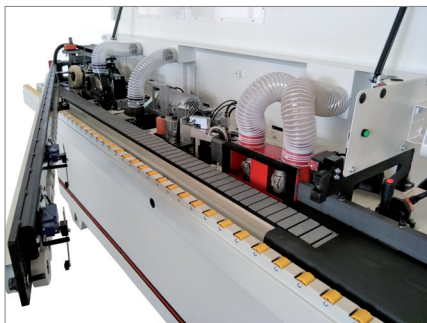


СХЕМА ОБРАБОТКИ JEB-45MPMU

- 1 Фрезерование
- 2 Подогрев
- 3 Нанесение клея
- 4 Обрезка рулона
- 5 Прикатка
- 6 Обрезка торцевых свесов
- 7 Фрезерование продольных свесов
- 8 Циклевание
- 9 Полирование



Общий вид станка в режиме настройки и обслуживания

Для переналадки и обслуживания станка откидывают верхний капот и открывают крышку с роликами механизма подачи, для чего достаточно открутить один болт.



Панель управления с символьным дисплеем

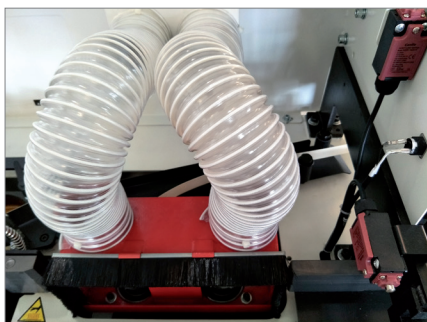
Управление работой станка производит компьютер, но все основные параметры задает и контролирует оператор, для этого на панель вынесены индикаторы и кнопки, позволяющие:

- включать и выключать узлы станка;
- контролировать и регулировать температуру клея;
- получать сообщения о неисправностях, ошибках и сроках проведения регламентного обслуживания;
- контролировать расход кромочного материала.



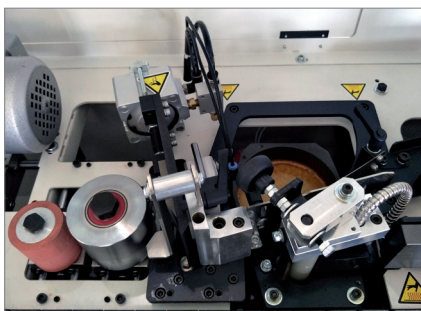
Подающий транспортер

Переналадка в зависимости от толщины плит и кромочного материала максимально упрощена за счет механических счетчиков оборотов, которые установлены на регулировочных рукоятках и оцифрованы в миллиметрах.



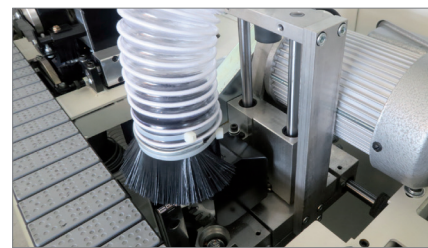
Узел предварительного фрезерования заготовки (pre mill unit)

Узел предназначен для исправления дефектов материала («прифуговки») и позволяет придать поверхности идеальную для склеивания прямолинейность и фактуру. Также благодаря этому узлу возможна коррекция ширины панели в соответствии с толщиной наклеиваемого материала.



Узлы нанесения клея, гильотинной обрезки и прикатывания кромки

Ванна для клея имеет тефлоновое покрытие стенок, что делает очистку простой и быстрой. Пять нагревательных элементов обеспечивают быстрый разогрев и равномерное поддержание заданной температуры; в течение периодов длительного простоя предусмотрено автоматическое снижение температуры. После нанесения состава кромка прикатывается металлическим и резиновым роликами, они имеют независимый друг от друга пружинный подвес с индивидуальными регулировками.



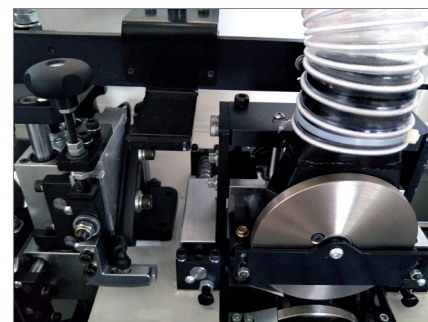
Узел торцевания свесов

Торцовочный узел состоит из приводного двигателя и двух дисковых пил для обрезания переднего и заднего свесов заготовки. Узел перемещается пневмоприводами по линейным направляющим.



Узлы полирования кромки

Верхний и нижний узлы полирования кромки окончательно удаляют остатки клея и следы механической обработки.



Узлы продольного фрезерования свесов и циклевки (показан частично)

Станок имеет независимые верхний и нижний узлы снятия (фрезерования) продольных свесов кромки, оборудованные роликовыми копирами. После фрезерования производится циклевание фасок. Верхний и нижний узлы установлены последовательно друг за другом и срезают неровности, образованные при фрезеровании (характерный волнистый рельеф).