

## Крайко-личкувальний верстат для криволінійних деталей MF50S



### Схема обробки



### Призначення

Призначений для облицювання прямолінійних і криволінійних кромek меблевих щитів і заготовок натуральним полосовим та синтетичним рулонним матеріалом. Приклеювання здійснюється при ручній подачі заготовки.

### Область застосування

Ідеально підходить для використання на підприємствах із виробництва корпусних меблів (офісні меблі, кухонні набори, шафи-купе, меблі для віталень і передпокоїв, а також ексклюзивні меблі, виготовлені за індивідуальними замовленнями).

### Технічні характеристики

Ширина заготовки, мм	10 ÷ 50
Кут нахилу робочого стола	0 ÷ 45°
Мінімальний внутрішній радіус нанесення кромки, мм	20
Товщина кромки, мм	0,4 ÷ 3
Швидкість подачі, м/хв.	0 ÷ 18
Температура нагріву	0 ÷ 250 °C
Параметри електромережі	220 В; 50 Гц
Тиск стисненого повітря, МПа	0,6 ÷ 0,8
Загальна потужність, кВт	2,5
Габаритні розміри, мм	2000x950x1150
Маса, кг	350

### Конструктивні особливості

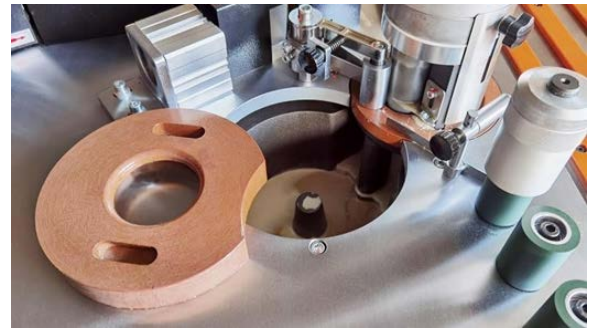
#### **Вузол нанесення клею**

- Два клейонаносних вали забезпечують найкраще приклеювання кромки: один вал наносить клей на деталь, другий — на кромку. Ідеальний варіант у разі використання пухкого ДСП.
- Гвинтова точна настройка кількості клею на кожному валу гарантує акуратний клейовий шов.
- Не потрібне регулювання на товщину матеріалу.
- На клейовому валу, який наносить клей на кромку, встановлена гребінка. Гребінка відтискає кромку від клейонаносного вала, запобігаючи її налипанню на вал.



### Клейовий бачок

- Клейовий бачок об'ємом 4 л має нижнє розташування відносно клейононосних валів.
- Надлишки клею стікають у бачок, що виключає потрапляння клею на робочий стіл і агрегати верстата.
- Час нагрівання клею — 15 хвилин.



### Пульт керування

- Пульт керування розташований на передній панелі верстата.
- Здійснюється:
  - увімкнення та вимкнення верстата;
  - встановлення температури клею;
  - є лічильник довжини кромки та регулювання швидкості подачі.
- Зміна режиму обробки з криволінійних деталей на прямолінійні виконується за допомогою перемикача.



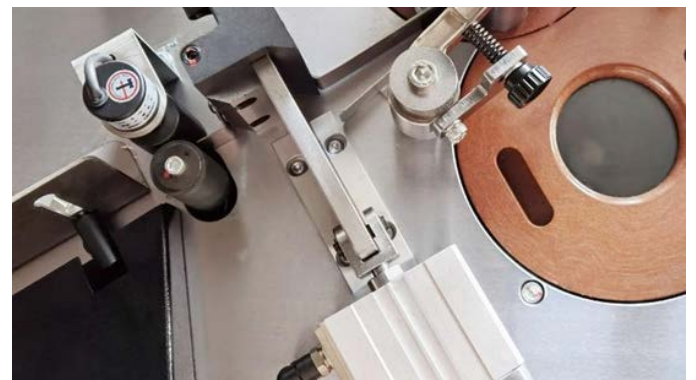
### Рухомий стіл

- Можливість повороту робочого стола на кут до 45° по напрямних із регулюванням по висоті.
- Забезпечує нанесення кромкового матеріалу на заготовки, торець яких розкромлений під кутом від 0 до 45°.
- Відлік кута нахилу проводиться за лінійкою.
- Рухомий стіл 0–45° призначений для приклеювання кромки на кутові торці деталей. Такі деталі використовуються при виготовленні меблів, фальшпідлог і стінових панелей.



### Лічильник вимірювання довжини кромки

- Виконується автоматичний відлік довжини кромкового матеріалу, попередньо заданого на пульті керування.



### **Попереднє обрізання кромкового матеріалу (гільютина)**

- Попереднє обрізання здійснюється ножом, який переміщається пневматичним циліндром по напрямних.
- Керування гільютиною відбувається автоматично: за допомогою кінцевого вимикача для прямолінійних деталей або лічильника довжини кромки для криволінійних деталей.
- Досягається мінімальний припуск із кожної сторони деталі, що суттєво спрощує роботу оператора на верстаті.



### **Подача кромкового матеріалу з магазину**

- подача кромкового матеріалу здійснюється за допомогою педалі «запуск/зупинка» та кінцевого вимикача.



### **Фен для розігріву кромки**

- Здійснює попередній розігрів кромкового матеріалу для надання йому еластичності, що забезпечує найбільш ефективне приклеювання кромки та дозволяє уникнути можливих розтріскувань при криволінійних проклейках.
- У холодну пору підігрів кромки запобігає її відставанню від торця заготовки.



### **Ланцюгова передача**

- У верстаті використана ланцюгова передача, що забезпечує максимально тривалий термін служби порівняно з ремінною передачею.



### *Промислові термо-контролери*

- Керування верстатом здійснюється за допомогою контролерів.
- Усі електронні компоненти зібрані в єдиному захищеному блоці, розміщеному у верстаті.
- Для плавної подачі кромки використовується частотний перетворювач.



### *Блок підготовки повітря*

- Здійснюється регулювання тиску в пневмосистемі для створення зусилля притискання подавального ролика та зусилля попереднього обрізання кромкового матеріалу.
- Відлік рівня тиску проводиться за манометрами.