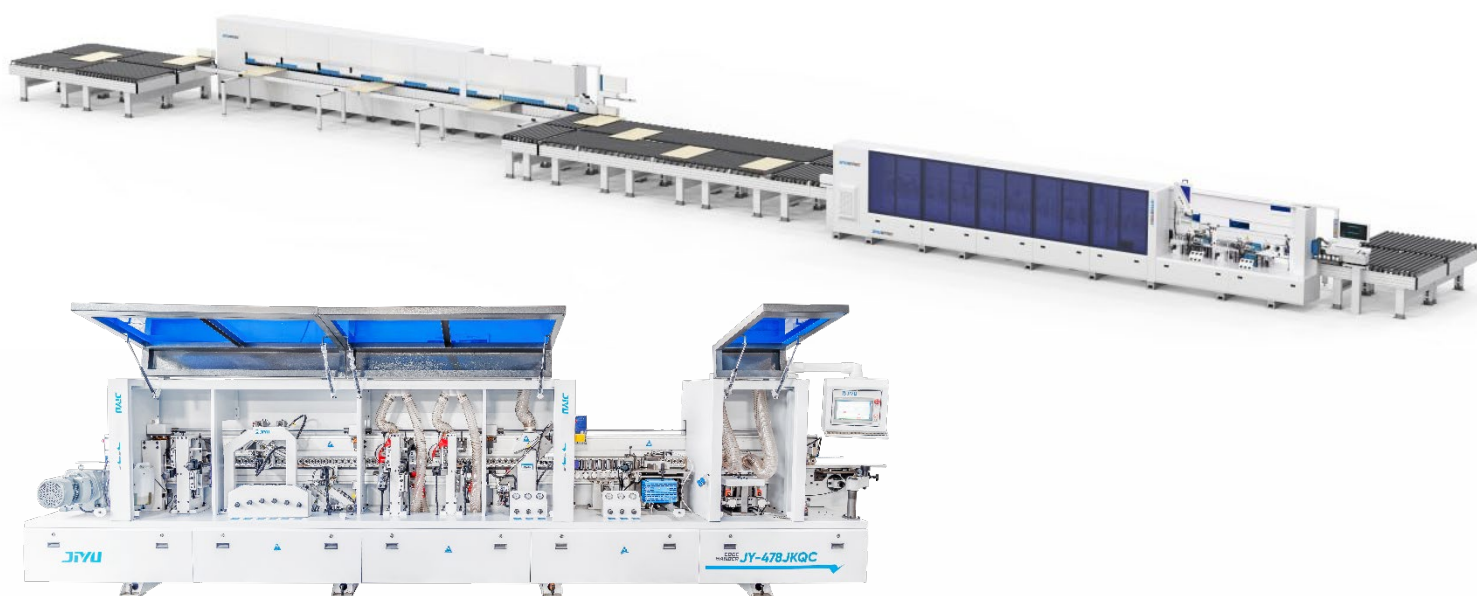


## КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

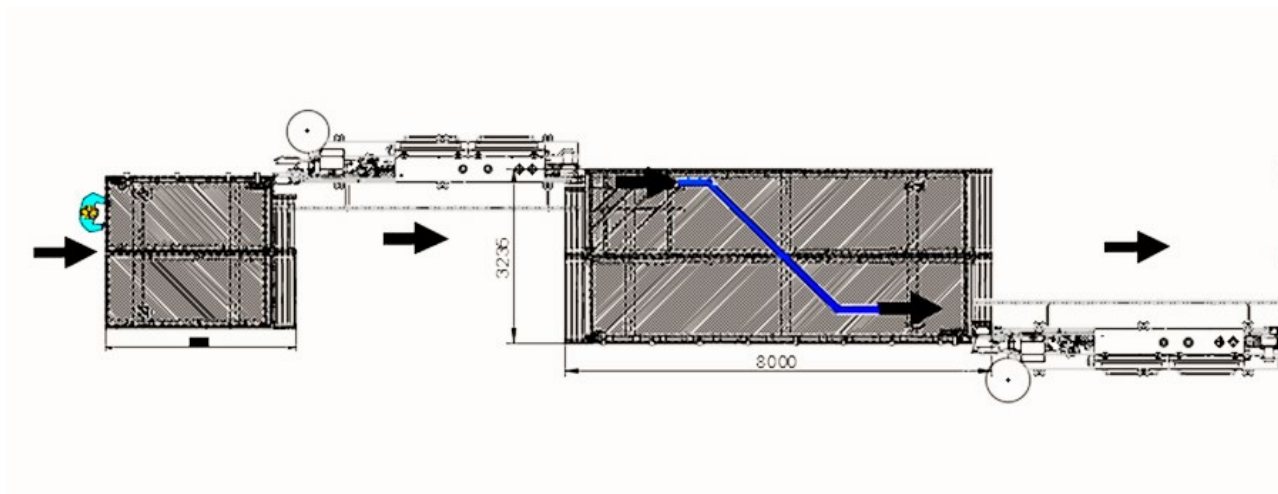


Автоматический  
кромкооблицовочный станок  
**JIYU JY-478JKQC (LACN) Line**

## НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок плитных материалов рулонными кромками АБС, ПВХ и полосовым кромочным материалом.

## СХЕМА ОБРАБОТКИ



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	JY-478JKQC (LACN) Line
Рабочее давление	0,6 МПа
Общая мощность	22 кВт
Скорость подачи	15 – 28 м/мин
Мощность привода траверсы	0,37 кВт
Толщина обрабатываемой детали	10 – 60 мм
Длина обрабатываемой детали	≥ 120 мм
Ширина обрабатываемой детали	≥ 60 мм
Толщина кромочного материала	0,4 – 3 мм
Габаритные размеры	7100x750x1600 мм
Вес	2100 кг

## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



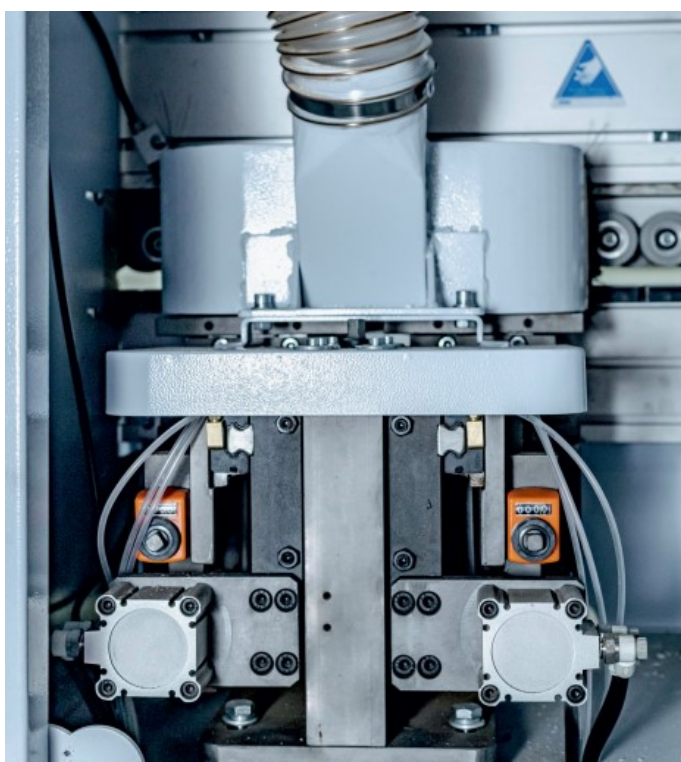
### ПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЬЮТЕР

Высококачественный промышленный компьютер с ОС Windows, с возможностью управлять всеми узлами и агрегатами, и меню производственной статистики. При необходимости может быть подключен к сети предприятия для осуществления контроля и удаленной диагностики.



### СИСТЕМА НАНЕСЕНИЯ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ ЖИДКОСТИ

Система нанесения разделительной жидкости для нанесения на верхнюю и нижнюю пласт детали для безупречной чистоты изделия на выходе из станка.



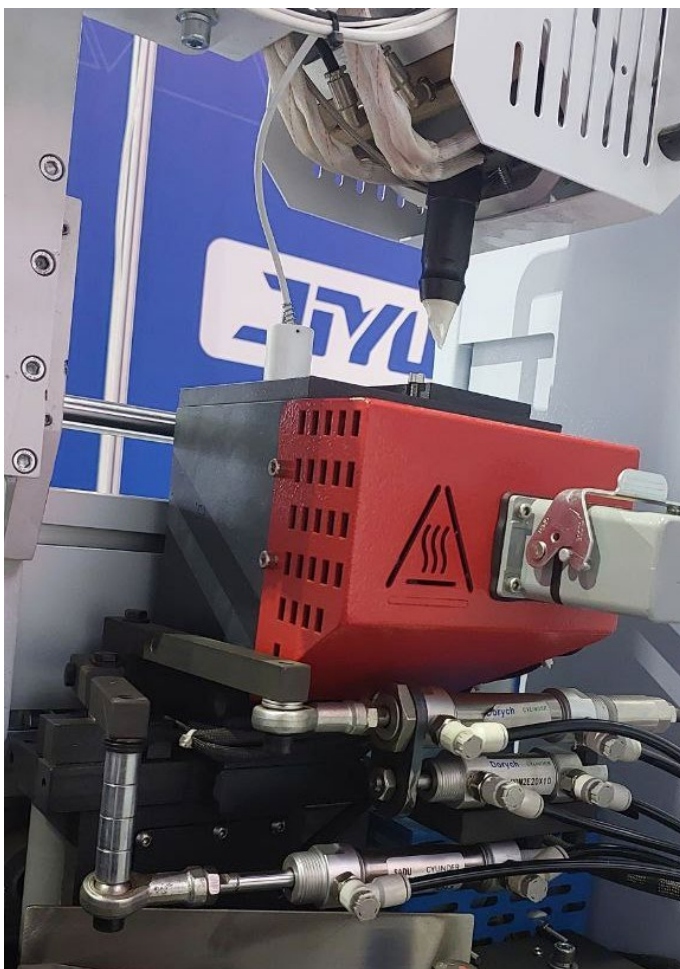
### УЗЕЛ ПРИФУГОВКИ

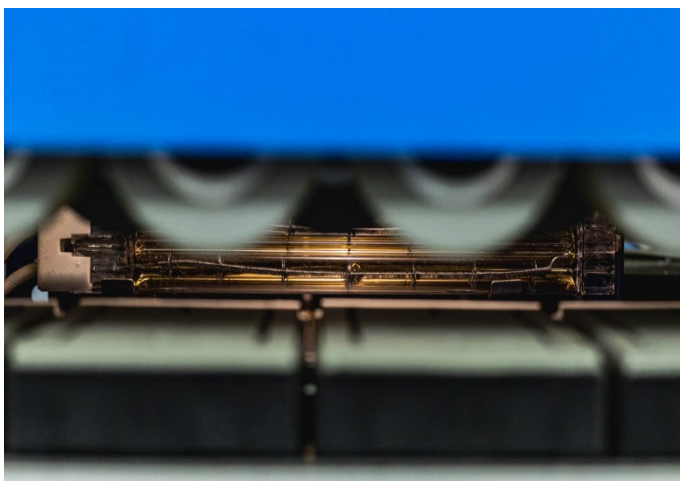
Узел предварительного фрезерования (прифуговка) оснащен двумя высокооборотистыми моторами по 2.2 кВт 12000 об/мин. Алмазный инструмент обеспечивает безупречное фрезерование материала высотой до 40 мм (опционально возможна установка инструмента для фрезеровки до 60 мм).



## СИСТЕМА ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО НАГРЕВА КЛЕЕВОГО СОСТААВА

Идеальное решение для точного дозирования и поддержания оптимальной температуры технологического процесса приклеивания кромки.





### ЛАМПА НАГРЕВА

Лампа предназначена для прогрева торца детали и улучшения адгезии в зоне склеивания, особенно в прохладных помещениях.



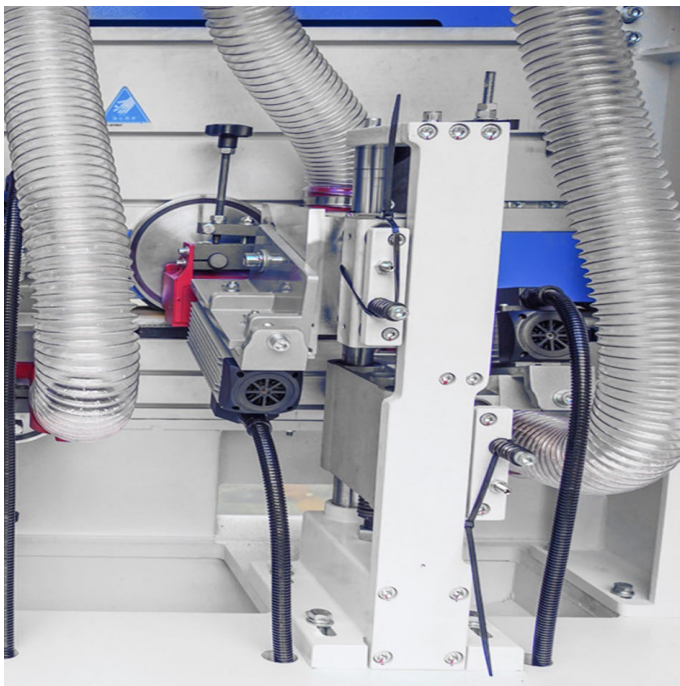
### ПРИЖИМНОЙ УЗЕЛ

Прижимной пневматически управляемый узел состоит из одного основного и пяти допрессовочных роликов. Ролики оснащены механизмом очистки.



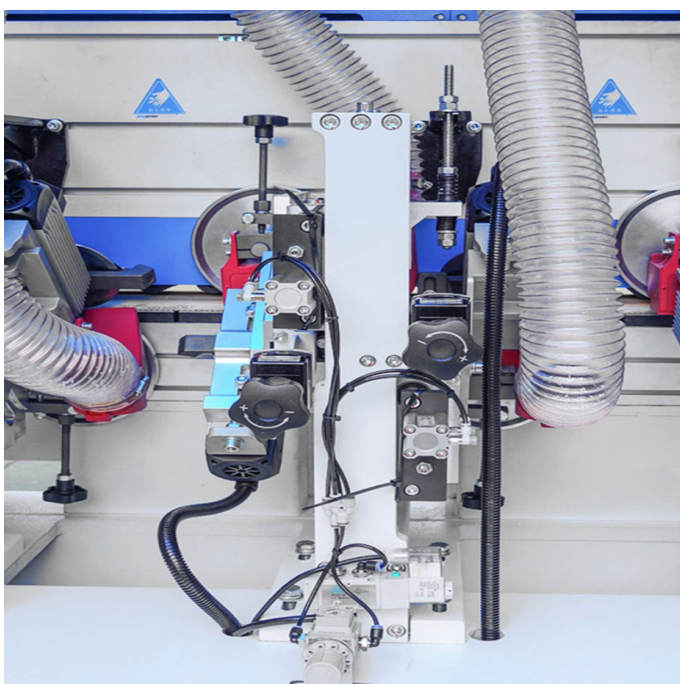
### УСИЛЕННЫЙ ТОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ

Усиленная конструкция торцовочного узла с двумя направляющими для идеального торцевания на высоких скоростях. Два аспирационных зонда.



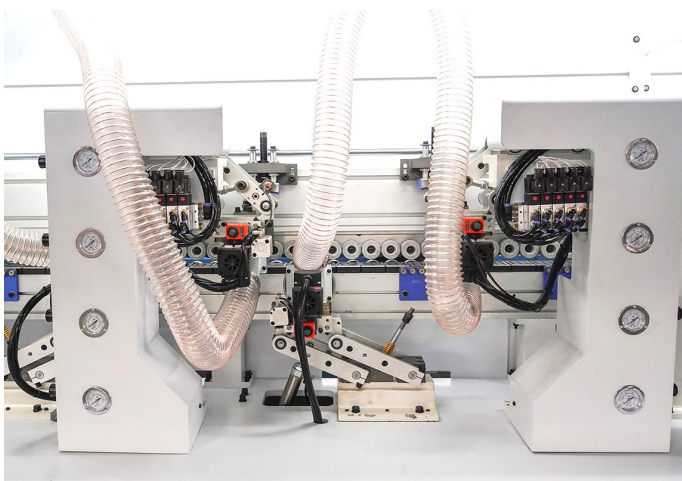
### ФРЕЗЕРНЫЙ УЗЕЛ С ПРЯМЫМИ НОЖАМИ

Оснащен двумя высокооборотистыми моторами по 0,75 кВт с оборотами 12000об/мин. Узел оснащен 2 фрезами с прямыми ножами.



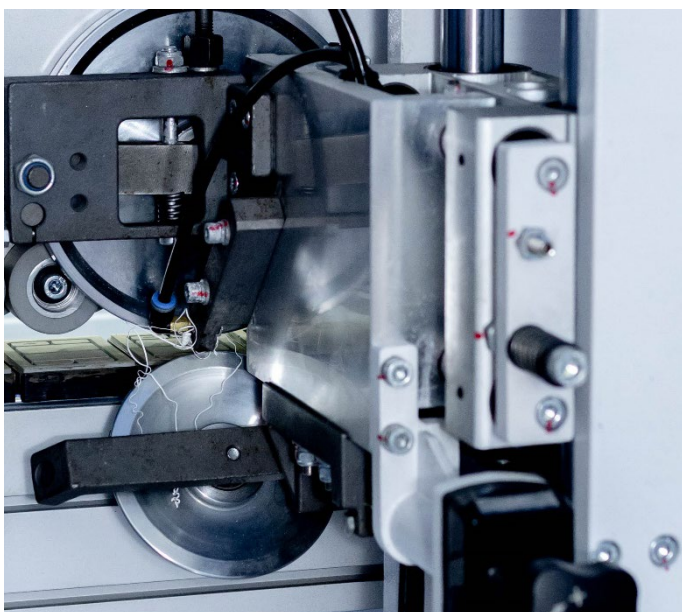
### ФРЕЗЕРНЫЙ УЗЕЛ С РАДИУСНЫМИ НОЖАМИ

Оснащен двумя высокооборотистыми моторами по 0,75 кВт с оборотами 18000 об/мин с шестиножевыми фрезами R2. Массивные копируемые устройства точно повторяют геометрию детали и обеспечивают безупречную финишную обработку. Настройка копируемых устройств осуществляется с помощью точных цифровых счетчиков.



### РАУНДЕР

Узел закругления углов кромки (раундер) оснащен четырьмя высокооборотистыми двигателями мощностью по 0,35 кВт. Работает с деталями высотой от 10 до 60 мм. Минимальная длина заготовки 250мм (при высоте детали 18 мм).



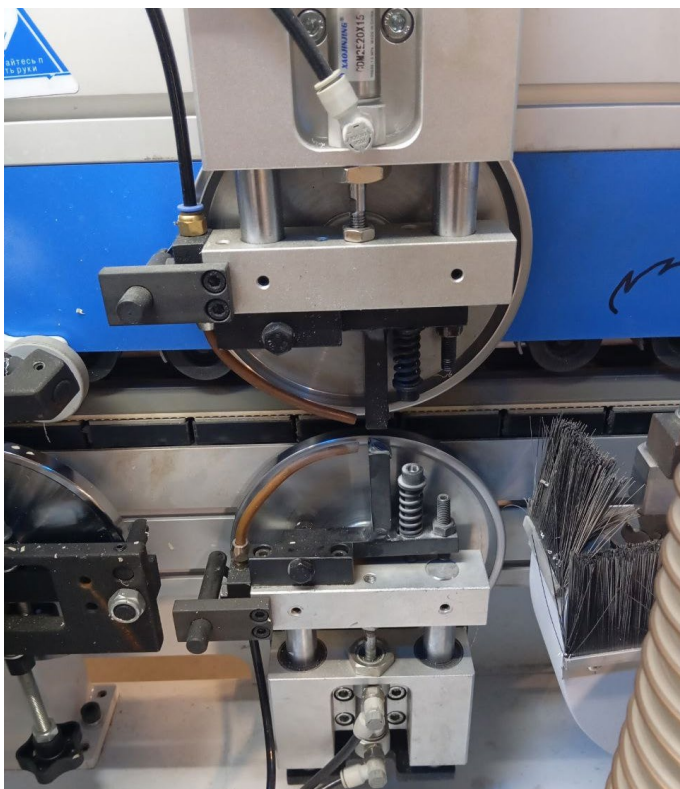
### ЦИКЛЕВОЧНЫЙ УЗЕЛ С РАДИУСНЫМИ НОЖАМИ

Циклевочный агрегат для кромок толщиной 2 мм оснащен точными копирами и ножами R2. Имеет систему быстрой деактивации при работе с тонкими кромками.



### СИСТЕМА СБОРА СТРУЖКИ ОТ РАДИУСНОЙ ЦИКЛИ

Аспирационная система, выполненная в виде короба-накопителя для сбора стружки, отводимой из зоны резания радиусной цикли.



### ПЛОСКАЯ ЦИКЛЯ

Узел плоской цикли предназначен для удаления остатков клея с плоскости детали, обеспечивая безупречную обработку в зоне клеевого шва. Высокоточные копиры, находящиеся на минимальном расстоянии от края заготовки, позволяют агрегату повторять возможные неровности плитного материала.



### ДВОЙНОЙ УЗЕЛ ПОЛИРОВКИ

Двойной узел полировки оснащен четырьмя моторами полировальными кругами, имеет возможность регулировки по осям.



### УСТРОЙСТВО ДЛЯ РАБОТЫ С УЗКИМИ ДЕТАЛЯМИ

Позволяет производить приклеивание кромки на деталях от 40 мм шириной.



## ПРОМЫШЛЕННЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ В КОМПОНОВКЕ СТАНКА

Каждый узел управляется отдельным инвертором SHILIN (Тайвань).



## СТАНИНА

Станина станка изготовлена из толстостенной стали с реализованными внутри ребрами жесткости, что позволяет полностью исключить вибрации в процессе работы станка.



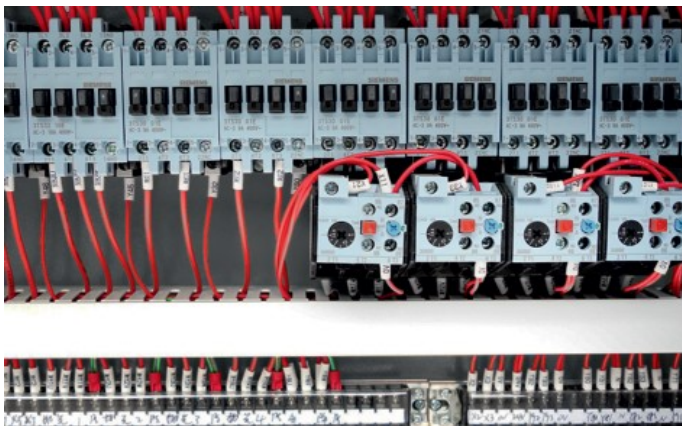
## АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Производит подачу смазочного материала к узлам по четко заданным регламентам и интервалу обслуживания.



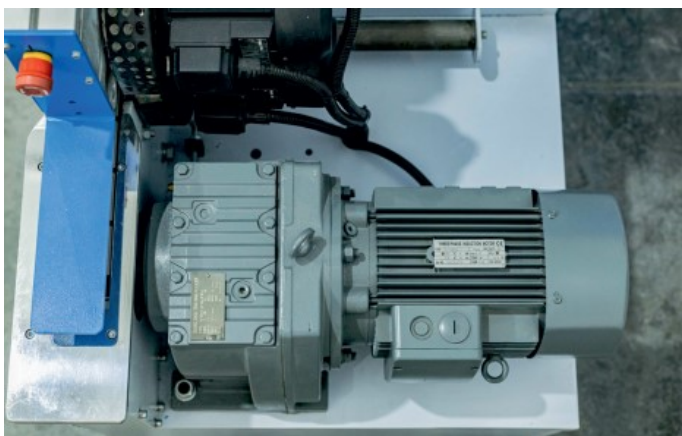
## ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ЦИЛИНДРЫ И КОМПОНЕНТЫ

AirTAC



### ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

От одного из мировых лидеров – Schneider Electric промышленной серии.



### ПРИВОДНОЙ МЕХАНИЗМ ТРАНСПОРТЕРА (Zhongda/Tengwan)

Надежный редуктор приводится во вращение эл. двигателем и позволяет развивать скорость до 28 м/мин. Система направляющих позволяет точно и без вибраций перемещать детали относительно узлов обработки.

Промышленный цепной транспортер оснащен обрезиненными подушками с системой быстрой замены и надежно перемещает заготовки с шириной от 80 мм. Конструкция имеет защитное исполнение оберегающее оператора от травмирования рук.



### НАДЕЖНЫЙ КОНТРОЛЛЕР УПРАВЛЕНИЯ JIYU



**ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ КЛАПАНЫ  
УПРАВЛЕНИЯ ПНЕВМОСИСТЕМАМИ**

AirTAC/Easun



**КОНЦЕВЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ,  
ДАТЧИКИ ПОЛОЖЕНИЯ И  
ЭНКОДЕРЫ HONEYWELL TAIWAN**

## СТАНОЧНАЯ АВТОМАТИЗАЦИЯ ДЛЯ ТРАНСПОРТИРОВКИ ДЕТАЛЕЙ В ПРОЦЕССЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ЦИКЛА

Однорядный диагональный роликовый стол (соединение слева и справа)



Размер	5300x1415x950 (±50) мм
Технические характеристики основной балки	240x50 мм алюминиевый профиль
Диаметр ролика	Φ 54 мм
Толщина резины	2 мм
Длина панели	2440—1220 мм
Ширина панели	250-1220 мм
Грузоподъемность	50 кг
Скорость	12-60 м/мин (регулируемая)
Общая мощность	2.45 кВт

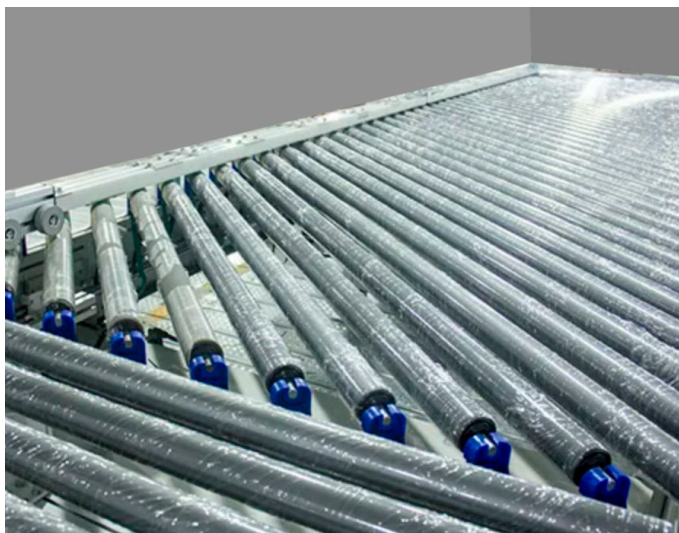
Высокая эффективность,  
прочность и долговечность.



Предназначен для соединения  
левого и правого кромкооблицо-  
вочных станков.



После того как деталь оклеена  
кромкой на первом  
кромкооблицовочном станке, она  
перемещается на  
противоположный край с  
помощью системы направляющих  
роликов. Это значительно  
сокращает время цикла при  
транспортировке деталей между  
двумя кромкооблицовочными  
станками, а также исключает риск  
повреждения ламинированного  
слоя изделия при  
транспортировке.



## Двухрядный диагональный роликовый стол (соединение слева и справа)

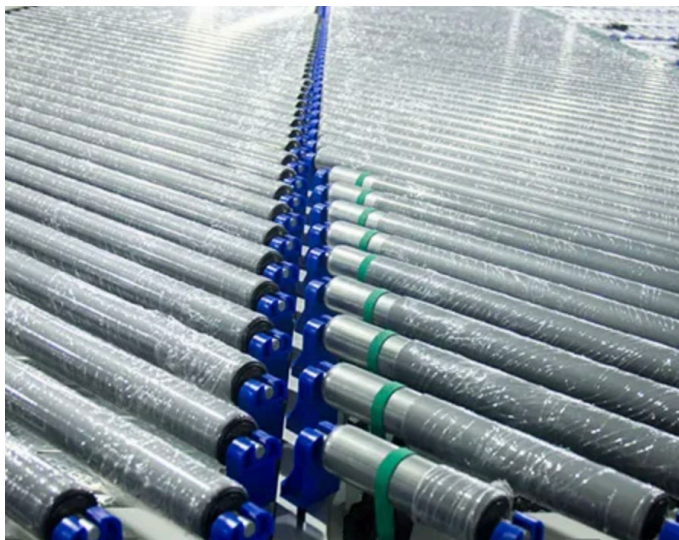


Размер	8000x3230x950 (±50) мм
Технические характеристики основной балки	240x50 мм алюминиевый профиль
Диаметр ролика	Ф 54 мм
Толщина резины	2 мм
Максимальный размер панели	2800x1220 мм
Минимальный размер панели	250x250 мм
Грузоподъемность	100 кг
Скорость	10-40 м/мин (регулируемая)

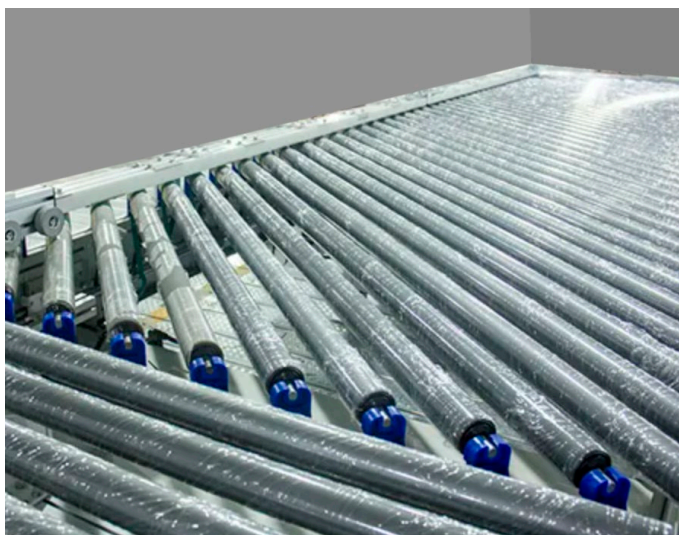
Высокая эффективность,  
прочность и долговечность.



Предназначен для соединения левого и правого кромкооблицовочных станков.



После того как деталь оклеена кромкой на первом кромкооблицовочном станке, она перемещается на противоположный край с помощью системы направляющих роликов. Это значительно сокращает время цикла при транспортировке деталей между двумя кромкооблицовочными станками, а также исключает риск повреждения ламинированного слоя изделия при транспортировке.



## ТЕХНОЛОГИИ

Мы продолжаем внедрять передовые международные производственные технологии. Наш производственный комплекс оснащен современным и высокотехнологичным порталным обрабатывающим центром с ЧПУ, станком для волоконно-лазерной резки, лазерным интерферометром, трехмерным лазерным сканером и другими установками для тестирования продукции перед отправкой нашему клиенту. Контроль качества производится на всех этапах технологического процесса. Наша философия - предоставлять высокоточные, высокопроизводительные продукты.