КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК СЕРИЯ PRO CEHISA (ИСПАНИЯ) МОДЕЛЬ PRO-12 FOR LASER EDGE

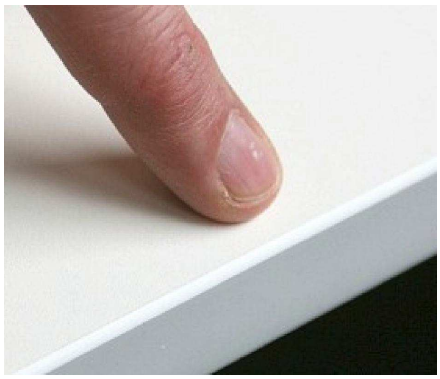
ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ РАБОТЫ С КРОМОЧНЫМ МАТЕРИАЛОМ LASER EDGE

«HASY» - Hot Air System

Работа станка основана на использовании технологии **Hot Air System (HASY)**. Данная технология основана на воздействии горячего воздуха под давлением непосредственно на кромочный материал **LASER EDGE**. Горячий воздух, под давлением, по термоизолированному каналу поступает в сопло. Сопло представляет из себя металлическую деталь с микроотверстиями, расположенными в стратегических точках, для того чтобы горячий воздух поступал эффективно на всю обрабатываемую поверхность. Весь узел соответствующим образом защищен, чтобы не допустить какого бы то ни было риска для оператора. Благодаря использованию технологии **«HASY»** появилась возможность облицовывать детали не используя клей-расплав. Система сопла позволяет регулировать высоту для достижения идеального рабочего положения в каждой конкретной ситуации.

КРОМОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ LASER EDGE

До сих пор приклеивание кромки осуществляется преимущественно при помощи нанесения клея расплава (EVA/APAO/PU) на торец несущей плиты или на кромочный материал с последующим прижатием. Теперь появилась возможность вместо клея использовать плавление соэкструдированного слоя кромочного материала (**LASER EDGE**), что даёт массу преимуществ:



ДИЗАЙН:

- тыльная сторона кромочного материала представляет собой функциональный слой, состоящий из специального полимера, подобранного под базовый цвет кромочного материала, в результате получается долговечный незаметный шов – эффект монолитного изделия

КАЧЕСТВО:

- Максимальная защита от влаги и пара.
- Нет клеевого шва.
- Дополнительная защита против радиусного пожелтения и загрязнения.

ОПТИМИЗАЦИЯ ПРОИЗВОДСТВА:

- Экономия на средствах производства.
- Уменьшение производственных ступеней.
- Меньшие затраты на обслуживание оборудования.
- Нет праймера - постоянство качества приклеивания.

СТРУКТУРА СТАНКА:

- Система «HASY» полностью интегрирована в структуру станка. Это дает возможность использовать станок для работы как с обычным кромочным материалом с применением клея-расплава, так и с кромкой сделанной по технологии **LASER EDGE**. Всё это благодаря простому механическому устройству, которое позволяет легко отключать клеевую ванну с клеем-расплавом.
- Система не создает помех для прекрасной работы остальных узлов станка.
- Кожух встроен в станок. Это обеспечивает безопасность работы оператора.
- Кожух адаптирован с целью минимизации необходимого пространства или для использования узла с системой «HASY».
- Легкий доступ к панели управления узлом.

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ:

- Система приклеивания включается и отключается с главной панели управления станка.
- После включения узел управляется собственной системой управления.
- Этот узел управления оснащен монитором, который позволяет видеть, проверять и изменять температуру и рабочее давление на станке в режиме реального времени.
- Здесь же можно как видеть, так и управлять сообщениями от системы безопасности.
- Управление простое и доступное, что гарантирует простоту и эффективность его использования со стороны оператора.

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ				
		Клей-расплав	CR-1	Лазерная кромка
Высота плиты	Мин. Макс.	10 мм 60 мм	10 мм 40 мм	10 мм 30 мм
Ширина плиты	Мин.	75 мм	75 мм	75 мм
Длина плиты	Мин.	120 мм	150 мм	120 мм
Толщина кромочного материала	Макс.	3 мм * 5 мм опция для реек	3 мм	3 мм
Скорость подачи	2 скорости	9 – 14 м/мин.	6 – 9 м/мин.	6 – 9 м/мин.

ПРИКЛЕИВАНИЕ ПО СИСТЕМЕ LASER EDGE				
Высота плиты	Скорость	Материал	Толщина кромочного материала	Качество финишной обработки
19 мм	6 м/мин.	ДСП	2 мм	Очень хорошее
19 мм	9 м/мин.	ДСП	2 мм	Хорошее
30 мм	6 м/мин.	ДСП	1,5 мм	Хорошее

УСЛОВИЯ РАБОТЫ	
Давление	5 бар
Температура ожидания	550℃
Реальная температура	550℃
Температура на выходе из сопла	280℃

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	
УЗЕЛ	МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ
M5-FR - узел нанесения клея (нагревательные элементы)	4 кВт
LASER EDGE - узел приклеивания при помощи горячего воздуха	4,5 кВт
V-7 - торцовочный узел	2 × 0.35 кВт
JC-5 - узел фрезеровки по пласти BC-5 - узел фрезеровки по пласти (опция)	2 × 0,35 кВт 2 × 0,55 кВт
CR-1 - обкаточный узел	1 × 0,27 кВт
RB-8 - радиусная цикля	
RR-7 - прямая цикля (опция)	
PC-9 - полировальный узел	2 × 0,09 кВт
PF-12 - узел предварительной фрезеровки	2 × 1.5 кВт
Узел подачи (мотор-редуктор)	1,5 кВт

ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ			
Напряжение	Всего л.с.	Всего кВт	Всего А
380	22,96	16,90	30,2