

The background of the image is a dark, grayscale photograph of industrial machinery. It features several large, rectangular components with a grid-like pattern on top, possibly cooling fans or filters. Below these, there are various mechanical parts, including what looks like a control panel with several buttons and warning symbols (triangles with exclamation marks). The overall scene is dimly lit, emphasizing the metallic textures and complex structure of the equipment.

INN  **TECHMAC**
edgeline

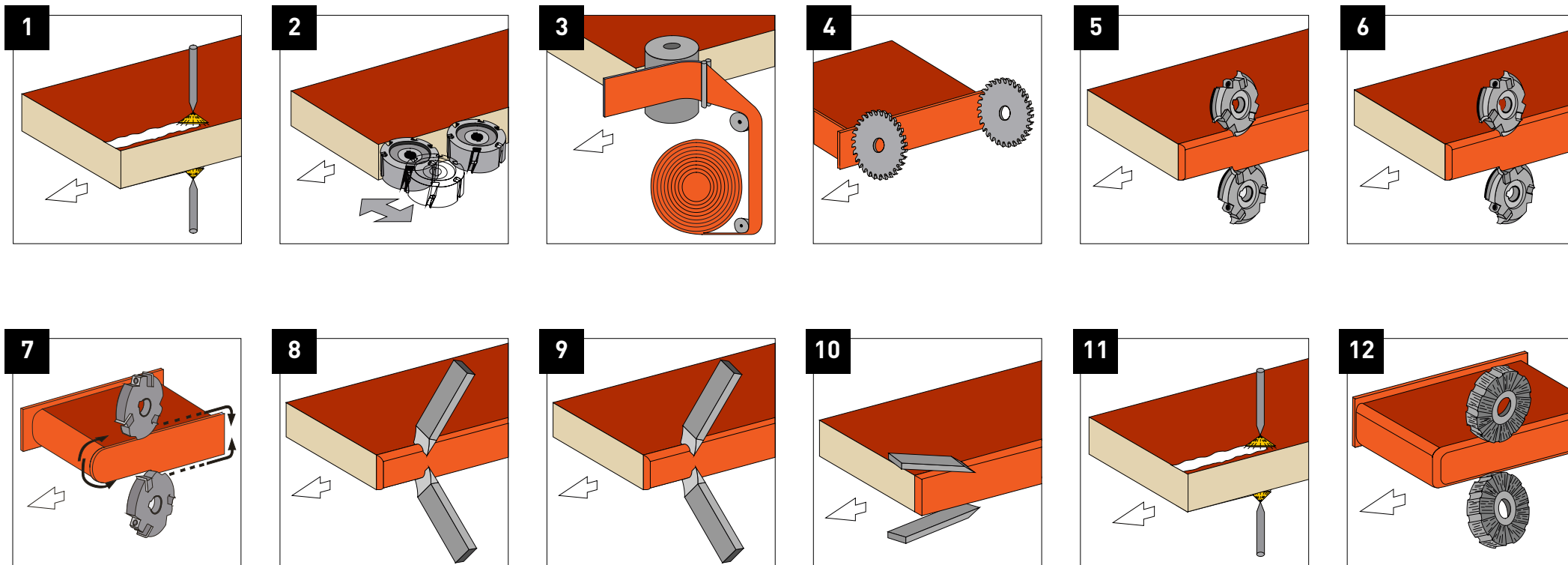


ТЕН-2670 / ТЕН-2680
автоматический
кромкооблицовочный станок



ТОВАР НА САЙТЕ





1. Подача разделительной жидкости

2. Предварительное фрезерование

3. Клеевой агрегат

4. Узел 2-х моторной торцовки

5. Черновое снятие свесов

6. Чистовое снятие свесов (DOUBLE R)

7. Узел 4-х моторной обкатки углов (ROUND)

8. Узел радиусной цикли

9. Узел радиусной цикли

10. Узел плоской цикли

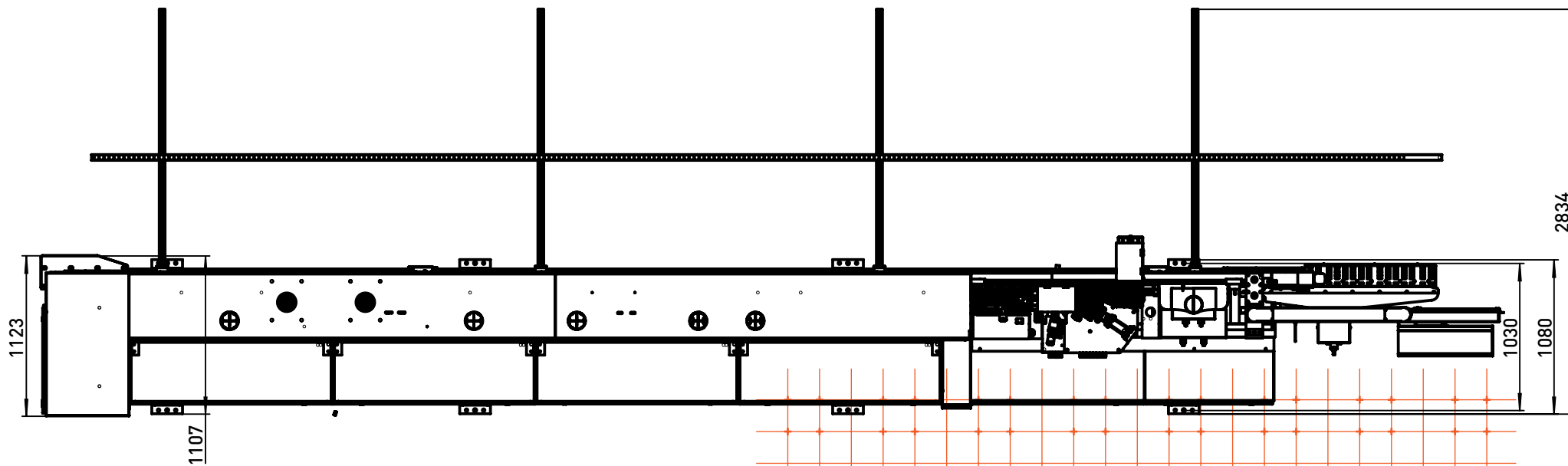
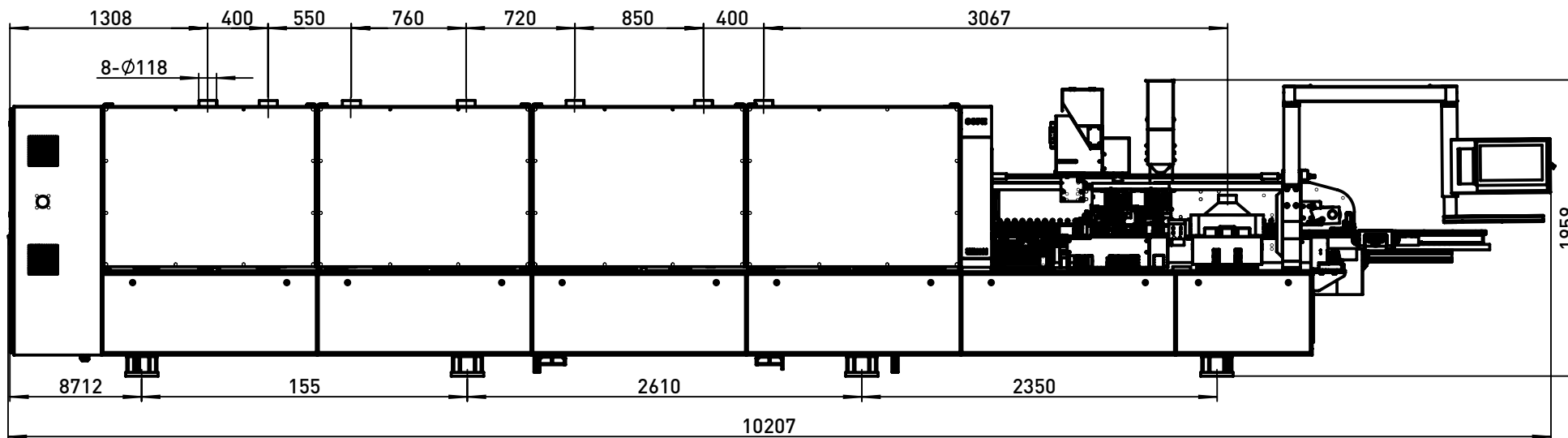
11. Подача очищающей жидкости

12. Узел 4-х моторной полировки

Технические характеристики:

| характеристики | | TES-2670 | TES-2680 |
|----------------------------------|-----|-----------------|----------|
| Длина заготовки, мм | min | 120 | |
| Ширина заготовки, мм | min | 60 | |
| Толщина заготовки, мм | min | 8 | |
| | max | 60 | |
| Ширина кромки, мм | min | 12 | |
| | max | 65 | |
| Толщина кромки, мм | min | 0,4 | |
| | max | 3 | |
| Клеевая ванна, шт | | 1 | 2 |
| Расстояние между заготовками, мм | | 400 | |
| Скорость подачи, м/мин. | | 18/23/26 | |
| Давление в пневмосистеме, МПа | | 0.6-0.7 | |
| Общая мощность, кВт | | 32 | 32,5 |
| Транспортные габариты, мм | | 10230*1100*1950 | |
| Установочные габариты мм | | 10221*2834*1948 | |
| Масса, кг | | 6800 | 6840 |

Установочные габариты:



Конструктивные особенности:

1

Разделительная / Очищающая жидкости

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

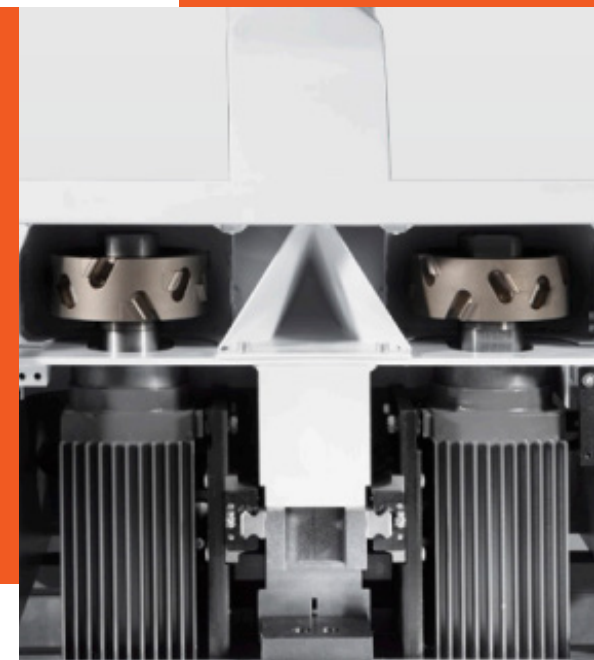
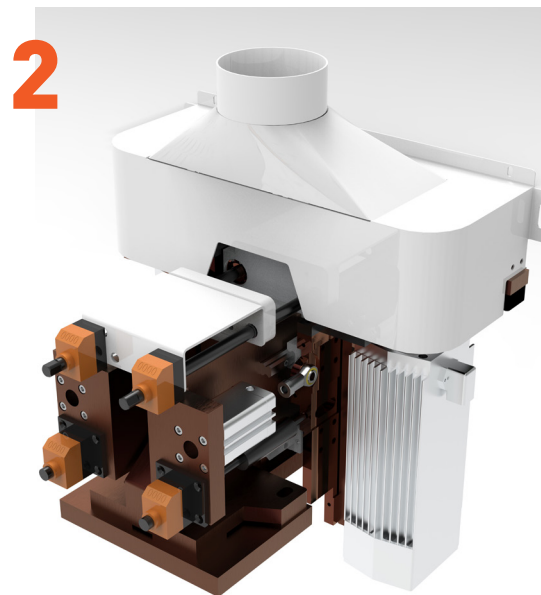


2

Узел прифуговки

Узел оснащен 2-мя высокочастотными двигателями на тяжелом основании, что позволяет уменьшить вибрацию инструмента во время обработки.

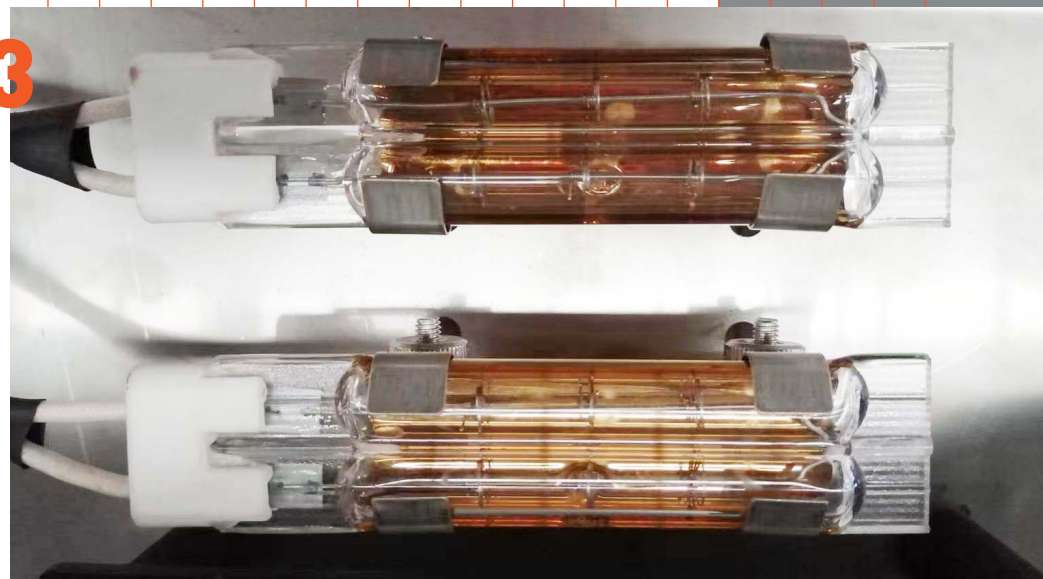
Оснащен алмазным инструментом leitz d125*h33*d30 Z 3+3



Инфракрасная лампа

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

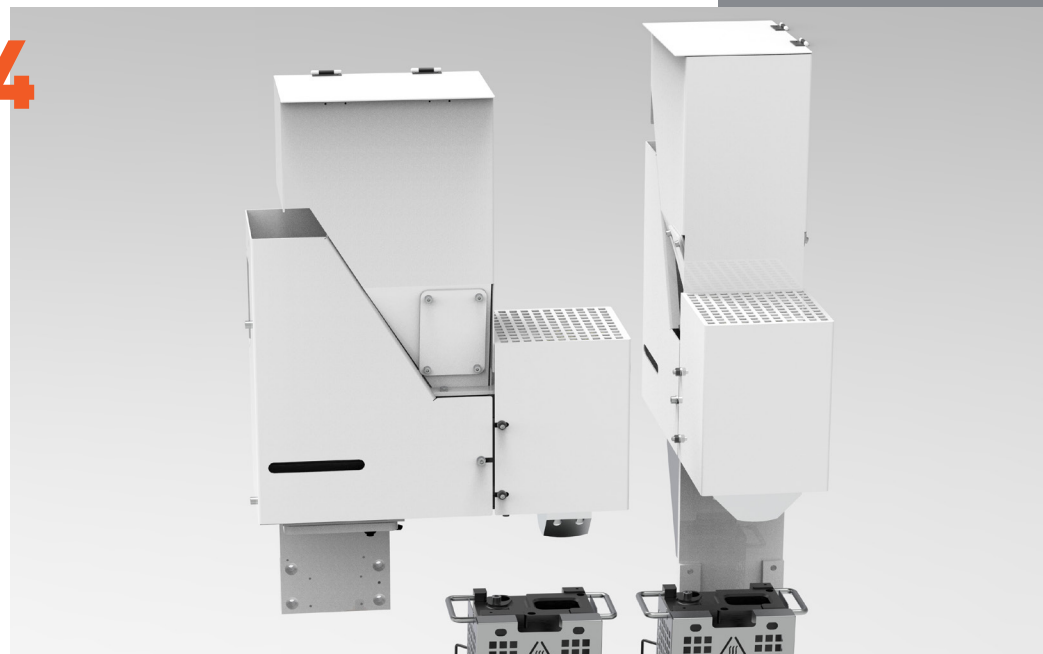
3



Верхняя клеевая ванна

Узел с верхним предварительным расплавом, который осуществляет дозированную подачу клея и не перегревает его в ванне, что обеспечивает стабильную работу узла.

4



Прижимная группа

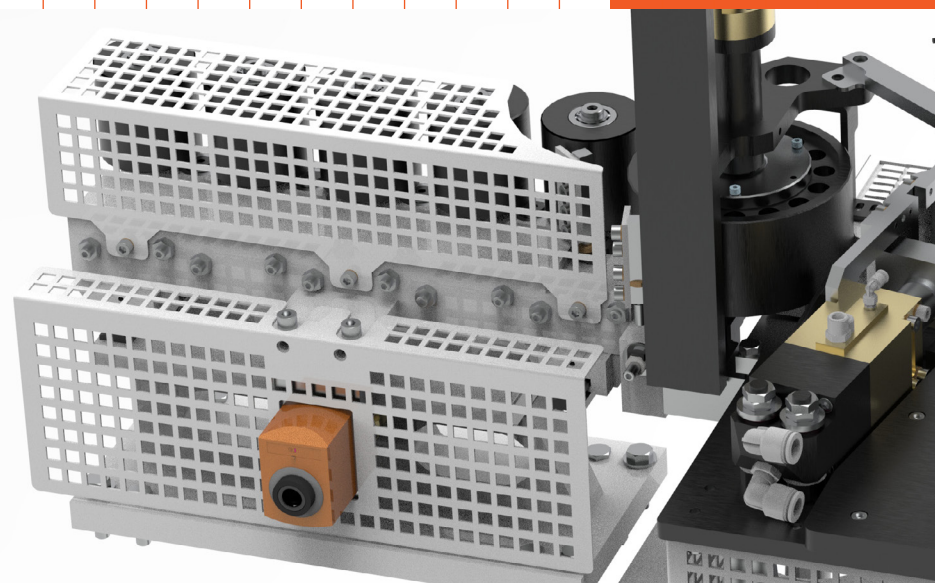
Прижимная группа состоит из 6-ти роликов: 1 большой ролик предварительного прижима управляется сервоприводом, чтобы обеспечить синхронизацию с перемещением цепного конвейера и 5 допрессовывающих роликов меньшего диаметра с разным расположением, которые обеспечивает равномерному распределению усилия прижима по толщине детали.

Узел подачи кромки с устройством для ее смены

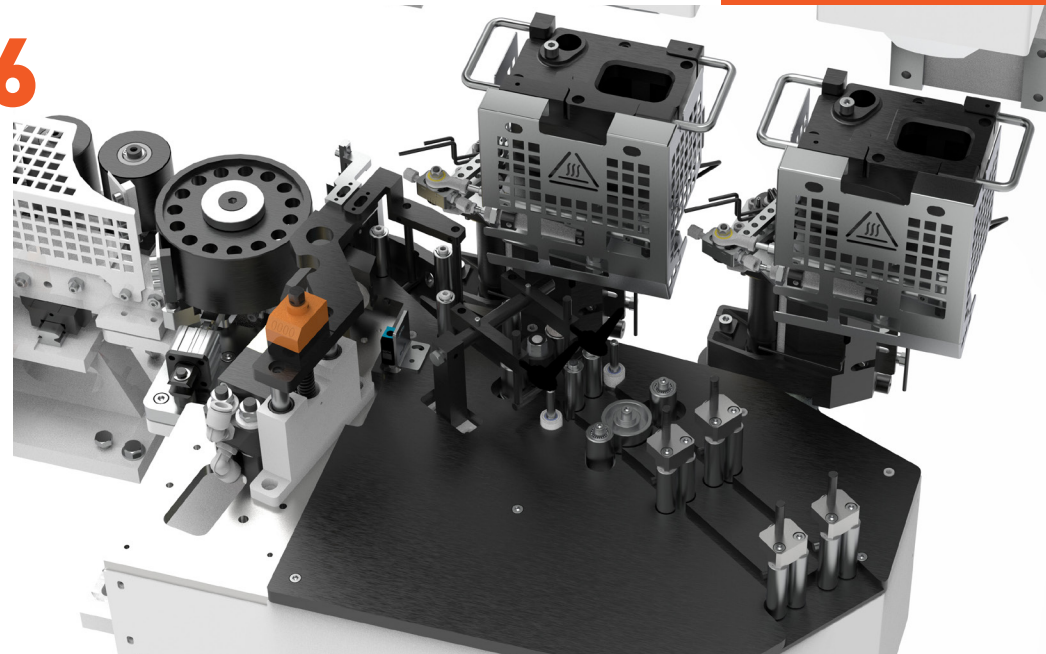
Прецизионная подача кромки управляется сервоприводом, что сокращает отход кромки с передней и задней части заготовки +/- 3-4 мм.

В комплекте узел для смены 2-х типов кромки.

5



6



7

Торцовочный узел

Узел оснащен 2-мя высокочастотными двигателями на чугунном основании, что обеспечивает стабильную работу узла при высоких скоростях и позволяет выдержать расстояние в 400 мм между заготовками.

7

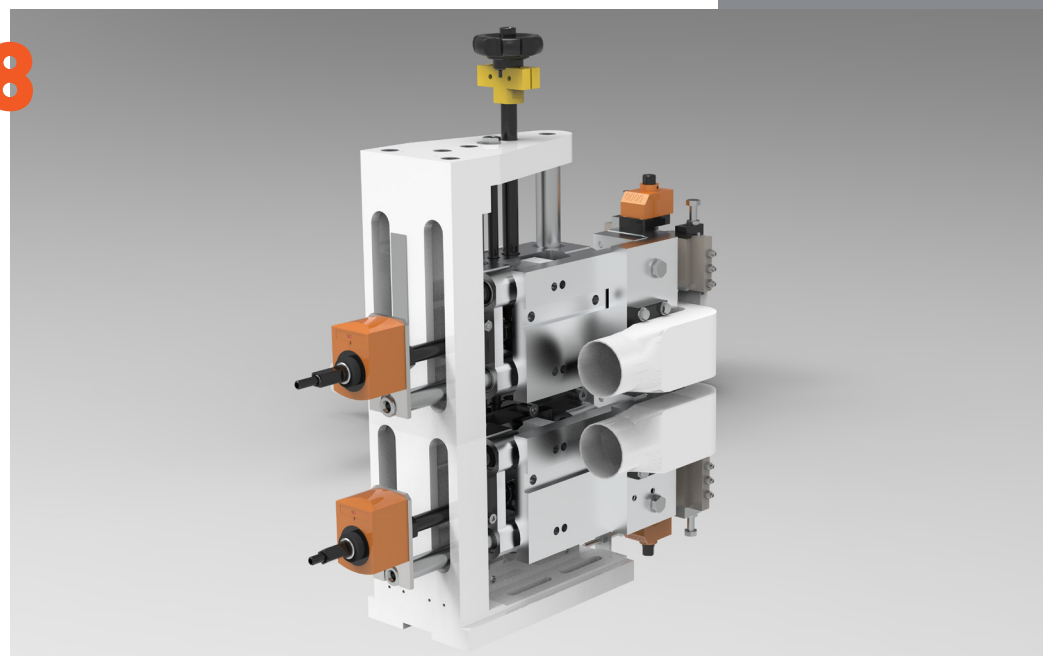


8

Черновое снятие свесов

Узел грубой обработки низа и верха кромочного материала.
2 высокочастотных двигателя на чугунном основании, что обеспечивает стабильную работу.

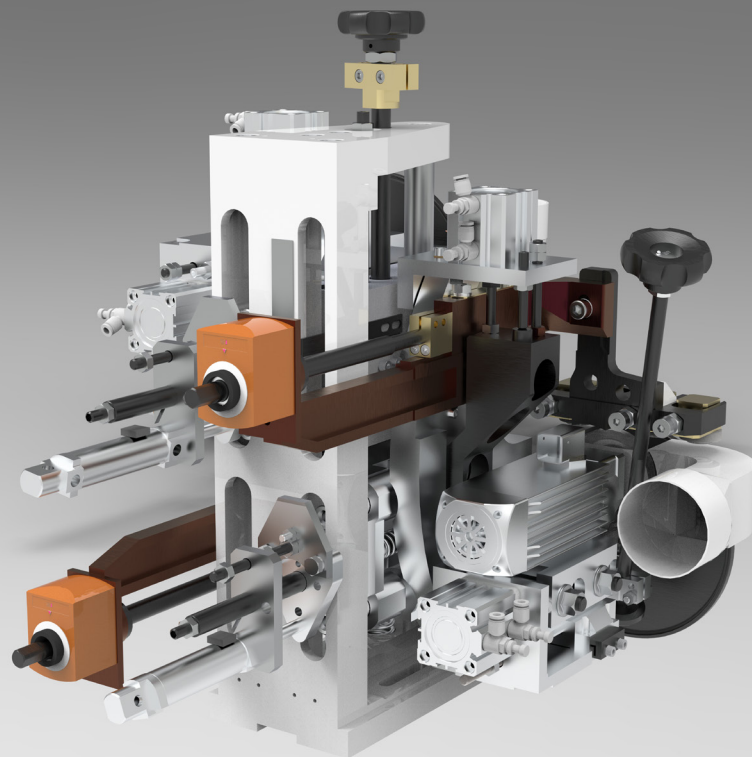
8



Чистовое снятие свесов

Узел чистовой обработки низа и верха кромочного материала на чугунном основании, 2-х высокочастотных двигателей и алмазным инструментом под 2 типа кромки R с автоматической регулировкой.

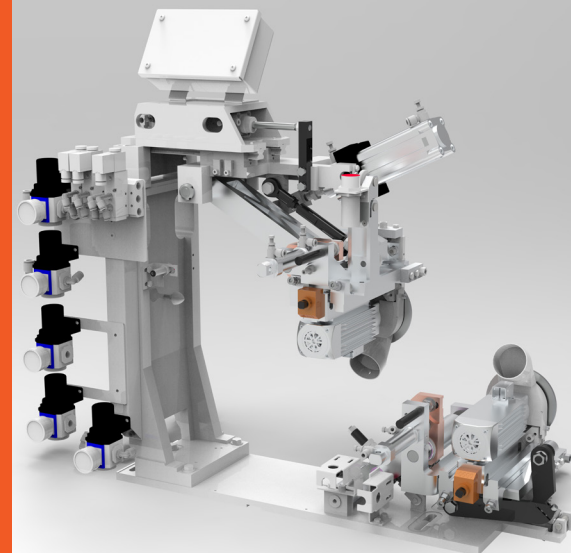
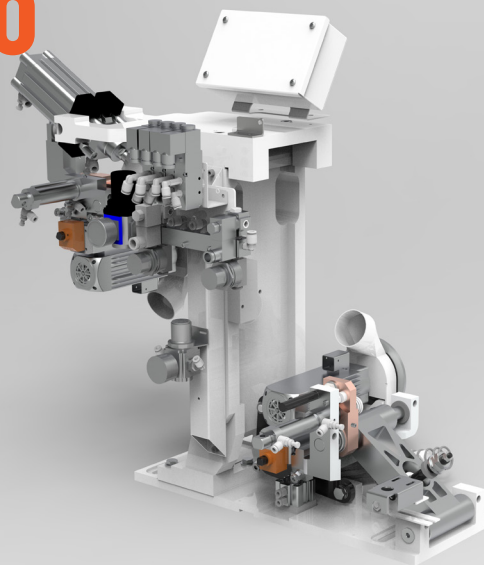
9



4-х моторная обкатка углов (ROUND)

Узел обработки углов на чугунном основании и 4-х высокочастотных двигателей с алмазным инструментом, что обеспечивает стабильную работу при скорости 26 м/мин

10

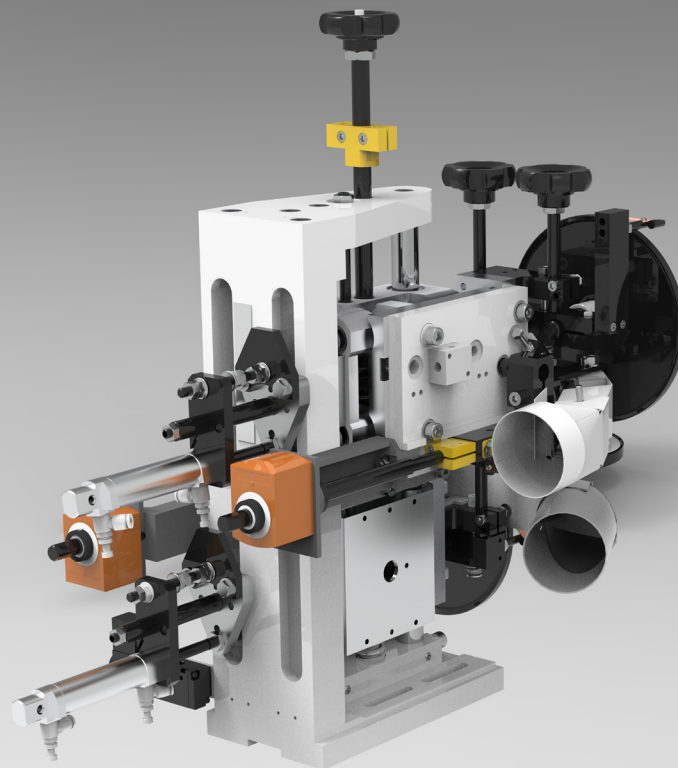


11

2 узла радиусной обработки (цикля)

Узел радиусной обработки R на чугунном основании с 2-мя ножами, что обеспечивает стабильную работу узла.

11

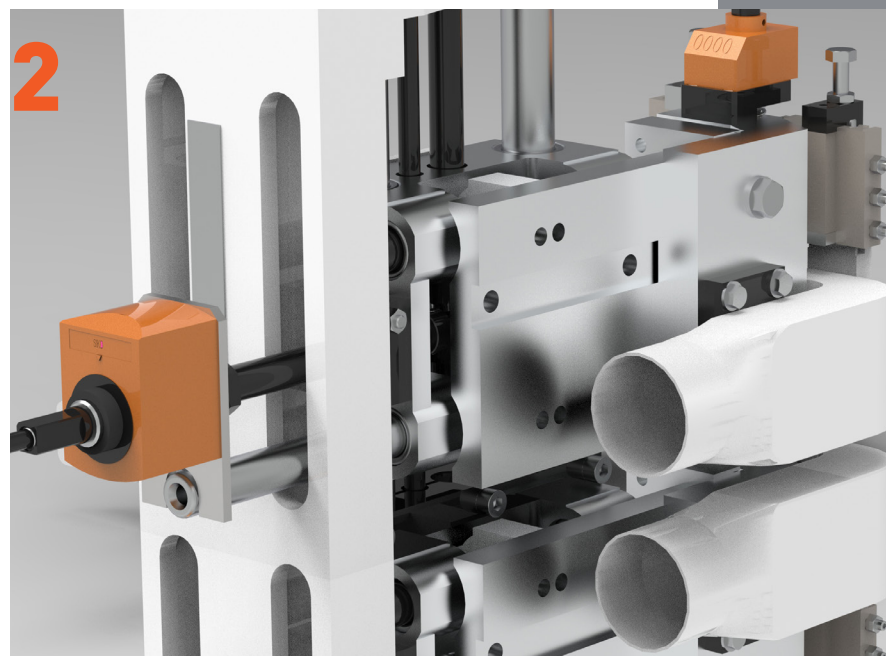


12

Узел плоской обработки

Узел плоской циклевки предназначен для удаления остатков клея и микросвесов на пластиковые заготовки. Агрегат на чугунном основании, что позволяет обеспечить стабильную работу.

12



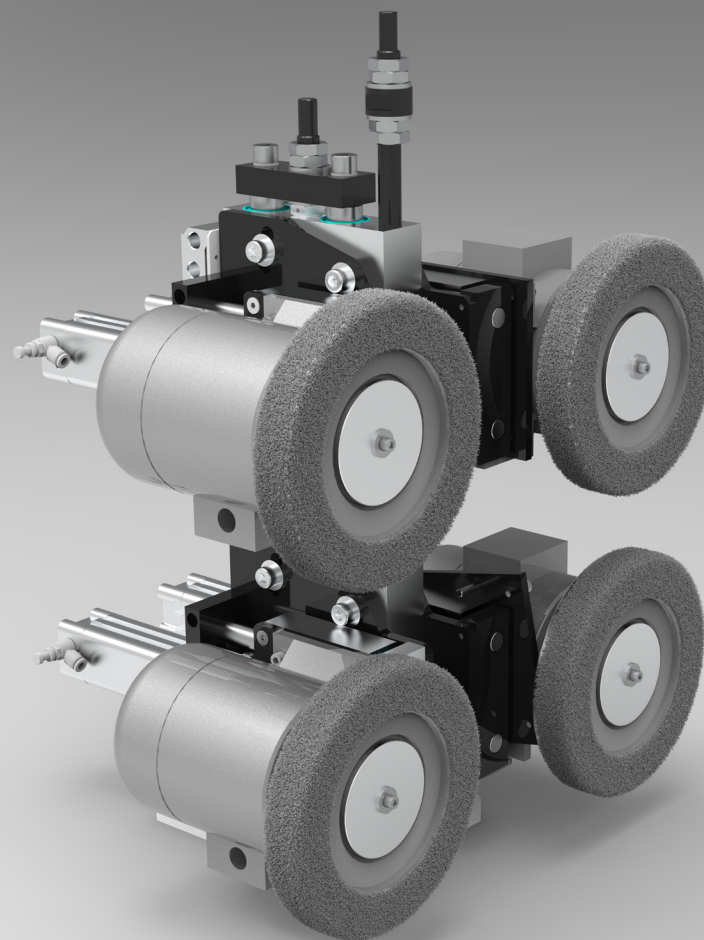
Конструктивные особенности:

13

4-х моторный
полировальный узел

Узел предназначен для финишной обработки кромки.

13





ЦСТ

ЦЕНТР
СТАНОЧНЫХ
ТЕХНОЛОГИЙ

cst.com.ru

+7 (495) 748 99 22

info@cst.com.ru

