

Пресс Т-РР 135

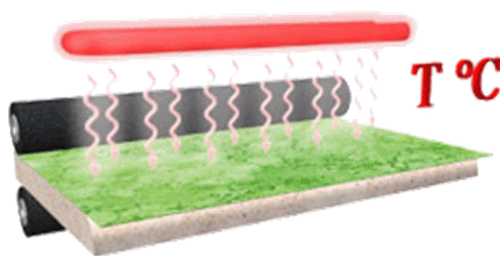


Предназначен для одностороннего облицовывания пластей плитных материалов (ДСП, ДВП, МДФ), в том числе заранее профилированных, различными пленками и пластиками с нанесенным предварительно клеем для последующего приклеивания свеса на профильную кромку методом постформинг и кромочного материала методом софтформинг.

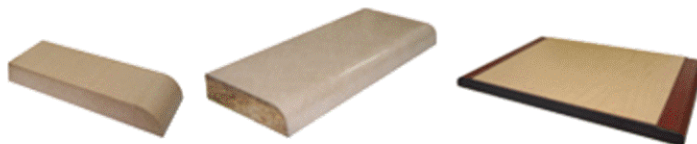
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Идеально подходит для применения на предприятиях и в цехах для среднего и крупносерийного производства офисной и кухонной мебели, мебельных фасадов и столешниц. Применяется в комплекте со станками для постформинга мод. Т-РР 190 и софтформинга мод. Т-СР 151.

СХЕМА ОБРАБОТКИ



ПОЛУЧАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ



Конструктивные особенности, обеспечивающие высокое качество профилирования элементов, удобство обслуживания станка и безопасность его эксплуатации

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

Ролики подачи заготовок



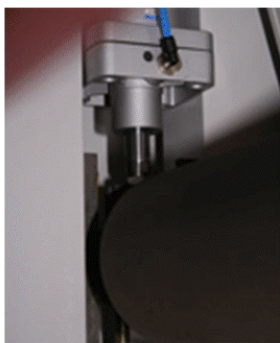
Подача заготовок осуществляется с помощью нижнего приводного и верхнего прессующего роликов с резиновым покрытием. Скорость подачи регулируется с пульта управления инвертором. Обеспечивается непрерывная и равномерная подача, а также исключается проскальзывание заготовок и повреждение поверхности при обработке.

Настройка ролика на толщину заготовки



Настройка ролика по толщине обрабатываемой заготовки производится с помощью винтовой пары поворотом рукоятки на торце пресса. Отсчет размера производится по шкале индикатора. При настройке верхний прессующий ролик должен быть в крайнем верхнем положении.

Верхний прессующий ролик



Предназначен для создания достаточного усилия прессования для наклейки облицовочного материала на пласт заготовки при непрерывной подаче заготовки. Усилие прессования обеспечивается с помощью пневмоцилиндров. Позволяет производить высококачественное приклеивание облицовочного материала.

Предварительный нагрев



Верхние тэны осуществляют предварительный нагрев облицовочного материала с нанесенным клеем для вторичной активации с целью высококачественного приклеивания. Температура нагрева регулируется на дисплее пульта управления. В передней части пресса установлен отражательный защитный экран.

Дополнительные кнопки аварийного отключения



Дополнительные кнопки аварийного отключения пресса установлены в верхней части ограждения на выходе из пресса и обеспечивают повышенную безопасность работы.

Пульт управления прессом



Панель пульта управления расположена на передней плоскости станины и обеспечивает удобство управления работой пресса.

Техническая характеристика

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

Размеры обрабатываемой заготовки, мм: ширина, наибольшая	1360
толщина, наибольшая	90
Толщина наклеиваемого материала, мм наименьшая	0,3
наибольшая	1,0
Скорость подачи, (бесступенчатая), м/мин	0 - 6,5
Мощность электродвигателя привода роликов, кВт	0,37
Общая установленная мощность, кВт	2,5
Габаритные размеры, мм: длина	4810
ширина	2060
высота	1700
Масса, кг	735