

# Высокоскоростной кромкооблицовочный автоматический станок.

## НМАС F565J

Станок тяжелого класса.



HMAS F565

# Описание станка НМАС F565J

СТАНКОАГРЕГАТ  
КАМИ.ВУ

1.Разделительная жидкость

Регулируемая линейка

3.Подфуговка

4.Инфрокрасная лампа

5. Клеенаносящий узел для EVA с предплавителем

6. Клеенаносящая ПУР-станция

7. Пресс группа ( 6 роликов)

8.Узел двухмоторной торцовки

9.Узел двухмоторный чернового фрезерования свесов

10.Узел двухмоторный чистового фрезерования свесов

11. Узел двухмоторной обкатки углов

12. Узел радиусной цикли

13. Узел плоской цикли

14. Узел очистительной жидкости перед полировкой

15. Узел полировки №1

16. Узел полировки №2

**НМАС F565**

# Схема обработки станка НМАС F565J



## Назначение

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок плитных материалов рулонными кромками АБС, ПВХ и полосовым кромочным материалом толщиной от 0,4 до 3 мм, на скорости до 23 м/мин. Широкий набор опций, индивидуальное исполнение

НМАС F565

## СХЕМЫ ОБРАБОТКИ:

1. Пульта управления



2. Подача разделяющей жидкости



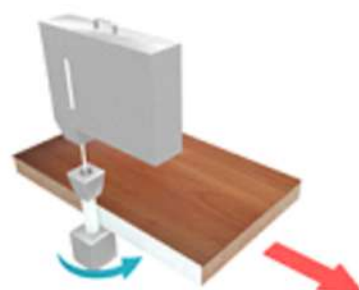
3. Узел предварительного фрезерования



4. Лампа нагрева



5. Верхняя клеевая анна с предплавителем



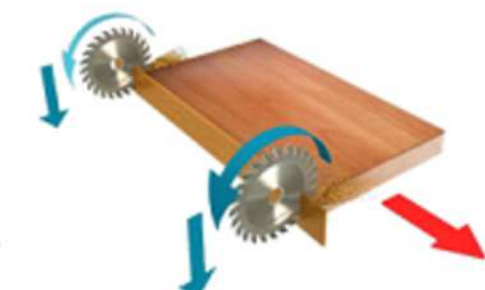
5. PUR-станция на 2 вида клея



6. Пресс группа 6 ролика



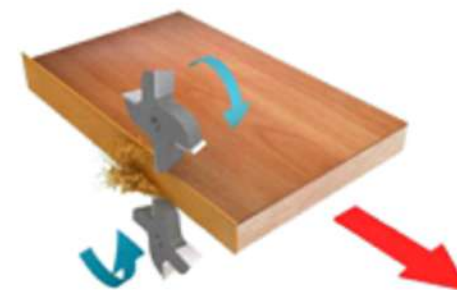
7. Узел 2-х моторной торцовки



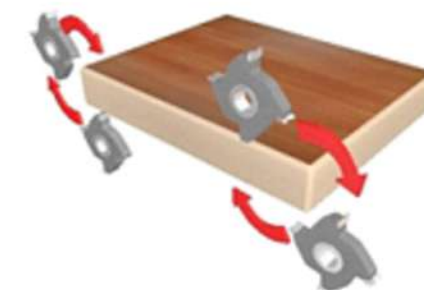
8. Узел фрезерования свесов (черновой)



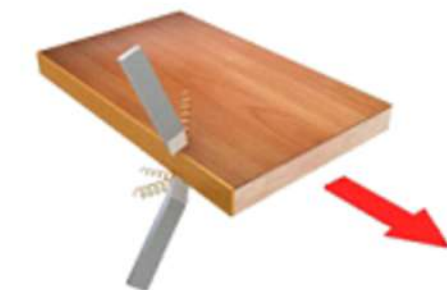
9. Узел фрезерования свесов (чистойой) R2



10. 2-х моторная обкатка углов (ROUND)



11. Узел радиусной циклевки R2



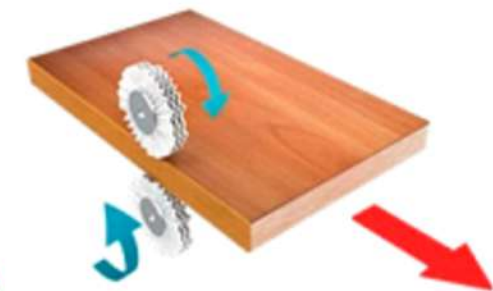
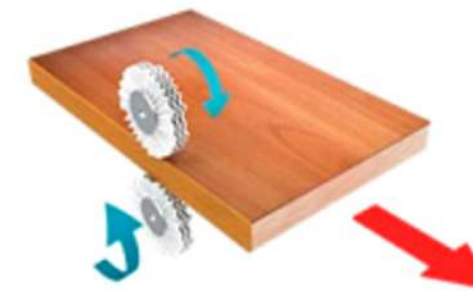
12. Узел плоской циклевки



13. Подача очищающей жидкости



14. Полировальный узел 15. Полировальный узел



# Технические характеристики станка НМАС F565J



Станок оснащен алмазным инструментом:

50 мм для прифуговки

Автоматическая переналадка на две толщины кромки .

Клеевой узел с предплавителем EVA

Клеевой узел ПУР-станция на два вида цвета.

Возможность для обработки заготовок до 45мм

**НМАС F565J**

Технические характеристики	F565J
Скорость подачи, м/мин	18-23
Толщина кромки, мм	0,4 - 3
Толщина панели, мм	10 - 60
Минимальная длина панели, мм	150 (45x300 при раунд узле)
Минимальная ширина панели, мм	50
Узел предварительной фрезеровки	2x2,2 кВт
Прижим прикатных роликов	Пневматический 6 роликов
Торцовочный узел	2 x 0,37 кВт
Узел фрезерования свесов (черновой+чистовой)	4 x 0,75 кВт
Узел закругления углов (Round)	2 x 0,37кВт
Узел радиусной цикли	1 шт,
Клеевая цикля	Есть
Разделительная/очистительная жидкость	Разделительная/Очистительная
Полировка	4x0,37
Подъем траверсы	Автоматический
Пульт управления	Промышленный компьютер
Диаметры/кол-во аспирационных отверстий, мм	4x100
Длина, мм	7300
Ширина, мм	800
Высота, мм	1650
Установленная мощность, кВт	<b>20</b>
Вес, кг	<b>3000</b>



# PC управления системой

Программное управление станком на базе ПК с ОС WINDOWS.

# Регулируемая прижимная балка

СТАНКОАГРЕГАТ  
KAMI.BY

- ▶ Прижимная балка позиционируется мгновенно
- ▶ Параметры можно настроить в соответствии с потребностями

НМАС F565



## **Механизм безопасной подачи заготовок**

- ▶ Предотвращает неправильное размещение досок и исключает повреждения машины; нужна чтобы избежать травм оператора во время производства.



# Конвейерно-роликотвая система

Долговечный и надежная конструкция конвейера.

Точное перемещение башмаков осуществляется за счет полукруглой направляющей прошедшую специальную термообработку с помощью цепи.

Износостойкие башмаки в сочетании с резиновыми прижимными роликами диаметром 60 мм расположенными в 2 ряда обеспечивают точную транспортировку заготовок.

Стабильная работа транспортировочного двигателя обеспечивается за счет плавного пуска и эклектического тормоза, в целях безопасности при аварийной остановке.

Двигатель подачи конвейера:

Мощность: 5,5 кВт;

Частота: 50 Гц;

Скорость вращения: 1430 об/мин



## Инфракрасная лампа

- Улучшает приклеивание кромки  
Предварительный нагрев торца заготовки создает нужную основу для качественной приклейки кромки.  
Рабочая температура инфракрасной лампы около 300°C.
- Особо актуальна в зимний период времени

# Разделительная жидкость

- ▶ Узел подачи разделяющей жидкости, расположен перед узлом предварительного фрезерования торца заготовки и предназначен предотвратить налипания клея на поверхность панели.
- ▶ 2 форсунки одновременно наносят жидкость сверху и снизу заготовки.
- ▶ Регулировка подачи необходимого количества жидкости.
- ▶ Улучшает обработку детали на последующих узлах.



# Регулируемая линейка

- ▶ Регулируемая линейка служит для обеспечения параллельности перемещения заготовки относительно алмазных фрез.
- ▶ Линейка перемещается по высокоточным линейным подшипникам по направляющим в виде “ласточкина хвоста”.
- ▶ Механизм снабжен цифровым индикатором.
- ▶ Линейка выставляется строго параллельно движению конвейера, а в дальнейшем перемещается строго параллельно.

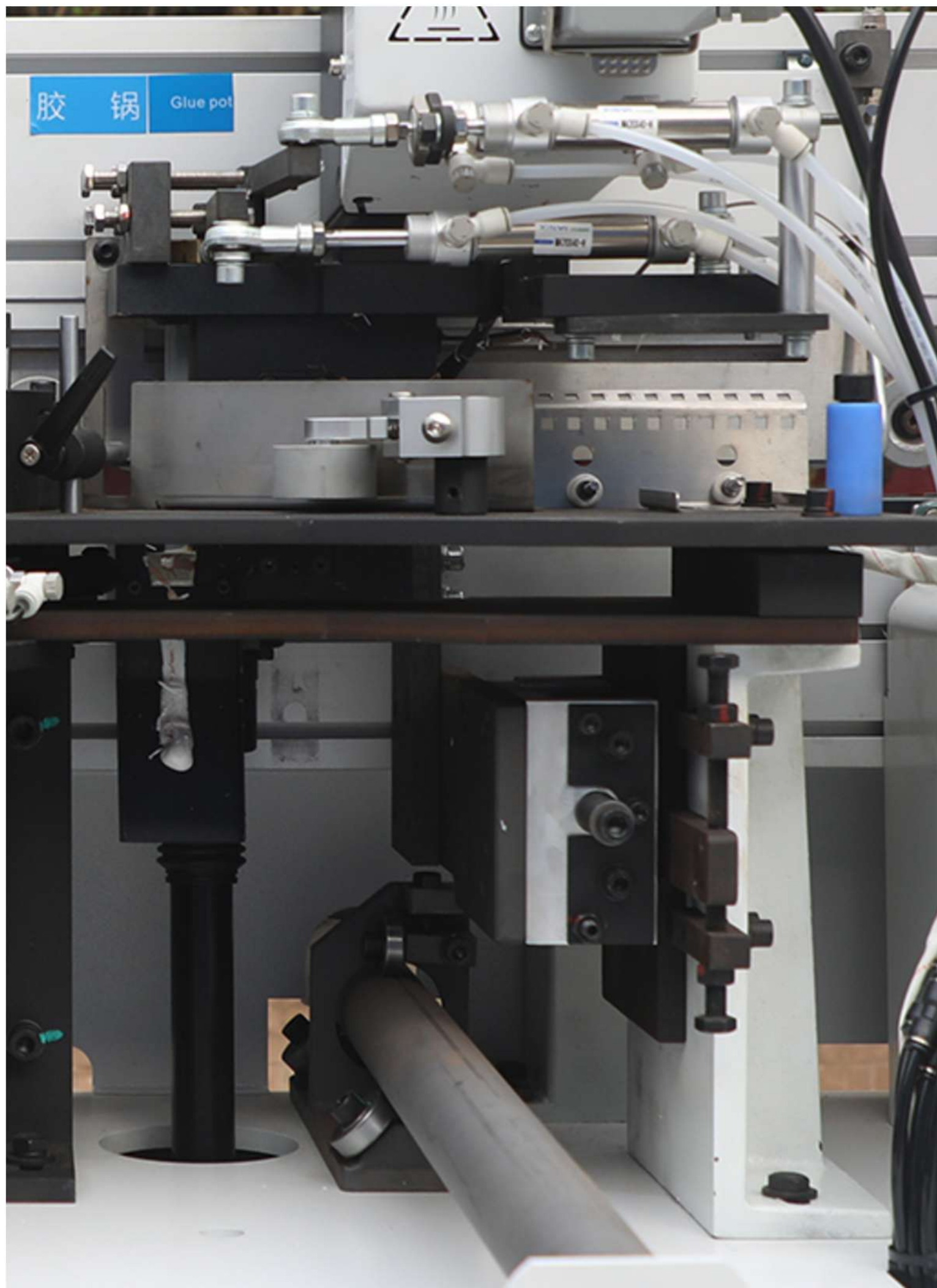


СТАНКОАГРЕГАТ  
КАМИ.ВУ

# Узел предварительного фрезерования

- ▶ Предназначен для устранения дефектов раскроя (микро-сколов, ступеньки от подрезной пилы), гарантирует перпендикулярную и прямолинейную геометрию поверхности торца детали, чем собственно повышает качество приклеивания и клеевой шов. Станок укомплектован алмазным инструментом.
- ▶ Основным и не оспоримым преимуществом кромкооблицовочных станков является узел предварительного фрезерования. Практика показала, что настройки узла корректируются исключительно после заточки или замены инструмента!

НМАС F565



## Верхний клеевой узел с предплавителем

- ▶ Промышленный клеевой узел имеет точное дозирование клея, а так же пневматическую шторку, которая открывает подачу клея в момент прохождения детали, что предотвращает клеевой вал от нагара, образования потеков, и способствует равномерному нанесению клея на всю площадь торца панели.
- ▶ Клеевая ванна станка увеличенного объема, покрыта антипригарным покрытием, что облегчает процесс чистки.

НМАС F586J

# Пур- Станция

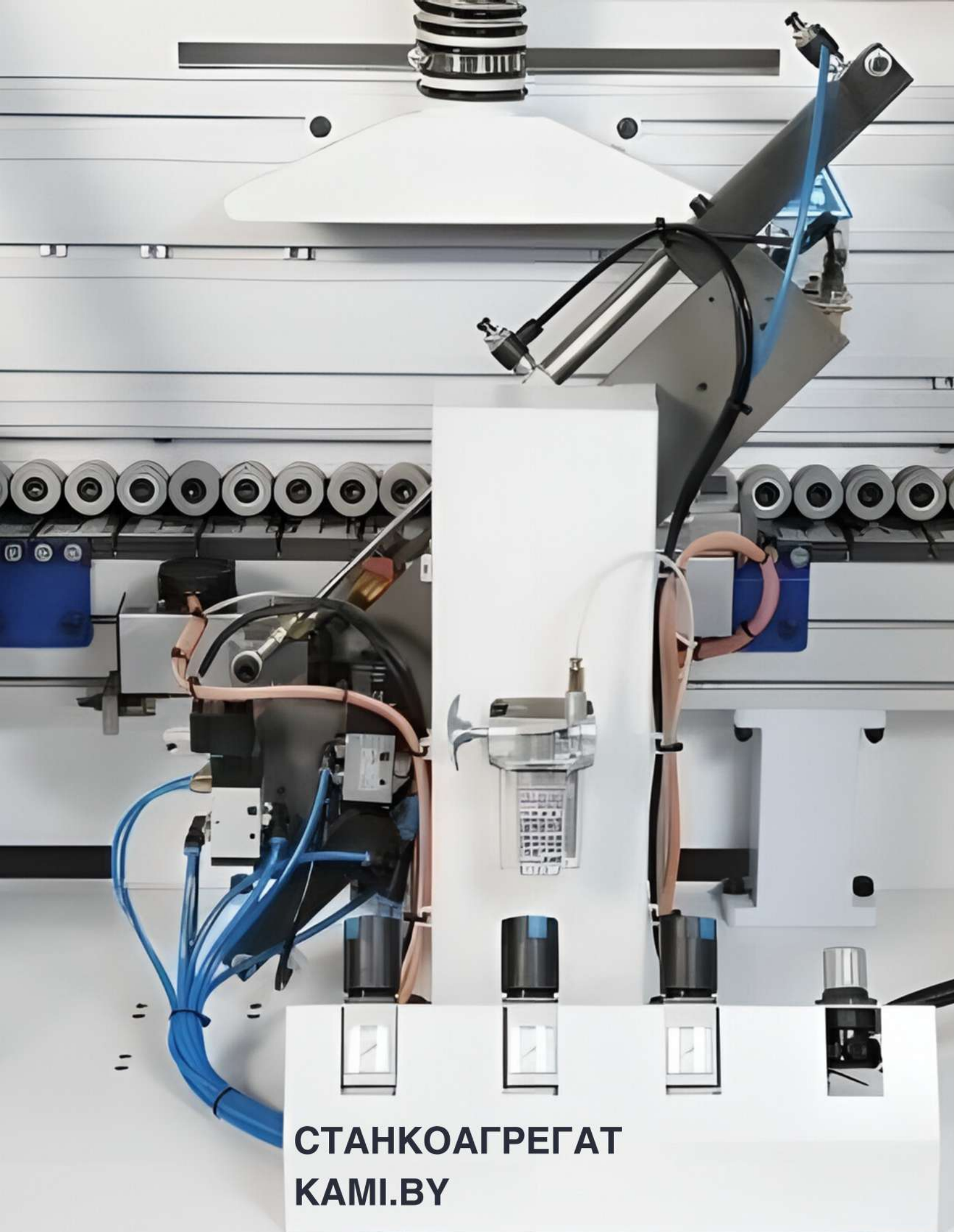


- ▶ Емкость с клеем устанавливается на площадку станции, на емкость одевается устройство, позволяющее подавать в необходимом количестве клей из емкости в зависимости от сигнала датчика на клеевой ванне.
- ▶ Одной из основных особенностей ПУРа является его активное взаимодействие с влагой из окружающего воздуха с последующим быстрым затвердеванием. т.о. клеевой шов через какое-то время становится максимально прочным и герметичным



# Пресс группа с автоматической переналадкой (6 роликов)

- ▶ Приклеивание кромки к детали происходит пятью стальными прикатными роликами и одним обрезиненным.  
2 типа подачи кромки в зону приклеивания: "Синхронно" и "Предварительная подача"

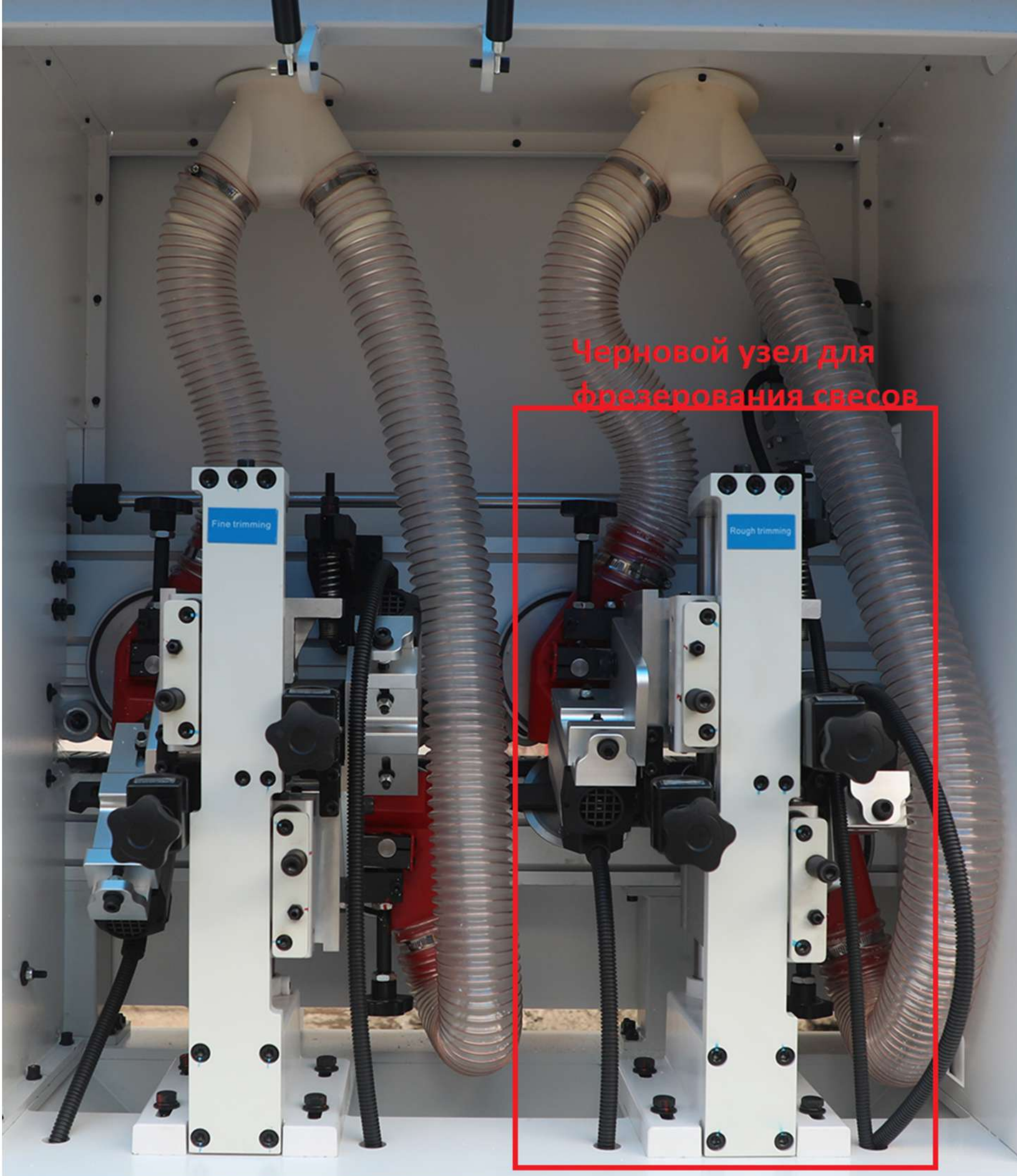


## Узел автоматической обрезки кромки

- ▶ Узел оснащен центральной системой смазки линейных подшипников
- ▶ Конструкция узла позволяет качественно обрабатывать детали на скорости до 23 м/мин
- ▶ Узел приводится в движение двумя двигателями 0,3 Квт.

СТАНКОАГРЕГАТ  
КАМІ.ВУ

НМАС F565

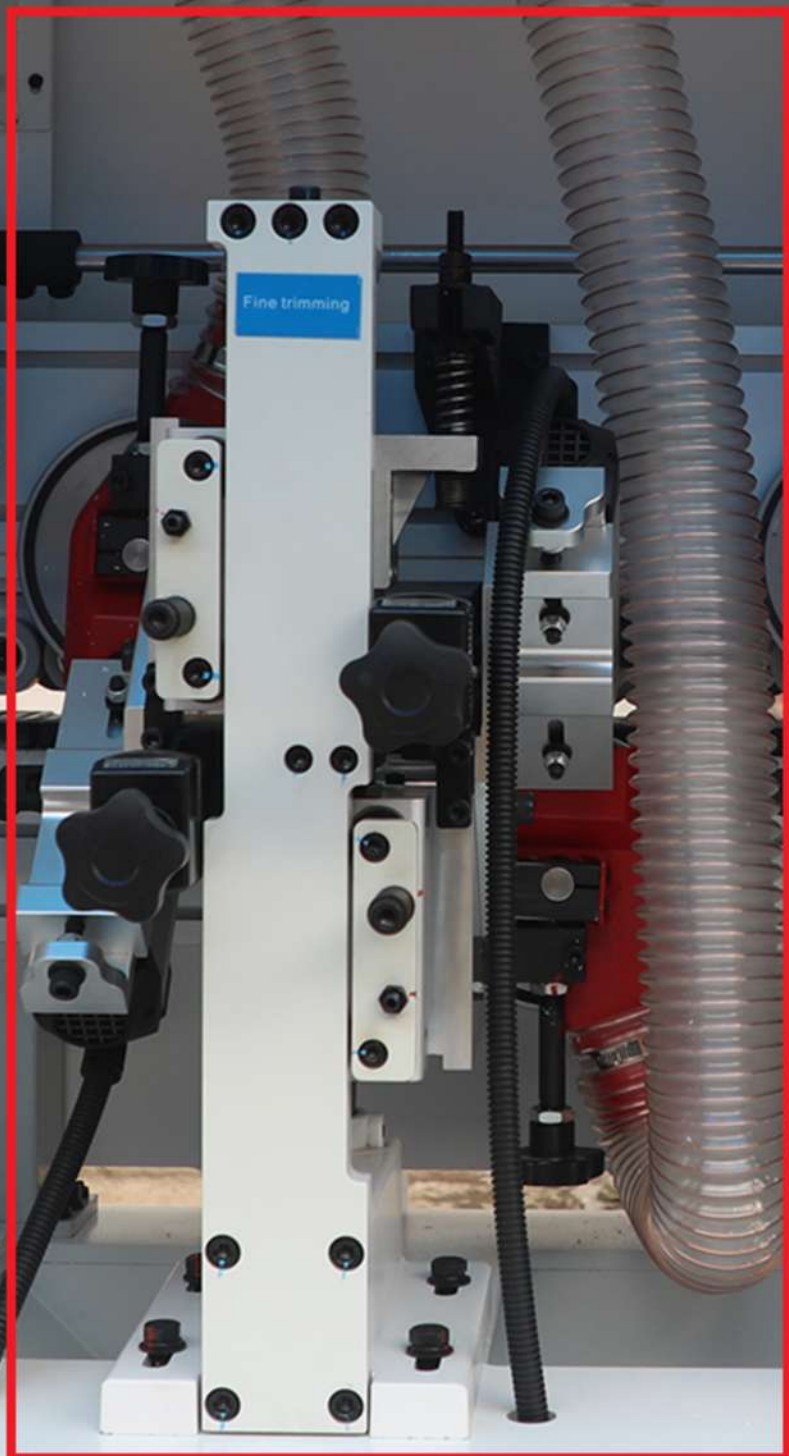


# Черновое снятие свесов

- ▶ Пневматическая перенастройки фрез на 2 толщины
- ▶ Пневматическое включение и исключение из работы
- ▶ Окончательная регулировка как вертикальных, так и горизонтальных копиров производится при помощи механизмов с цифровой индексацией
- ▶ Узел приводится двумя двигателями 0,75 кВт

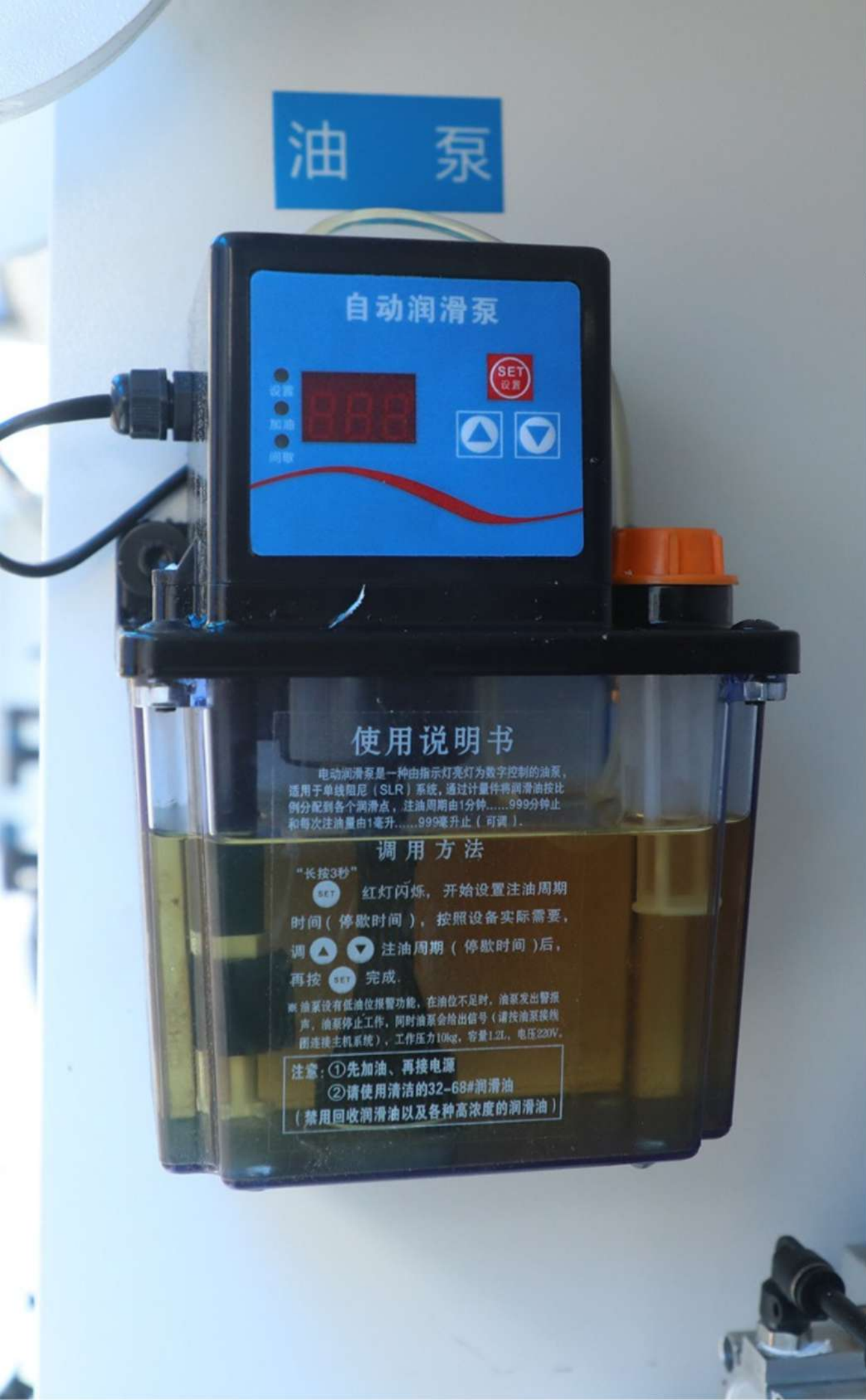
# Чистовое снятие свесов

Чистовой узел фрезерования свесов



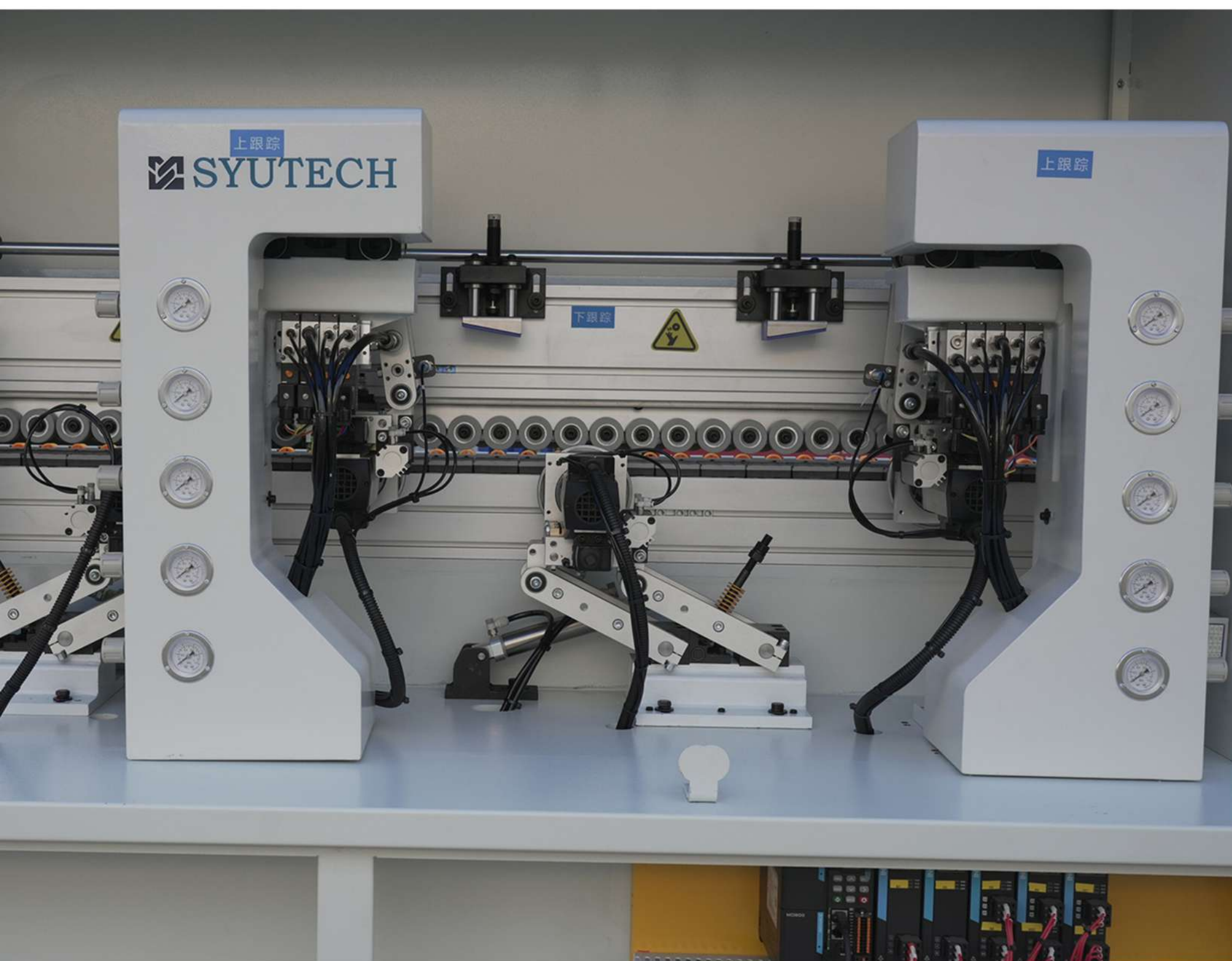
- ▶ Пневматическая перенастройки фрез на 2 толщины
- ▶ Пневматическое включение и исключение из работы
- ▶ Окончательная регулировка как вертикальных, так и горизонтальных копиров производится при помощи механизмов с цифровой индикацией
- ▶ Узел приводится двумя двигателями 0,75 кВт

**HMAC F565**



# Система смазки

- ▶ Узел двухмоторной торцовки;
  - ▶ Цепь конвейера.
- Расположение на видном месте для визуального контроля уровня жидкости. Регулировка частоты подачи смазочного материала на агрегаты.



# Узел обкатки углов

- ▶ 2 независимых двигателя  
0,37кВт и  
12 000 об/мин
- ▶ Производят обработку  
углов на скорости до 14 м/  
мин
- ▶ Обработка каждого угла независимая и  
выбирается с пульта управления, что  
расширяет возможности станка.  
Перенастройка узла на толщину  
происходит с помощью механического  
перемещения.



# Узел радиусной циклевки

- ▶ Пневматическая перенастройки фрез на 2 толщины
- ▶ Пневматическое включение и исключение из работы
- ▶ Окончательная регулировка как вертикальных, так и горизонтальных копиров производится при помощи механизмов с цифровой индексацией
- ▶ Узел приводится двумя двигателями 0,75 кВт

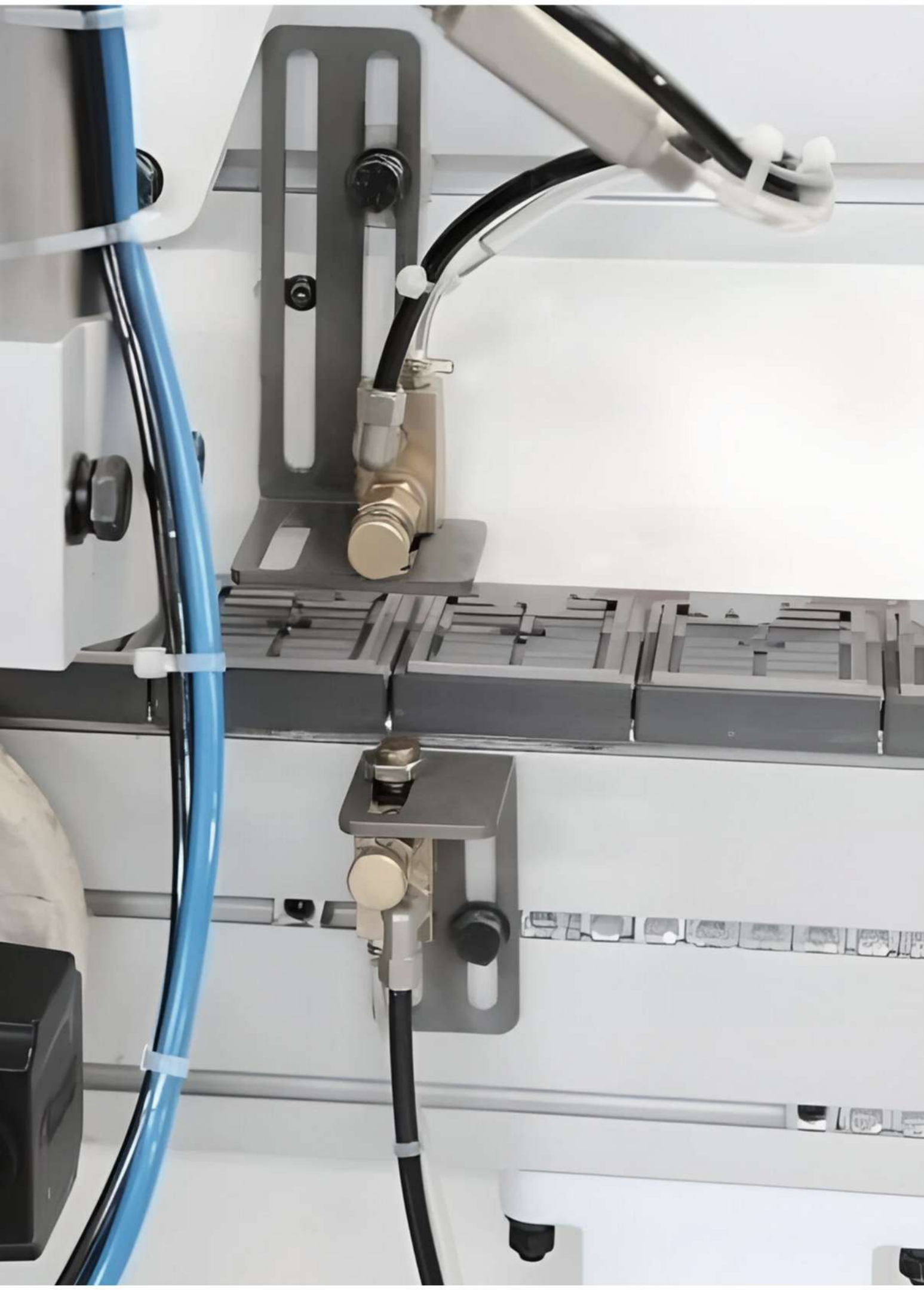
**НМАС F565**

# Узел плоской цикли



Оснащен плоскими двумя скребковыми ножами (верх/низ) для удаления излишков клея.

Каждый агрегат (верх/низ) имеет 3 копируемых ролика, по 2 меньшего диаметра на входе и выходе, и большого диаметра по центру (в зоне обработки). Это позволяет осуществлять плавный заход узла на деталь и идеально повторять плоскость обрабатываемой детали в зоне резания, а за счет повышенной площади соприкосновения – мягко реагировать на небольшие неровности.



## Узел распыления очистительной жидкости

- ▶ Узел очищающей жидкости, расположен перед узлом полировки и предназначен для устранения следов клея, потёков, пыли, как на стандартных так и деликатных поверхностях.

Станкоагрегат  
kami.by

НМАС F565



# Узел полировки

## №1

- ▶ Финальная обработка на кромкооблицовочном станке
- ▶ Придает блеск на толстых кромках, убирает излишки клея и сглаживает обработанную фрезами тонкую кромку
- ▶ Узел оснащен 2-мя двигателями по 0,18 кВт.

# Узел полировки №2



- ▶ Финальная обработка на кромкооблицовочном станке
- ▶ Придает блеск на толстых кромках, убирает излишки клея и сглаживает обработанную фрезами тонкую кромку
- ▶ Узел оснащен 2-мя двигателями по 0,18 кВт.



## Электронастройка на толщину заготовки

- ▶ Прижимная балка позиционируется мгновенно, и параметры можно настроить в соответствии с потребностями, экономя время и повышение эффективности.  
Двигатель подъема и опускания балки:  
Мощность: 0,25 кВт;  
Частота: 50 Гц;  
Скорость вращения: 1400 об/мин



# Электроника станка



# Поддерживающий конвейер

ОПЦИЯ

- ▶ Удобство , точность, жесткость при обработке широких деталей



# Устройство для обработки коротких заготовок

**ОПЦИЯ**
















Позволяет без перекосов осуществлять подачу узких и коротких заготовок

**ОПЦИЯ**

**Изолированный  
механизм  
подачи кромки**



Name	Brand	Country
PLC		Chinese
Touch screen	MCGS	Chinese
Frequency changer		Chinese
Conveyer motor(TUO)		Chinese
Contacto r (Korea LS)		Korea
Circuit breaker (Korea LS)		Korea
Thermal Relay (Korea LS)		Korea
Proximity switch Autonics		Korea
Travel switch (Honeywell USA)		USD
Temperature control module (Huichuan)		Chinese
Magnetic switch (Airtak)		Chinese
All motor (Same as "KDT")		Chinese
Flat cylinder (Airtak)		Chinese
Solenoid valve (AirTAC)		Chinese

# Основные комплектующие станка

