

**Автоматична едностранна кантослепваща машина
BUSELLATO FLEXA 203 RI (52)**

Производител: BUSELLATO – Италия

	МИН.	МАКС.
ТЪНЪК КАНТ НА РОЛКА		
Дебелина на мелеминов кант в мм	0,3	0,6
Дебелина на PVC кант в мм	0,4	0,8
Дебелина на кант от дървесен фурнир в мм	0,6	0,8
ДЕБЕЛ КАНТ НА РОЛКА		
Дебелина на PVC и ABS кант в мм		3
КАНТ НА ИВИЦА		
Дебелина на кант от дървесен фурнир в мм	0,6	1
Масивна швартна в мм		15
Захранване 400V/ 50Hz		

100570 FLEXA 203 RI (52)

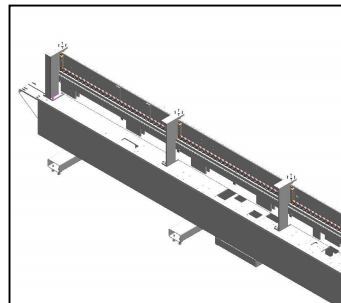
Автоматична едностранна кантослепваща машина

Описание на машината и на вградените агрегати

Корпус

Заварени дебелостенни огънати и оребрени стоманени листове, което гарантира възможно най-висока твърдост и пълна липса на трептене дори и при интензивни натоварвания.

Комплектована със стабилен механизъм за подаване, който с големината си осигурява стабилно лагериране и подаване на детайлите.



Горна притискаща греда

Изпълнена от дебелостенна стомана с големи размери притиска детайла сигурно и силно. Осигугените със сачмени лагери гумени ролки с диаметър 64 мм подредени разминато в два реда позволяват обработването и на детайли с малки размери. Дебелината на детайла се задава ръчно на централно лагерируващо подемно съоръжение, което има механичен показател за размера.

Подаваща верига

Състои се от стоманена верига с деление 25,4 мм. Плъзгачи от PVC покриват поединично сменяемите опорни елементи с размери 80x50 мм. Повърхността е изработена от устойчива на износване и стареене гума и има висок коефициент на триене при плъзгане. Плъзгачите се движат по два стоманени плоски водача. Веригата се смазва ръчно. Подаването се извършва със стъпаловидно регулируема скорост от 10 до 18 м/ мин.

Странична подвижна работна маса

Съоръжението се състои от конструкция, монтирана директно на корпуса на машината. Така по време на работния процес се постига максимална праволинейност на детайла по отношение на агрегатите дори когато долната повърхност на детайла не е идеално гладка. Страничната работна маса се изтегля до 600 мм от корпуса на машината, което позволява поддържане на детайли с ширина до 1400 мм и на горната си страна има поредица от паразитни ролки, по които детайла се придвижва без триене и приплъзване.

Техническа характеристика:

Кант на ролка

■ минимална дължина	190 мм
■ тънък кант	0,3-1 мм
■ дебел кант	
■ стандартна гилотина	1 мм
■ гилотина за дебел кант	3 мм

Кант на ивица

■ минимална дължина	240 мм
■ максимална дебелина	3 мм

Масивна швартна

■ минимална дължина	330 мм
■ максимална дебелина	15x45 мм (675 мм ²)

Минимална дължина на детайла

■ с кант на ролка	130x200 мм
■ с кант на ивица	200x60 мм
■ с масивна швартна	260x110 мм

Минимална ширина на детайла

■ с надстърчане от 30/35 и дебелина на детайла 22 мм	60/65x200 мм
■ с надстърчане от 30/35 и дебелина на детайла 50 мм	100/105x200 мм
■ със заоблен тънък кант	100x200 мм
■ с масивна швартна	110x260 мм

Дебелина на детайла

■ без фугващ агрегат	10-60 мм
■ с фугващ агрегат	10-50 мм
■ с копиращ фрезови агрегат	12-45 мм

Скорост на подаване :

■ с МХ управление (2 безстепенни скорости)	от 10 до 18 м/ мин
■ с копиращ фрезови агрегат	макс 15 м/ мин

Минимална дистанция между два детайла при 10 м/мин

650 мм

Минимална дистанция между два детайла при 18 м/мин

750 мм

Просвет над детайла

■ без копиращ фрезови агрегат	30 мм
■ с копиращ фрезови агрегат	35 мм
Височина на работната маса	950/970 мм

Размери на машината

- | | |
|---|---------|
| ▪ Разстояние между зъбните колела на веригата | 5200 мм |
| ▪ Обща дължина на машината | 5885 мм |

Защитна кабина

Всички агрегати с въртящи се инструменти (с изключение на фугващия агрегат) са разположени в кабина по дължината на машината. Работещите агрегати могат да се наблюдават през прозорец от прозрачен поликарбонат. Ако по време на работа се отвори капака, машината се изключва автоматично. Предвидено е вътрешно осветление.

Инвертор

Статичен честотен преобразувател (инвертор) за продължителното приспособяване на скоростта и бързото спиране на електромоторите.

Инверторът се състои от:

- Управление на електромоторите с централен защитен модул;
- Спирачно съпротивление;
- Автоматичен старт след аварийно спиране.

Машината се доставя с:

- Ръководство за работа и обслужване на машината;
- Електрически и пневматични схеми;
- Ръководство резервни части;
- Ръководство за програмиране на управлението;
- Пълен комплект инструменти.

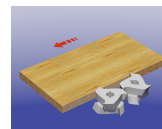
121040 Фугващ агрегат 2,2 кВт

Служи за фугване на предварително разделени или правоъгълно изрязани детайли, за отстраняване на накъртвания по ламината и за постигане на отличен резултат при олепиляването на детайла.

Фугващият агрегат се състои от носещ елемент, закрепен към конструкцията.

Вертикалното движение се осъществява по самосвазващи се втулки, а хоризонталното по призматични направляващи, което осигурява прецизното позициониране на агрегата.

Единият електромотор работи в посока обратна на посоката на подаване на детайла, а вторият го поддържа.



121440 2 бр. диамантени фрезери ф80 мм; H=53 мм; Z=3+3+3+3

140060 Олепиляващ агрегат 60 мм

Служи за залепване на кантове върху праволинейни детайли. Лепилото се нанася директно върху детайла.

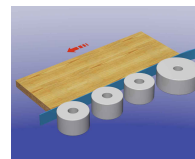
Методът е разработен за залепване на кантове на ролка и на ивица с максимална дебелина до 6 мм.

Съдът за лепилото се издърпва лесно за планомерните обслужвания. Нужната работна температура в бункера се контролира от електронен топлинен регулатор.

Една ролка нанася лепилото, което се задържа върху детайла посредством специална топлинна обработка.

Електромотора на олепиляващия агрегат работи независимо и с постоянна скорост.

Притискащата зона е изпълнена в началото с една автоматично включваща се задвижваща ролка с диаметър 127 мм, следват 2 паразитни ролки с диаметър 80 мм. Натискът, който ролките упражняват върху канта се регулира, а ролковият конвейър се настройва с помощта на цифров брояч.



Кантът се изтегля от задвижващ вал и срещуположен упорен вал. Воденето на канта се намира непосредствено до първата задвижваща ролка и способства за точното му подаване.

Освен това агрегатът е снабден с хоризонтален магазин за канта с диаметър 600 мм. Кръглият плот е монтиран преди олепиляващия агрегат и улеснява подаването на канта.

Гилотината е оразмерена да реже кант на ролка с дебелина до 1 мм.

Технически данни:

▪ Дебелина на кант на ролка	0,3-3 мм
▪ Дебелина на кант на ивица	0,6-6 мм
▪ Максимална площ на сръза	900 мм ²
▪ Максимална площ на сръза на гилотината	50 мм ²
▪ Минимална дължина на кант на ролка	190 мм
▪ Минимална дължина на кант на ивица	220 мм
▪ Минимална дължина на масивна швартна	330 мм
▪ Обем на бункера за лепилото	3 кг
▪ Консумирана енергия от бункера	2800 Вт
▪ Максимален диаметър на ролката	600 мм

140390 Реверсивна олепиляваща ролка – позволява залепване на масивна швартна с дебелина до 15 мм.

140430 Гилотина за кантове с дебелина до 3 мм

Гилотината се явява заместител на стандартната до 1 мм. Тя е изпълнена така, че може да реже кант на ролка с дебелина до 3 мм и ширина до 45 мм.

Снабдена е с хоризонтален магазин за канта с диаметър 800 мм.

140410 Времево включване на зоната на притискане на канта

Служи за избягване притискането на надстърчащия кант, така че се гарантира перфектно слепване на канта към детайла в началото и в края на детайла. По-лесно подаване на дебели масивни швартни.

160030 Обрязващ агрегат 0,35 кВт 60 мм

Агрегатът служи за обрязване на предния и задния надстърчащ кант.

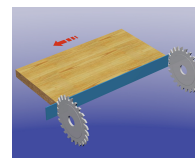
Два независими електромотора изпълняват прецизното отрязване. Те се плъзгат на принципа на сферична траектория по предварително напрегнати плъзгачи по призматична водеща наклонена под ъгъл 45°.

Агрегатът има в предната и задната част опипвачи, което гарантира позиционирането на инструмента при правите и наклонените сръзове.

Електромоторът може да се наклони ръчно от 0°-15° по вертикалната ос.

Технически данни:

▪ Мощност на електромоторите	0,35 + 0,35 кВт
▪ Обороти на електромоторите	12.000 об/мин
▪ Дебелина на канта	0,3-6 мм
▪ Максимална площ на сръза	540 мм ²
▪ Минимална дължина на детайла	135 мм
▪ Минимално отстояние между два последователни детайла	700 мм
▪ Инструменти	2 диска с ф100 мм



160200 Автоматичен страничен наклон на диска

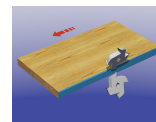
Наклон на моторите във хоризонталната равнина от 0° до 15° посредством пневматично съоръжение.

160240 Страничен опипвач с пневматичен изключвател на обрязващия агрегат

Странични опипвачи, които позволяват постоянното и прецизно рязане по време на работа със странично наклонени мотори. Изпълнен с цифрови броячи за лесна настройка според дебелината на канта. Страничните опипвачи се изключват автоматично при рязане на масивна швартна и при позиционирани на 90° мотори.

162050 Фрезови агрегат 0,75 kW

Агрегатът е пригоден за фрезование и вземане на радиусна фаска на надстърчащия над и под детайла кант.



Състои се от два електромотора, един от горната и един от долната страна, наклоняеми под ъгъл от 0° до 30°, вертикални и странични плъзгащи опипвачи. Високата чувствителност на опипвачите, лагериращи на плъзгащи лагери, гарантира постоянно високо качество на обработения детайл. Настройките се извършват независимо една от друга с помощта на цифров брояч, което улеснява промяната на дебелината на канта.

Всеки електромотор е снабден с центриращо съоръжение и със система за бърза смяна. По този начин се улеснява смяната на инструментите и смяната на електромоторите.

Горният електромотор е свързан с притискащата гредка с цел автоматично напасване към дебелината на детайла.

Технически данни:

▪ Мощност на електромоторите	0,75 + 0,75 кВт
▪ Обороти на въртене на фрезовите глави	12.000 об/мин
▪ Дебелина на канта	0,3 – 6 мм
▪ Максимална площ на фрезование	30 + 30 мм ²
▪ Фрезови глави (диаметър х височина х отвор за захващане)	неинсталирани
▪ Диаметър на прахоуловителя	2бр. х ф60 мм

162360 Пневматично съоръжение за равнинно фрезование на дебел кант

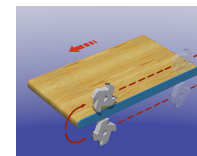
Допринася за улесняване на последващото равнинно фрезование посредством копиращия фрезови агрегат.

162620 2 броя фрезови глави за право фрезование

Фрезови глави (диаметър х височина х отвор за захващане) 70x20x16 мм право

163030 Копиращ фрезови агрегат 2M/S

Служи за напречно фрезование на надлъжно и странично оформени детайли (софтформинг, постформинг) както и за закръгляване или фрезование на долния и горния, предния и задния ръб на детайлите.



Агрегатът е окомплектован с два електромотора, чийто носачи са снабдени с центриращо съоръжение и система за бърза смяна. Агрегатът има горна и долна част. Всеки електромотор е монтиран на мотовилка, посредством което се осъществява плаващото движение за следване на движещия се детайл. Вертикалният опипвач е монтиран в една ос с електромотора и е закрепен на една букса с фрезера, което дава възможност за настройка на инструмента в съотношение с детайла.

Групата е монтирана на рамото, което носи агрегата. Надстърчащият кант се управлява пневматично с едно надлъжно и едно вертикално движение. Двойното движение на агрегата позволява следенето на детайла, управлявано от вертикален опипвач на плъзгощи лагери и хромиран страничен опипвач на плъзгач.

При това агрегатът е снабден с цифров брояч за да се улесни страничната настройка на електромотора и със сменяем опипвач за промяна на изравнявания кант.

Технически данни

• Мощност на електромоторите	0,35 + 0,35 кВт
• Обороти на въртене на фрезовите глави	12 000 об/мин
• Дебелина на канта	0,3 – 3 мм

• Обработваема дебелина на детайла	12 – 45 мм
• Мин дължина на детайла	135 мм
• Мин ширина на детайла	100 мм
• Мин отстояние между два последователни детайла	800 мм
• Инструменти	неинсталирани
• Диаметър на прахоуловителя	2бр. x ф60 мм

163560 2 фрезери R=2

Инструмент (диаметър x височина x отвор)

60x16x16 R=2

164030 Радиусен циклещ агрегат

Пригоден предимно за завършваща обработка на PVC и ABS кантове, профилирани преди това с радиусна и права фреза.

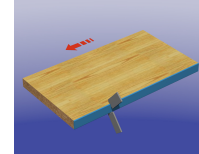
Изключително твърдата структура и двойните – вертикални и странични – опипвачи гарантират изключителна прецизност, пълно отстраняване на стружките, които са останали вследствие на фрезезането, и отстраняване на остатъците от лепилото.

Два независими държача за ножовете с центриращо съоръжение и система за бърза смяна позволяват прецизната и бърза смяна на инструментите.

Ножът се поставя директно. Агрегатът позволява странично изместване с повдигане на 15 мм, за да се изключва автоматично в случай че не се използва. Освен това е снабден със съоръжение, което с помощта на въздух под налягане издухва стружките към прахоуловителя.

Технически данни:

▪ Дебелина на канта	1-3 мм
▪ Ножове	не са монтирани



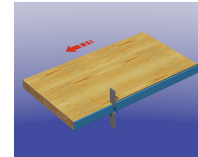
164440 2 броя ножове R = 2 мм

165010 Циклещ агрегат за право циклене

С този агрегат се почиства остатъчното лепило по повърхността на детайла в близост до канта.

Горната част е свързана с притискащата греда, а долната е монтирана на рамото носещо агрегата.

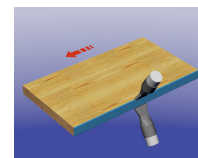
Агрегатът е снабден с вертикален опипвач и пневматично съоръжение за изключване на ножовете.



167000 Агрегат за възстановяване цвета на канта

Този агрегат, състоящ се от два сешоара с мощност по 1,6 кВт, загрява канта на преминаващите детайли за да възстанови цвета на ABS канта, променен при обработването от циклещия агрегат.

Горната част е свързана с притискащата греда за автоматично напасване към дебелината на обработвания детайл.



168010 Полиращи четки

Пригоден за почистване и гланциране на PVC и ABS кантове. При това се отстраняват и остатъците от лепило.

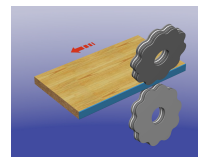
Агрегатът се състои от два електромотора. Горната част е свързана с притискащата греда за автоматично напасване към дебелината на обработвания детайл. Долната част е монтирана към базата на машината.

Окомплектован е с вентилирани меки полиращи четки.

Технически данни

Мощност на електромоторите

0,12 + 0,12 кВт



Обороти на въртене на четките	1400 об/ мин
Четки (диаметър x дебелина x отвор)	150 x 15 x 55 мм

181110 Цифрово управление NX 2000

Технически възможности:

- TFT цветен монитор 6,4 инча с разделителност 800x600
- Неограничен брой програми
- Автоматичен контрол на температурата в съда за лепило
- Автоматична настройка на включванията при различни скорости
- Автоматично включване на групите при стартиране на програма
- Настройка на скоростта на лентата
- Диагностични съобщения с показване на алармения код и съответстващо описание
- Управление на 3 позициониращи оси