

**Agregaty:****Dane techniczne:**

Napięcie	400 V / 50 Hz
Prąd nominalny	31 A
Zakres grubości obrzeża	0,4-3 mm
Zakres grubości elementu	8 ÷ 60 mm
Prędkość	15-20-25 m / dk
Pobór mocy	15 kW
Ciśnienie robocze	7 bar
Zużycie sprężonego powietrza	240 lt / dk
Przednie frezowanie	2 x 3 kW 9000 Rpm
Cięcie końcowe	2 x 0,37 kW 12000 Rpm
Górne i dolne frezowanie	2 x 0,37 kW 12000 Rpm
Przycinanie	4 x 0,37 kW 12000 Rpm
Piła rowkująca	3,5kW / 2800 Rpm
Silnik polerujący	2 x 0,25 kW 2800 Rpm
Wymiary	980x7000x1600 / 3200 kg

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.



Zespół obcinający - PIŁKA

Naddatek z długości jest odcinany przez dwa frezy piłkowe, które zamocowane są na wysokoobrotowych wrzecionach frezerskich. Frezy są ustawione pod kątem w stosunku do krawędzi elementu, co pozwala na bardzo precyzyjne odcięcie, bez uszkodzeń elementu. moc wrzecion - 2 x 0,37 kW prędkość obr. - 12000 obr/min



Zespół frezujący DÓŁ-GÓRA

Naddatek z szerokości jest sfrezowywany przez dwa niezależne wysokoobrotowe wrzeciona; górne i dolne, z zamontowanymi frezami nasadzanymi. Pozycja wrzecion może być regulowana i wskazywana jest na numerycznych czytnikach "SICO". moc wrzecion - 2x 0,37 kW prędkość obr. - 12000 obr/min



Zespół frezów OBWIEDNIOWYCH DOLNYCH

Zespół dwóch wrzecion frezerskich, obrabiających naddatek obrzeża z szerokości na dolnej płaszczyźnie i dolnych 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



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



Dmuchawa grzejna

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



Zespół frezowania WPUSTU-ROWKA - DÓŁ

Agregat frezujący wpust - rowek na dolnej płaszczyźnie obrabianego elementu.