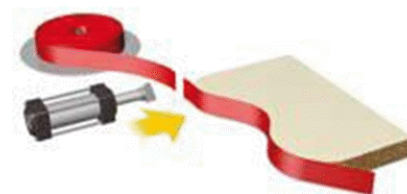


Адрес: 050061 РҚ, г. Алматы, мкр. Қурылысшы, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,  
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: [info@kazstanex.kz](mailto:info@kazstanex.kz) web: [www.kazstanex.kz](http://www.kazstanex.kz)

## Станок для облицовывания кромок WOODTEC мод. Generic



хема обработки



**Назначени:**

Предназначен для облицовывания прямолинейных и криволинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым и синтетическим рулонным материалом.

Приклеивание ведется при ручной подаче заготовки.

Подача кромочного материала в зону приклеивания осуществляется автоматически из магазина.

**Область применения:**

Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих, а также эксклюзивная мебель, изготавливаемая по индивидуальным заказам).

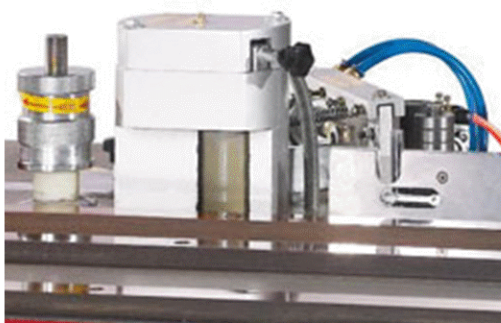
Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысши, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,  
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: [info@kazstanex.kz](mailto:info@kazstanex.kz) web: [www.kazstanex.kz](http://www.kazstanex.kz)



#### Отличительные особенности:

- Скорость подачи с плавной регулировкой 0-10 м/мин;
- Бачок для клея-расплава с электронным блоком контроля температуры;
- Два клеенаносящих вала;
- Резервуар для клея под клеенаносящими валами;
- Регулировка количества наносимого клея;
- Гильотина для предварительной резки толстого кромочного материала из ПВХ или ABS, с макс сечением 3x40мм;
- Прижимные ролики быстросъемные в кол-ве 4 шт.;
- Приводной ролик с плавным изменением скорости подачи;
- Магазин подачи рулонного кромочного материала D600мм;
- Счетчик длины кромки;
- Пульт управления на передней панели станка;
- Регулятор сжатого воздуха, маслораспылитель;

#### Конструктивные особенности



### Клеевой узел

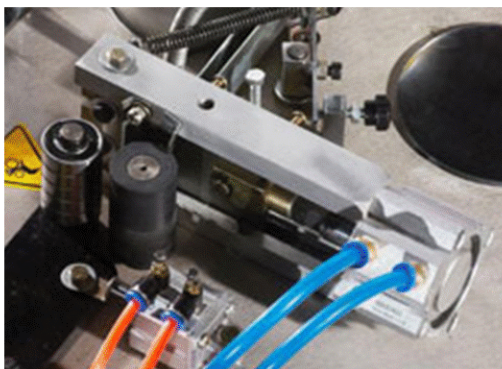
- Два клеенаносящих вала обеспечивают наилучшее приклеивание кромки. Один вал наносит клей на деталь, второй вал на кромку. Идеальный вариант в случае использования рыхлого ДСП.
- Клеевой бачок 2 л. имеет нижнее расположение относительно клеенаносящих валов. Излишки клея стекают в клеевой бачок. Исключено попадание клея на рабочий стол и агрегаты станка.
- Время нагрева клея 15 мин.
- Винтовая точная настройка кол-ва клея на каждом валу обеспечивает аккуратный клеевой шов.
- Не требуется регулировка на толщину материала.

### Направляющий кромочный канал

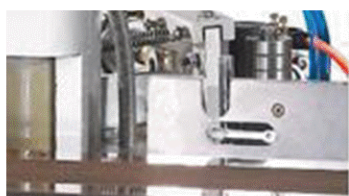
- Не требуется настройка на толщину кромки. Кромочный канал состоит из четырех роликов. Производится регулировка ограничительной планки только на ширину кромочного материала.

### Пресс группа

- Зона прижима состоит из одного приводного и четырех допрессовочных роликов. Скорость приводного ролика плавно регулируется 0-10 м/мин.
- Допрессовочные ролики быстро снимаются в случае приклеивании кромки на криволинейные детали.



Концевик



Счетчик длины



### Узел предварительной обрезки кромки из рулона (гильотина)

Управление гильотиной происходит автоматически с помощью концевого выключателя для прямолинейных деталей или счетчика длины кромки для криволинейных деталей.

- Достигается минимальный припуск с каждой стороны детали.
- Существенно упрощает работу оператора на станке.

### Пульт управления

- Пульт управления находится на передней панели станка. Осуществляется: включение и выключение станка; установка температуры клея; находится счетчик длины кромки и регулировка скорости подачи.
- Смена режима обработки с криволинейных деталей на прямолинейные осуществляется с помощью переключателя.



### Блок подготовки воздуха

- Состоит из регулятора сжатого воздуха, маслораспылитель.
- Блок подготовки воздуха обеспечивает стабильную работу всей системы и узлов станка, предохраняет элементы системы от закисания.

### Техническая характеристика

Толщина кромочного материала	мм	0,4 - 3
Толщина детали, мин/макс	мм	10 - 40
Скорость подачи	м/мин	0-10
Общая мощность	кВт	1,8
Питающее напряжение (3 фазы )	В	380
Давление сжатого воздуха	Бар	6,5
Габаритные размеры – длина	мм	1600
ширина	мм	965
высота	мм	1150
Вес	кг	170