

## СТАНОК ДЛЯ ОБЛИЦОВЫВАНИЯ КРОМОК WOODTEC VECTOR



Станки марки «WoodTec» далеко не новинка на российском рынке. Компания работает с 2003 года и за это время успела поставить на отечественные предприятия более 1300 единиц оборудования для деревообработки и производства мебели.



### НАЗНАЧЕНИЕ

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).

### ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- ▶ Скорость подачи с плавной регулировкой 1–18 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 3x40 мм.
- ▶ Прижимные ролики 3 шт.
- ▶ Приводной ролик с плавным изменением скорости подачи.
- ▶ Магазин подачи рулонного кромочного материала D600 мм.
- ▶ Счетчик длины кромки.
- ▶ Пульт управления на передней панели станка.
- ▶ Регулятор сжатого воздуха, маслораспылитель.

## VECTOR

Толщина кромочного материала, мм	0,4 - 3
Толщина детали, мин/макс, мм	10 - 50
Скорость подачи, м/мин	1-18
Общая мощность, кВт	2
Питающее напряжение (3 фазы ), В	380
Давление сжатого воздуха, Bar	>4kg
Габаритные размеры, мм	1100x750x1100
Масса, кг	233



## 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 количества 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 трех роликов, выполненных из резины. Обеспечивает лучшее приклеивание кромки, по сравнению с пластиковыми.

Допрессовочные ролики быстро снимаются в случае приклеивании кромки на криволинейные детали.



### 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 и существенно упрощает работу оператора на станке.



## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### Пульт управления

Пульт управления находится на передней панели станка. Осуществляется:

- ▶ включение и выключение станка;
- ▶ установка температуры клея;
- ▶ находится счетчик длины кромки;
- ▶ регулировка скорости подачи.

Смена режима обработки с криволинейных деталей на прямолинейные, осуществляется с помощью переключателя.



### Цепь

В станке использована цепная передача. Максимально долгий срок службы по сравнению с ременной передачей.

