние/задние режущие пилы $\Phi 80 \times \Phi 20 \times 2,4/3$, $Z=16$
- Устройство для фрезерования свесов снизу и сверху (Фрезы $\Phi 75 \text{мм}$; $Z=4$; 15° .)
Ванна для клея

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

- Полировальный узел Ф125хФ50х25, 2800 об/мин
- Электронное регулирование температуры клея с цифровым термометром
- Рулонодержатель Ф600мм
- Выдвижная поддерживающая опора, для габаритных деталей
- Регулятор сжатого воздуха



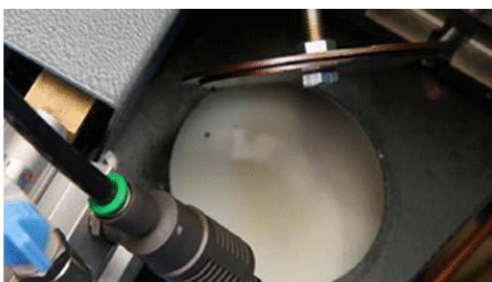
Настройка

С помощью цифровых счетчиков на направляющей линейке производится настройка на толщину кромки (0,4-3мм).



Подача кромки

Направляющая система кромки состоит из ролика и прижимного башмака, что позволяет приклеивать тонкую и толстую кромку с минимальными настройками.



Клеевой бачок

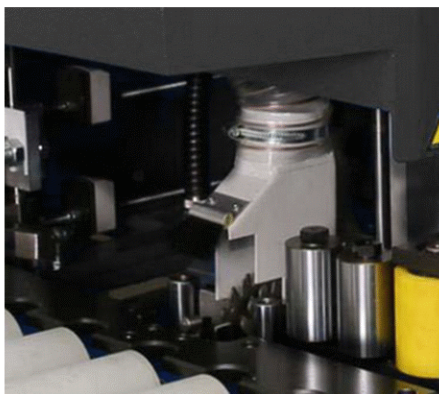
Имеет нижнее расположение относительно клеенаносящего вала. Клеевой бачок покрыт тефлоном, что обеспечивает наилучшее качество клея, т.к. клей не пригорает к стенкам бачка. Нанесение клея с помощью клеенаносящего ролика происходит в одном направлении с подачей детали, без необходимости регулировки на толщину материала.



Пресс группа

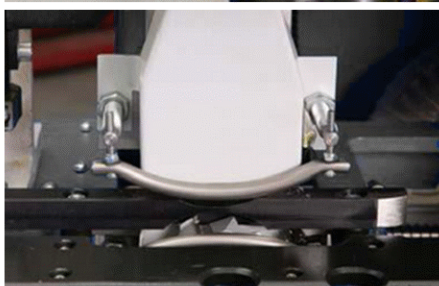
Зона прижима состоит из трех роликов. Первый ролик большого диаметра обрешиненный, два допрессовочных стальных свободного вращения. Пресс группа позволяет прижать кромку толщиной до 3мм к торцу детали.

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курлылыси, 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



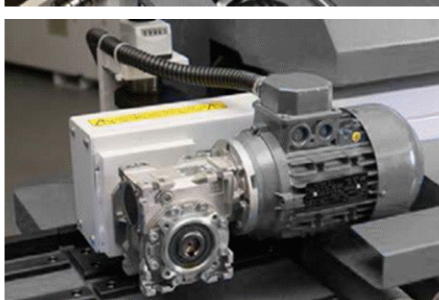
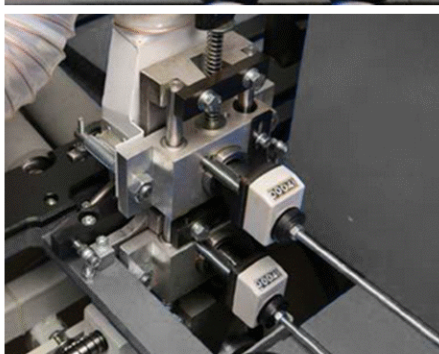
Торцовочный агрегат

Торцовочный узел с одним двигателем: (9000 об/мин) Пилы $\Phi 80 \times 20$, $Z=16$ – 2 шт.
Чистовая торцовка оснащена системой аспирацией. Позволяет эффективно убирать стружку из зоны резания, обеспечивая длительную работу инструмента и чистоту зоны обработки.



Фрезерный узел снятия свесов

Узел оснащен счетчиками точной настройки на разную толщину кромки. Настройки занимают минимум времени. Фрезы сборные компании ВUP(Италия). Двигатель 9000 об/мин. Фрезы $\Phi 75$; $Z = 4$; R2 или R3 (опция).



Подающий конвейер

Широкий зубчатый ремень 250мм позволяет подавать длинные заготовки до 3,5м. Этот тип подачи более надежно фиксирует и перемещает деталь вдоль станка. Привод механизма подачи осуществляет мотор-редуктор Varvel(Италия).



Деталь перемещается по роликам большого диаметра. Ролики позволяют перемещать панели толщиной до 45мм. Ролики расположены под углом к направляющей линейки, тем самым поджимают деталь к базирующей линейке.



Панель управления

Пульт управления вынесен на уровне глаз с простым управлением агрегатами станка. Состоит из кнопок включения и выключения фрезерного узла, подача заготовки, регулировка температуры нагрева, аварийная остановка. Имеется автоматическое понижение температуры клея на 50град. при перерывах в работе для сохранения качества клея.



Настройка на толщину детали

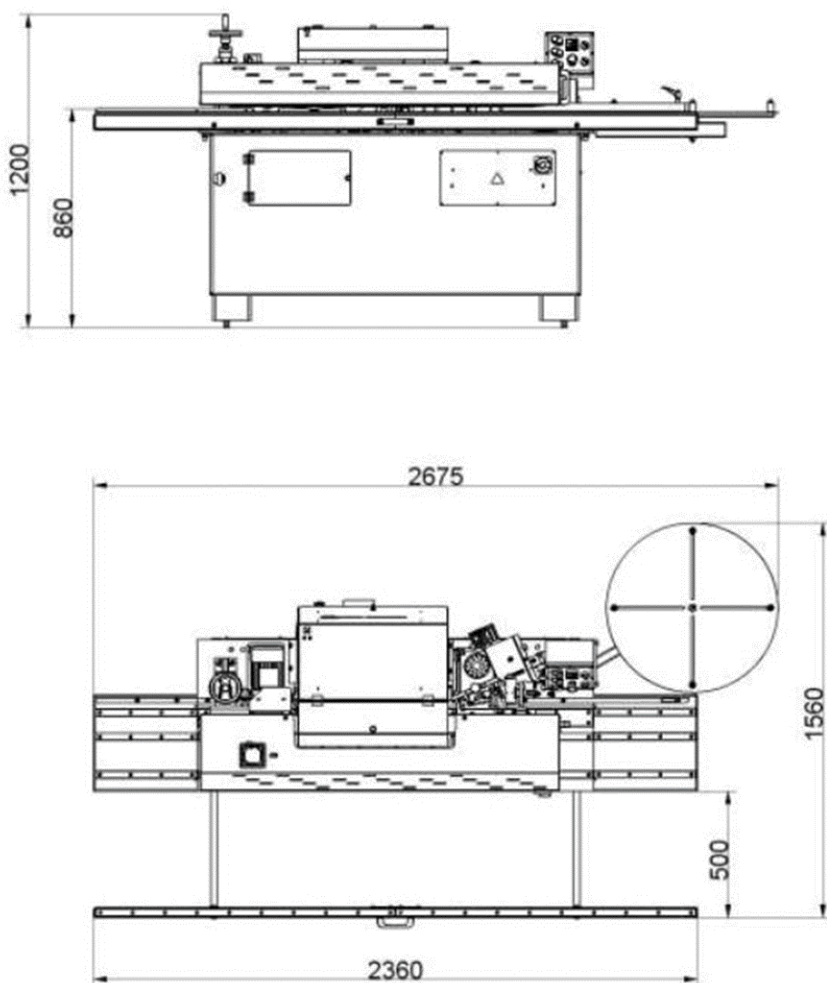
Настройка осуществляется с помощью маховика и счетчика. При выставлении размера не требует дополнительной фиксации.



Комплектующие

Станок укомплектован ведущими мировыми производителями такими как:
 FAG(Германия) - подшипники; **General Electrics(США)** - электронные компоненты; **SMC(Япония)** - пневмооборудование; **Varvel(Италия)** - редукторы.

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысипи, 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



Техническая характеристика

Толщина кромочного материала	мм	0,4 x 3
Толщина детали, мин/макс	мм	10 / 45
Размеры обрабатываемой детали (мин) - длинна x ширина	мм	300 x 90
Скорость подачи автоматичного подающего устройства	м/мин	5
Пилы чистовой торцовки - 2шт.	мм	Ф80 x ф20 x 2,4/3, Z = 16
Обороты пил	об/мин	9000
Мощность	кВт	0,25
Фрезы узла снятия свесов кромки по плоскости - 2шт.	мм	Ф75; Z = 4; R2
Обороты	об/мин	9000

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысши, 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

Мощность	кВт	0,37
Полирующий агрегат - диски - 2 шт.	мм	Φ125хΦ50х25
Обороты	об/мин	2800
Мощность	кВт	0,18
Патрубки системы аспирации	мм	Φ 120
Общая мощность нагревателей для клея	кВт	1,26
Общая мощность	кВт	2,4
Питающее напряжение (3 фазы)	В	380
Давление сжатого воздуха	Bar	6,5
Габаритные размеры – длина	мм	2675
- ширина	мм	800
- высота	мм	1200
Вес	кг	450