

**Agregaty:****Opis Produktu****Dane techniczne:**

Napięcie	400 V / 50 Hz
Prąd nominalny	31 A
Zakres grubości obrzeża	0,4-3 mm
Zakres grubości elementu	10 ÷ 46 mm
Prędkość	12m / dk
Pobór mocy	15 kW
Ciśnienie robocze	6 bar
Zużycie sprężonego powietrza	110 lt / dk
Moc cięcia	1 x 0,37 kW 12000 Rpm
Silnik polerujący	2 x 0,18 kW 1400 Rpm
Przednie frezowanie	2 x 1,5 kW 12000 Rpm
Przycinanie	2 x 0,37 kW 12000 Rpm
Piła rowkująca	2,2kW / 2800 Rpm
Wymiary	920x4500

**Opis agregatów****Automatyczny przenośnik elementów**

Zbudowany na bazie precyzyjnego transportera łańcuchowego pokrytego płytkami wykonanymi z tworzywa sztucznego.



### **Sterownik PLC**

Elektroniczny sterownik, dzięki któremu operator kontroluje pracę wszystkich elementów składowych obrabiarki.



### **Spryskiwacz płynu ANTYADHEZYJNEGO**

Sterowany pneumatycznie system spryskiwania dolnej i górnej płaszczyzny elementu płynem antyadhezyjnym. Działanie ma na celu zabezpieczenie elementu przed przywieraniem kleju do płaszczyzn elementu i ułatwia jego późniejsze czyszczenie.



### **Zespół wstępnego frezowania**

Zestaw dwóch frezów przeciwbieżnych stosowanych w celu wyrównania krawędzi płyty przed nałożeniem kleju i przyklejeniem obrzeża. Wrzeciona napędzane są przez dwa niezależne wysokoobrotowe silniki, z zamontowanymi frezami nasadzanymi. moc wrzecion - 2 x 1,5 kW prędkość obr. - 12000 obr/min



### **Zespół nanoszenia kleju**

Zespół złożony z wałka klejowego, zbiornika na klej i pneumatycznego systemu podawania obrzeża. Agregat klejący zapewnia precyzyjne nałożenie kleju topliwego, ilość nanoszonego kleju jest regulowana ręcznie. Wałek klejowy jest napędzany, prędkość obrotowa jest zsynchronizowana z prędkością posuwu. Zbiornik klejowy wykonany jest z specjalnego stopu aluminium, co zapewnia dużą żywotność i szybkie rozgrzewanie kleju. Prawidłowo naniesiona spoina klejowa jest nie tylko prawie niewidoczna, ale także odporna na czynniki zewnętrzne.



### **Strefa docisku obrzeża**

Składa się z trzech rolek, które poprzez układ siłowników pneumatycznych dociskają przyklejane obrzeże do elementu. Pierwsza rolka jest napędzana, prędkość obrotowa jest zsynchronizowana z prędkością posuwu. Położenie zespołu, w zależności od grubości obrzeża, obrazowane jest przez wskaźnik zegarowy.



### **Gilotyna**

Napędzana przez siłownik pneumatyczny, odcina obrzeże podawane z rolki. Długość odcinka odpowiada długości elementu, plus niewielki naddatek na obróbkę dalszymi agregatami.



### **Frez DOLNY**

Agregat frezujący naddatek na dolnej krawędzi elementu. Pozycja wysokoobrotowego wrzeciona, z zamontowanym frezem nasadzanym, może być regulowana i wskazywana jest na numerycznych czytnikach "SICO". moc wrzeciona - 0,37 kW prędkość obr. - 12000 obr/min



### **Zespół frezów OBWIEDNIOWYCH GÓRNYCH**

Zespół dwóch wrzecion frezerskich, obrabiających naddatek obrzeża z szerokości na górnej płaszczyźnie i górnych narożnikach elementu. Dwa wysokoobrotowe wrzeciona są niezależne, ich pozycja może być regulowana i jest wskazywana na numerycznych czytnikach "SICO". moc wrzecion - 2x 0,37 kW prędkość obr. - 12000 obr/min



### **Cyklina profilowa**

Zespół złożony z dwóch cyklin; górnej i dolnej, służących do wygładzania krawędzi obrzeża po frezowaniu. Profil cykliny jest taki sam jak profil narzędzia frezującego krawędź obrzeża. Cykliny posiadają możliwość regulowania położenia, ich pozycja jest wskazywana na numerycznych czytnikach "SICO".



### **Szczotki polerskie DÓŁ-GÓRA**

W skład zespołu polerującego wchodzi dwa dyski, wykonane z miękkiego materiału. Napędzane są dwoma niezależnymi silnikami, polerują krawędź obrzeża w celu uzyskania pierwotnego koloru i struktury po frezowaniu i obróbce cyklinami. moc wrzecion - 2 x 0,18 kW prędkość obrotowa - 1400 obr/min



### **Dmuchała grzejna**

Po zakończonym procesie frezowania i cyklowania, krawędź obrzeża staje się matowa. W celu nadania im odpowiedniego wyglądu używana jest dmuchała gorącego powietrza.



### **Zespół frezowania WPUSTU-ROWKA - DÓŁ**

Agregat frezujący wpust - rowek na dolnej płaszczyźnie obrabianego elementu.