

КАНТИРАЦА МАШИНА



- МОДЕЛ XT5.A

ПАРАМЕТРИ

- ✓ Минимална дебелина на детайла - 10 мм
- ✓ Максимална дебелина на детайла - 40 мм (30 мм при използване на агрегата за закръгляване на вертикалните ръбчета).
- ✓ Минимална дебелина на PVC/ABS кант - 0,4 мм
- ✓ Максимална дебелина на PVC/ABS кант ролка - 3 мм
- ✓ Максимална дебелина на кант масив (швартни) - 5 мм
- ✓ Минимална ширина на детайла - 60 мм
- ✓ Минимална дължина на детайла - 140 мм (200 мм при използване на агрегата за закръгляване на вертикалните ръбчета).
- ✓ Скорост на подаващата верига - 8 м/ мин.
- ✓ Преобразувател на честота - на 200 Hz
- ✓ Диаметър на отворите за аспирация - 2 x 80 мм
- ✓ Дебит на аспирацията - 450 м³/час
- ✓ Налягане на работния въздух - 6 - 7 bar
- ✓ Ел.захранване - 3 x 380V / 50Hz
- ✓ Ел. мощност за загряване на лепилото - 2,4 kW
- ✓ Мощност на двигателите за крайчване на канта - 2 x 0,31 kW, при 12 000 об./мин.
(Възможност за рязане под наклон от 0 до 12 °)
- ✓ Мощност на двигателите за фрезозване - 2 x 0,35 kW, при 12 000 об./мин.
- ✓ Мощност на агрегата за закръгляване на вертикални ръбчета - 0,35 kW, при 12 000 об./мин.
- ✓ Мощност на двигателите за полиране - 2 x 0,11 kW
- ✓ Обороти на двигателите за полиране - 2 800 об./мин.
- ✓ Диаметър на шайбите за полиране - 130 мм

ОБОРУДВАНЕ

- ✓ **Олепиляващ вал** - задвижван и синхронизиран с подаващата верига;
- ✓ **Притискащи ролки** – една задвижвана и една свободна, с регулиране на притискането според дебелината на канта;
- ✓ **Ножица** - за грубо отрязване на канта, с надмерка от двете страни по 30 мм. Автоматично връщане на канта в изходно положение.
- ✓ **Обрезвачи (циркулярни триони)** – 2 бр. /преден и заден/; премахват надмерките на канта точно по детайла. Възможност за регулиране на наклона на обрязване от 0 до 12 °;
- ✓ **Фрезови агрегат** - Профилира залепения вече кант според монтираните режещи инструменти – фаска или радиус. С монтиран прав режещ инструмент може да обработва швартни. Инструментът за радиус, с подходяща настройка, може да бъде използван и за фаска. По този начин не се налага смяна на инструмента при преминаване от радиус към фаска и обратно.
- ✓ **Фрезови агрегат за обработване на вертикално ръбче** - Профилира вертикалните ръбове, които се получават в ъглите на детайла при събиране на два канта. Радиусът на инструмента трябва да бъде същия като на фрезовия агрегат. Обработва също заоблени или скосени детайли.
- ✓ **Цикли** - Отстраняват кинематичните вълни по фрезозваните части на канта от PVC или ABS. Използват се само при фрезозване на радиус.
- ✓ **Полиращ агрегат** - почиства остатъците от лепило и възстановява цвета на фрезозваните части на канта.

* **Възможност за разсрочено плащане!**

За контакти:

София
„РАЛИ – М” ЕООД
Бул. „Мадрид” №34
Тел. : 02/ 946 07 89
Факс: 02/ 843 78 81

Русе
Тел. & факс: 082/ 82 42 83

Варна
Тел. & факс: 052/ 504 205

Пловдив
Тел. & факс: 032/ 68 22 59