

КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ CEHISA (ИСПАНИЯ), СЕРИЯ МУКРО



Односторонний автоматический Кромкооблицовочный станок с устройством нанесением клея-расплава на кромку детали, предназначен для облицовывания прямых кромок детали. Преимуществом данной модели являются компактность, простота управления и качественная обработка кромочного материала.

Предназначен для работы со всеми видами кромочных материалов, в т.ч. рулонных до 2,0мм толщиной. Подача материалов из рулона осуществляется автоматически, укомплектован пневматическими ножницами предварительной обрезки ПВХ толщиной до 2мм., выход начала кромочной ленты контролируется при помощи таймера.

Клеевая ванна для клея-расплава с двойной камерой (одна для загрузки, другая для работы). Инжекторная система нанесения клея в нижней и верхней части дозирующего ролика, оснащена тэнами в нижней части и дозирующим роликом, а также электронным термостатом с функцией снижения температуры до уровня температуры ожидания, чтобы предотвратить выгорание клея.

Пресс станция; оснащена приводным роликом большого диаметра, и роликом меньшего диаметра, давление роликов осуществляется механически.

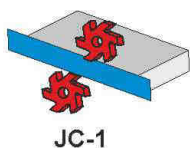
Станок оснащен:

- Электронным преобразователем;
- Роликовой поддержкой для длинных заготовок по длине всего станка;
- Электрооборудование в соответствии с нормами СЕ.
- Кожухи защиты для всех узлов.

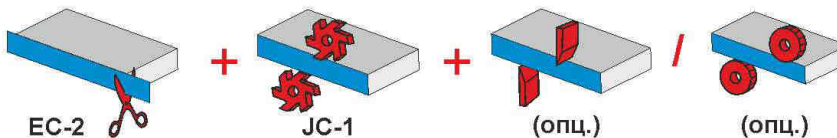
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Модель станка	Мукро	Мукро plus	Мукро P-Plus
Макс./мин. длина заготовки, мм	не огр.:120	не огр.:120	не огр.:120
Макс./мин. ширина заготовки, мм	не огр.:120	не огр.:120	не огр.:120
Макс./мин. толщина заготовки, мм	40:8	40:8	40:8 и 30 при вкл. узла "P"
Производительность, м/мин	5,5	5,5	5,5
Толщина кромочного материала, мм	0,4:2,0	0,4:2,0	0,4:2,0
Потребность пневматической системы, Атм.	мин. 6-7	мин. 6-7	мин. 6-7
Габариты станка, мм	1270x1000x1240	1570 x1000x1240	
Габариты упаковки	123 x 82 x 150	160 x 82 x 150	196 x 90 x 150
Потребляемая мощность, кВт	2,3	2,3	
Вес, кг	320	350	

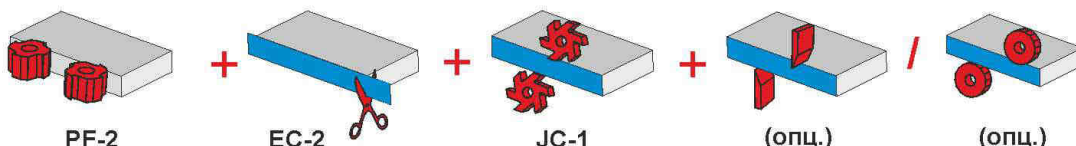
Mykro



Mykro plus



Mykro P-Plus



PF-2 - УЗЕЛ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ ФРЕЗЕРОВКИ НА ВХОДЕ:

Оснащен двумя двигателями (мощностью 1,1 и 0,8 кВт). Первый вращается в левую сторону, а второй – в правую для достижения оптимального уровня обработки. Серийно комплектуется алмазным инструментом с шириной обработки 30мм.

ЕС-2 - ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ УЗЕЛ ТОРЦОВКИ:

Для снятия излишков кромочного материала по переднему и заднему торцу. Установлен на линейных направляющих и точных цилиндрических балках, укомплектован ножами HSS.

JS-1 - УЗЕЛ ФРЕЗЕРОВКИ ПО ПЛАСТИ:

Узел укомплектован двумя высокочастотными двигателями (200 Гц) мощностью 0,27 кВт каждый. Скорость вращения 12.000 об/мин. Высокоточная и качественная обрезка излишков кромочного материала по переднему и заднему торцу.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ:

ПРЯМАЯ ЦИКЛЯ:

Цикля предназначена для удаления возможных остатков клея на верхней и нижней поверхности плиты. Две ножевые головки оснащены вертикальными копирами с независимой регулировкой. Устанавливается только на станки Mykro plus и Mykro P-plus

УЗЕЛ ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ:

Состоит из двух независимых наклонных двигателей для восстановления цвета кромки. Устанавливается только на станки Mykro plus и Mykro P-plus

БЫСТРЫЙ РАЗОГРЕВ КЛЕЕВОЙ ВАННЫ.

УВЕЛИЧЕНИЕ ТОЛЩИНЫ ОБРАБОТКИ ПЛИТЫ УЗЛОМ PF-2 до 45мм.

В узле PF-2 (узел предварительной фрезеровки торца плиты) устанавливаются алмазные фрезы шириной обработки 45 мм.

Станок предназначен для работы со следующими материалами:

Меламин;

Шпон;

PVC/ABS до 2,0мм;