



INN  **TECHMAC**
edgeline

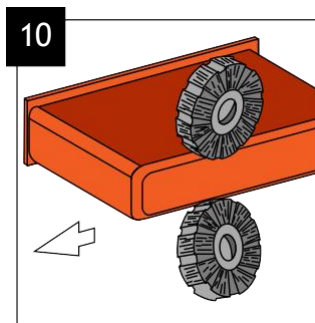
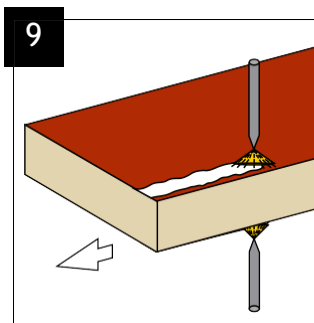
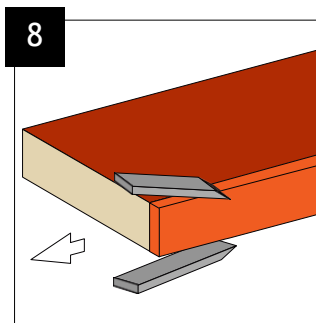
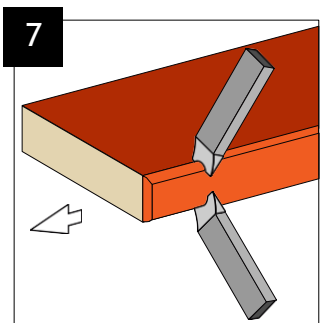
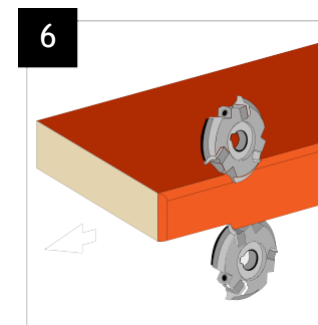
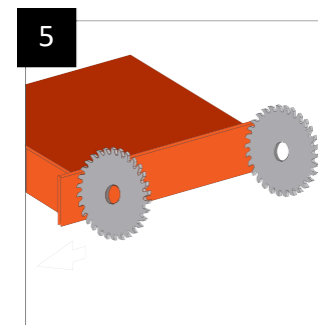
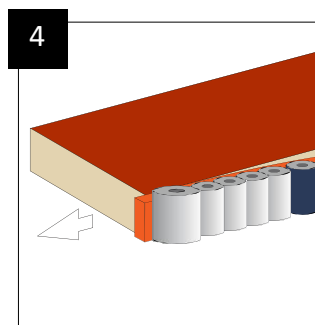
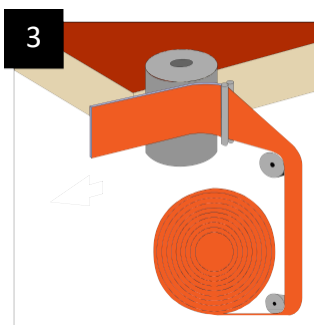
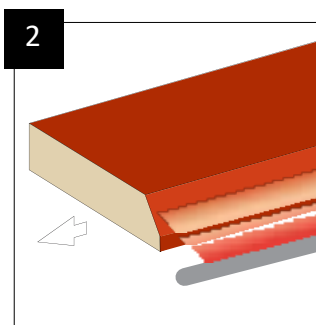
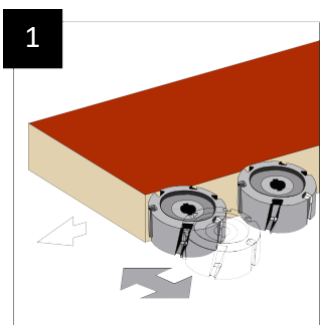


TES-220 / TES-260
автоматический
кромкооблицовочный станок



ТОВАР НА САЙТЕ





1. Предварительное фрезерование
(только для модели TES-260)

2. Лампа нагрева

3. Клеевой агрегат

4. Пресс группа

5. Узел 2-х моторной торцовки

6. Чистовое снятие свесов

7. Узел радиусной цикли

8. Узел плоской цикли

9. Подача очищающей жидкости

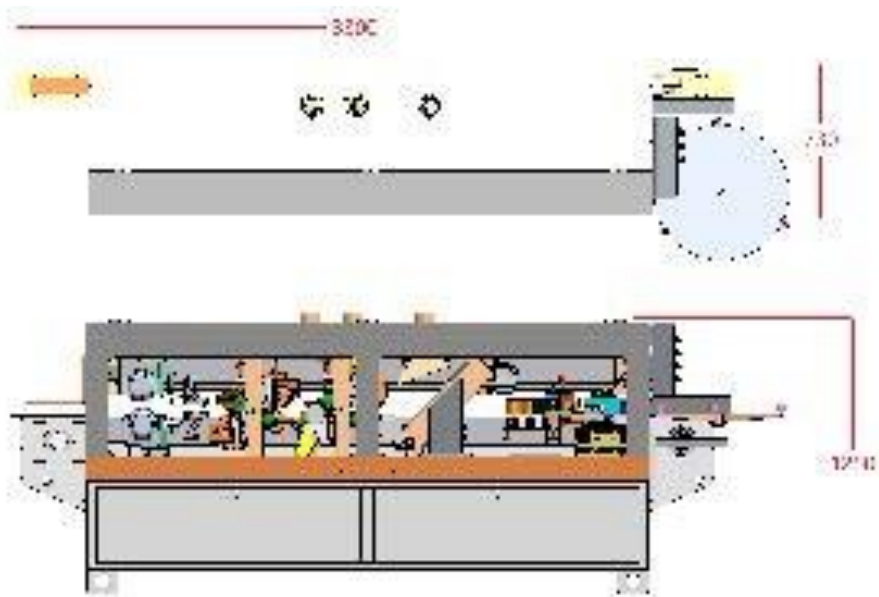
10. Узел 2-х моторной полировки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

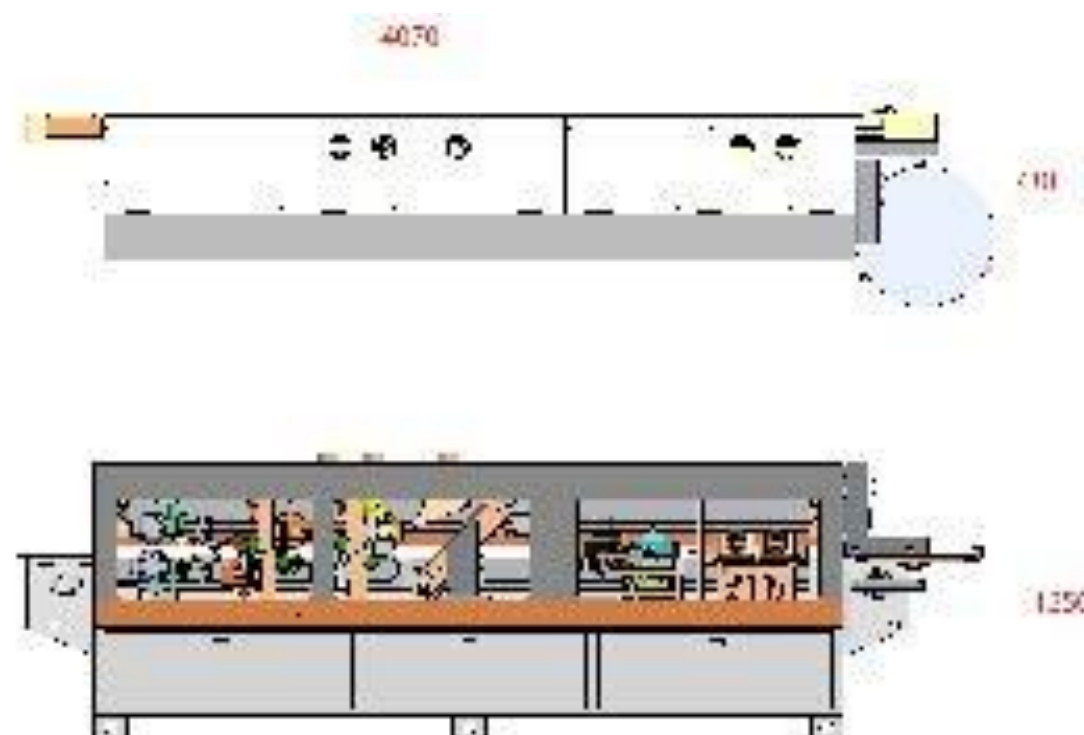
характеристики		TES-220	TES-260
Длина заготовки, мм	min	150	
Ширина заготовки, мм	min	60	
Толщина заготовки, мм	min	10	
	max	60	
Ширина кромки, мм	min	12	
	max	65	
Толщина кромки, мм	min	0.4	
	max	3	
Скорость подачи, м/мин.		16	
Давление в пневмосистеме, МПа		0.6-0.7	
Общая мощность, кВт		7	11
Транспортные габариты, мм		2950x730x1250	4300x730x1250
Масса, кг		1250	1500

УСТАНОВОЧНЫЕ ГАБАРИТЫ

TES-220



TES-260



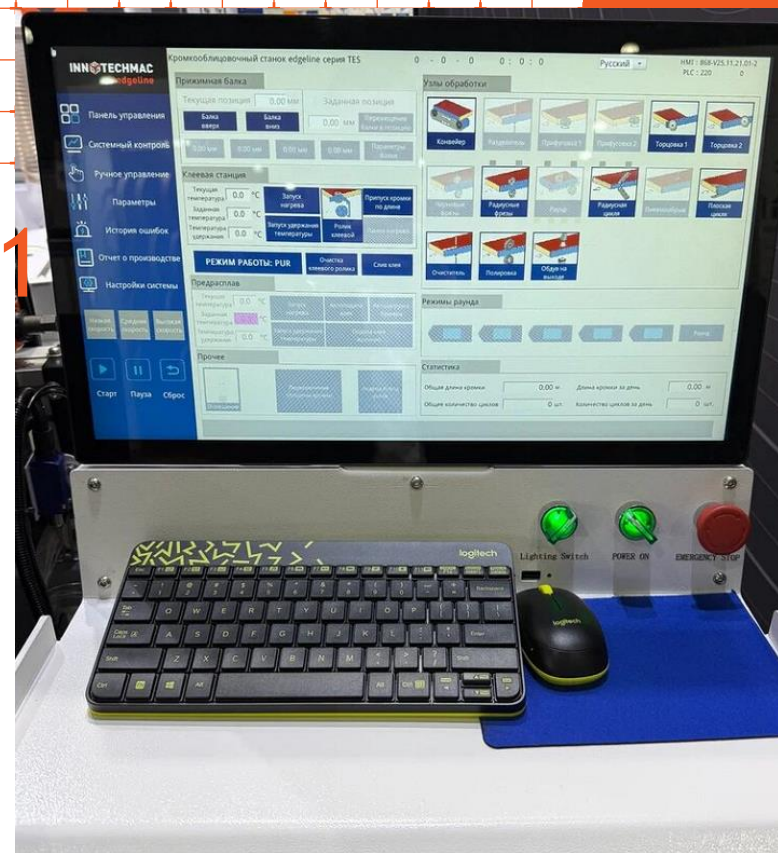
КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

1 Система управления

Управление станком осуществляется с помощью промышленного ПК. Максимально удобен в эксплуатации, интерфейс интуитивно понятен и прост.

2 Верхняя прижимная балка

Прижимная балка гарантирует стабильную фиксацию заготовки. Балка позиционируется автоматически в соответствии заданным параметрам.



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

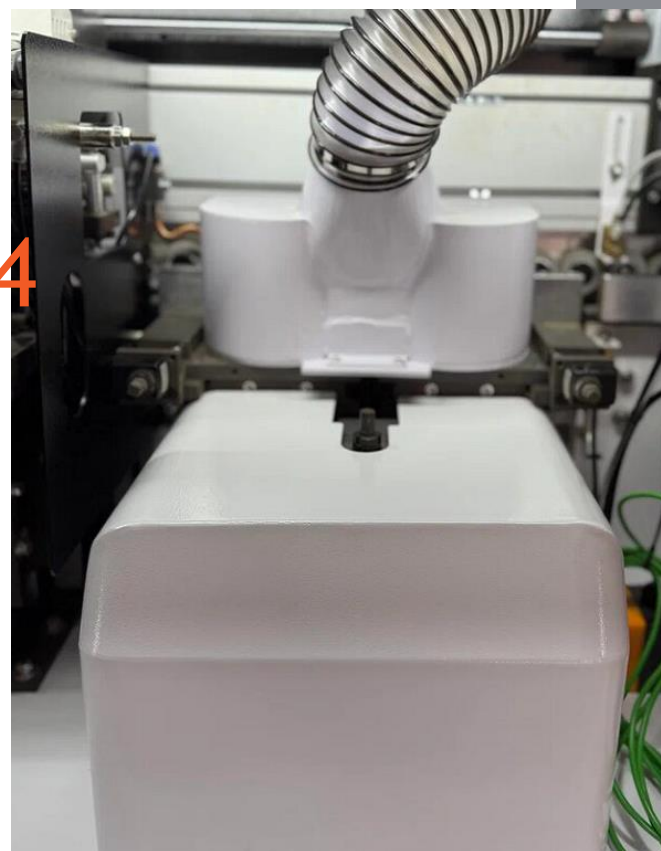
3 Система подачи жидкостей

Жидкость наносится в автоматическом режиме специальными форсунками на пласт детали, что улучшает качество обработки.



4 Узел предварительного фрезерования

Узел оснащен 2-мя высокочастотными двигателями. За счет предварительного фрезерования делает поверхность ровной, убирая все неровности и сколы, что обеспечивает лучшее качество изделия.



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

5

Клеевая ванна

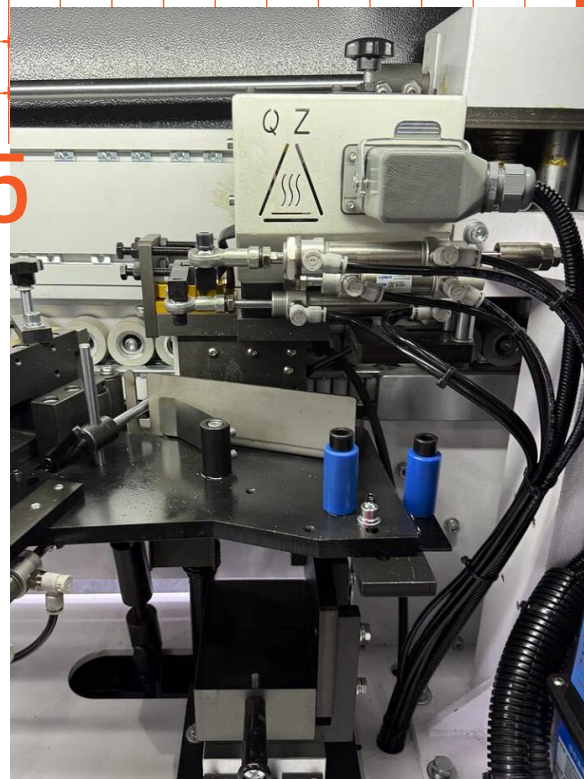
Клеевая ванна оснащена пневматической шторкой, которая автоматически контролирует количество наносимого клея на заготовку.

6

Инфракрасная лампа

Узел предназначен для предварительного прогрева торца детали, чтобы обеспечить высокое качество приклеивания кромочного материала.

5



6



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

7

Прижимная группа

Прижимная группа состоит из 3-х роликов, 1 большой ролик предварительного и 2 допрессовывающих роликов меньшего диаметра с разным расположением, что обеспечивает равномерному распределению усилия прижима по толщине детали.



8

Автоматическая система смазки

Смазка осуществляется автоматически без участия оператора. Благодаря данной системе исключается человеческий фактор и гарантируется своевременная смазка и точное дозирование масла.



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

9

Узел торцевой обрезки

Узел торцевой обрезки оснащен 2-мя высокочастотными двигателями. Конструкция с разнесенными направляющими позволяет с высокой точностью производить обработку на высоких скоростях.

9



10

Узел СНЯТИЕ СВЕСОВ

Узел грубой обработки низа и верха кромочного материала.

10



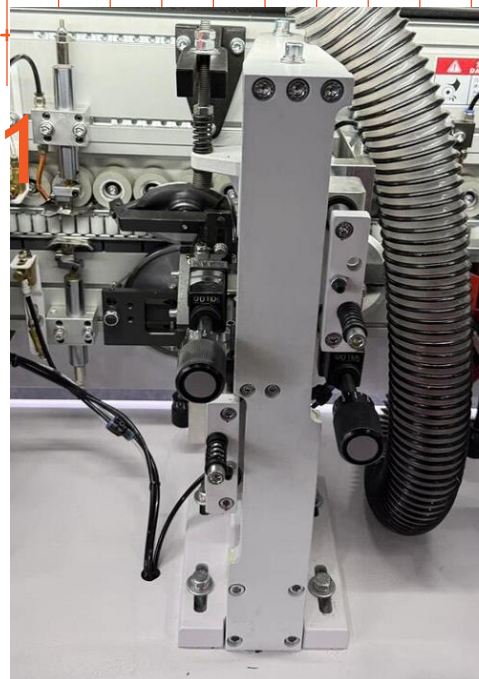
КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

11

Узел радиусной
цикли

Узел предназначен для удаления микроволны на обработанной радиусной поверхности кромки после узлов фрезерования.

11

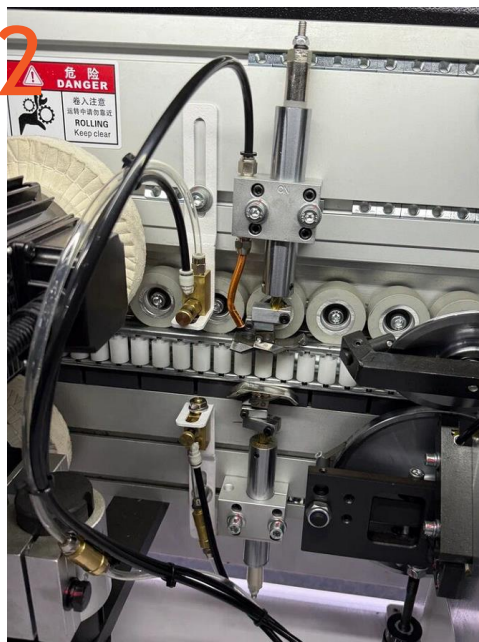


12

Узел
плоской цикли

Узел плоской циклевки предназначен для удаления остатков клея и микросвесов на пласти заготовки.

12

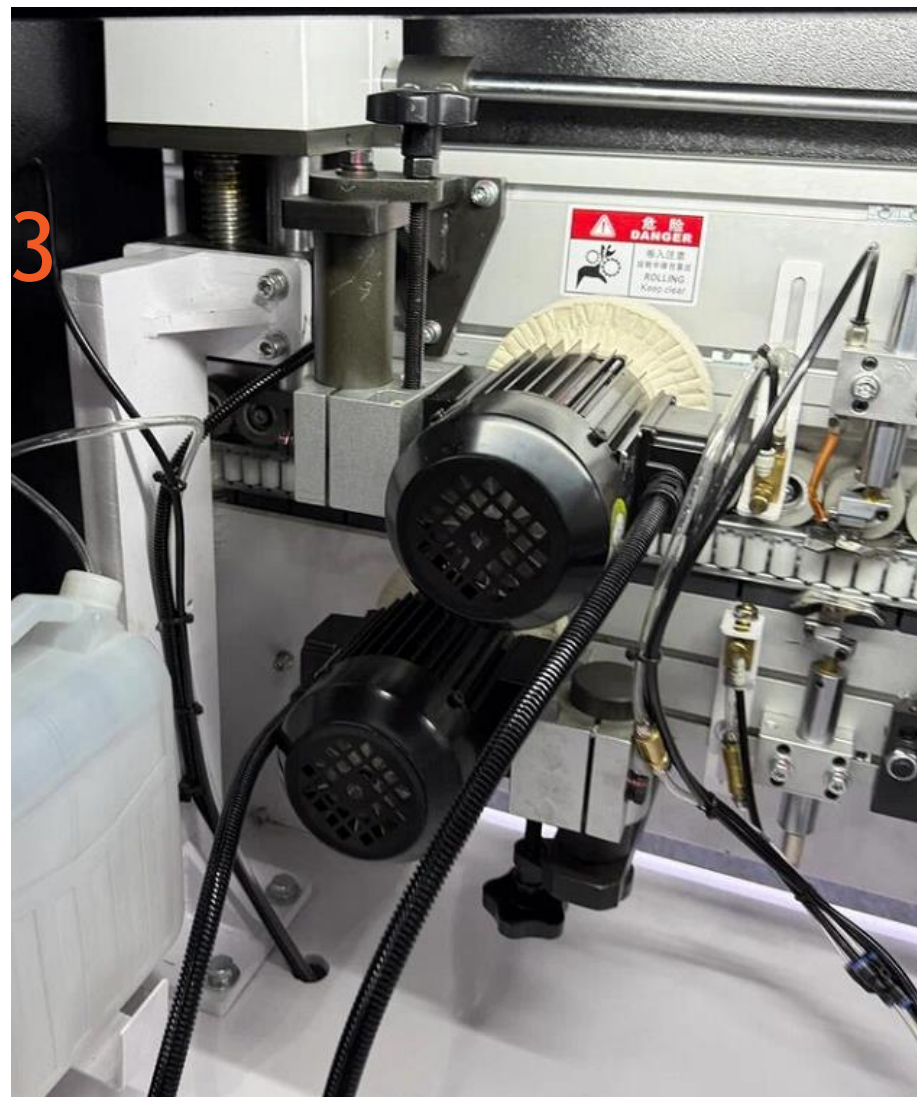


КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

13
Узел
полировки

Узел предназначен для удаления микроволны на обработанной радиусной поверхности кромки после узлов фрезерования.

13





ЦСТ

ЦЕНТР
СТАНОЧНЫХ
ТЕХНОЛОГИЙ

cst.com.ru

+7 (495) 748 99 22

info@cst.com.ru

