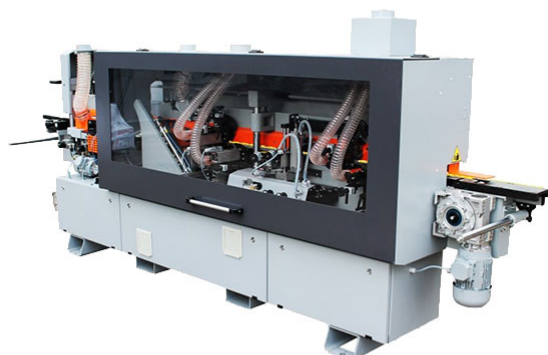


**OKLEINIARKA OKLEJARKA STOMANA
KZM 6 RTF Z FREZOWANIEM
WSTĘPNYM I ZARABIANIEM NAROŻY**

130,872.00 zł (106,400.00 zł bez VAT)



SKU: N/A

OPIS PRODUKTU

OPIS

Kompaktowa maszyna przygotowana do 10 godzin pracy dziennej produkcji Europejskiej dostępna w korzystnej cenie. Dwie cykliny profilowe i płaska u nas w standardzie.

- **Nakładanie kleju za pomocą wałka w tym samym kierunku co posuw obrabianego elementu bez konieczności regulacji grubości materiału**
 - **Zbiornik kleju pokryty teflonem pod wałkiem klejowym**
- **Elektroniczna regulacja temperatury kleju (temperatura robocza kleju 190°)**
 - **Automatyczne obniżanie temperatury kleju po nałożeniu**
 - **Mechaniczny docisk okleiny.**
- **2 oddzielne piłki do obcinania początek-koniec okleiny (fi 110 x fi 32 Z=30 zębów) mocowane na prowadnicach REXROT**
 - **Agregat obcinający na silniku HF - 200Hz, 12000 obr./min**
- **Gilotyna wstępnego cięcia grubych materiałów PVC/ABS, max krawędzie 3x45**
 - **Jednostka tnąca krawędzi, R2 lub R3 mm (opcjonalnie)**
- **Agregat wstępnego frezowania - 2 diamentowe frezy wstępnego frezowania (osadzone na łożyskach liniowych) w standardzie na dwóch silnikach HF 1,1kW 0,75 kW, 12 000 obr./min**
 - **Płynna regulacja zbierania frezów wstępnych**
- **Agregat górnego i dolnego frezowania z pionową i poziomą regulacją na dwóch**

silnikach (mocowane na łożyskach liniowych) HF 200 Hz, 12000 obr./min. i głowicami frezującymi 75, Z=4; 15, R2 lub R3 mm (opcjonalnie)

- **Diaamentowe głowice frezujące PCD CUTTER D.60 x d20 x 48 Z 3 3**
- **Diaamentowa głowica frezująca PCD CUTTER D68/61x d16 x 7 Z=4 R2 lub R3 (opcjonalnie)**
- **Agregat zarabiania naroży na silniku HF 200 Hz, 12000 obr./min**
- **Frez zarabiania naroży (osobne) początek-koniec mocowany na łożyskach liniowych**
- **Agregat polerki - 2 silniki, 2 dyski polerujące 2x125mm, 2x0.18kW, 2800 obr./min.**
 - **Cykliny promieniowe, proste i polerki**
 - **Jednostka ściągania kleju.**
 - **Płynnie wysuwany wspornik z rolkami do 650 mm**
 - **Centralny regulowany ręcznie górny docisk**
 - **Docisk za pomocą dwóch rolek - duży nacisk za pomocą sprężyn**
 - **Rolki dociskowe na łożyskach**
 - **System posuwowy na łańcuchu**
 - **Styczniki General Electric**
 - **Motoreduktor VARVEL**
 - **Panel kontrolny PLC (unitronics) z przodu maszyny**
 - **Temperatura środowiska pracy 18° max 38° C**
 - **1grzanie kleju**
 - **frezy wstępne**
 - **obcinanie początek-koniec**
 - **frezowanie promieniowe**
 - **polerki**
 - **6- dwie cykliny promieniowa i płaska - klejowa**
 - **7- zarabianie naroży**

SPECYFIKACJA

- **Grubość obrabianych elementów: 8-45 mm**
- **Minimalna długość obrabianego elementu: 100 mm**
- **Minimalna szerokość obrabianego elementu: 100 mm**
 - **Grubość krawędzi: 0,4-3,0 mm**
 - **Prędkość posuwu: 9,5 m/sec**
- **Agregat tnący: moc silnika: 1 x 0,27 kW**
 - **Agregat frezujący 2 x 0,35 kW**
 - **Agregat frezujący 12 000 obr./min**
- **Agregat zarabiania naroży: - minimalna długość obrabianych elementów 250 mm**
- **Agregat zarabiania naroży: - minimalna długość obrabianych elementów 1 x 0,35 kW**
 - **Agregat zarabiania naroży: 12 000 obr./min**
- **Agregat wstępnego frezowania: 1x 1,1;1 x 0,75 kW**
 - **Agregat wstępnego frezowania: 12 000 obr./min**
 - **Agregat polerki: moc silnika 2x0,18 kW**

- Agregat polerki: **2800 obr./min**
- Średnice króćców odciągowych: **fi 120 mm**
- Ciśnienie sprężonego powietrza: **6,5 bar**
 - Moc całkowita: **6,7 kW**
- Wymiary: **D x S x W 3730 x 1220 x 1300 mm**
Waga: **950 kg**

