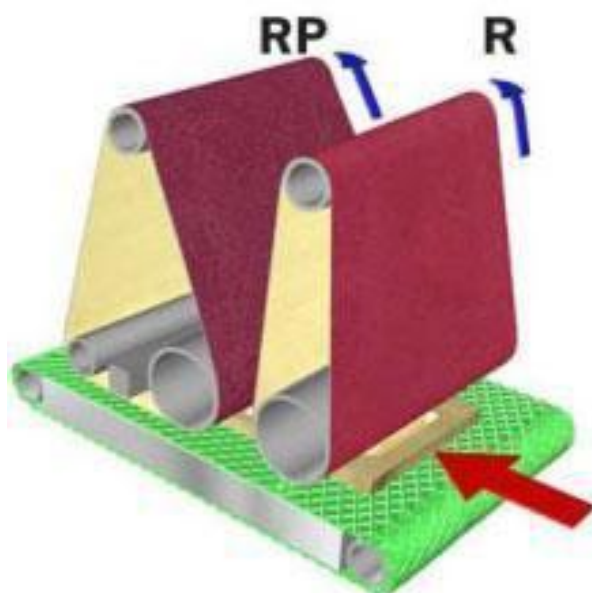


**КАЛИБРОВАЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ
СТАНОК МОД. «WOODTEC RRP 1300E»**



СХЕМА ОБРАБОТКИ



НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначены для калибрования и чистового шлифования поверхности различных плитных материалов (ДСП, МДФ), мебельного щита, а также шпонируемых заготовок. Станок оснащен двумя шлифовальными узлами: R (ролик) для калибрования, и RP (комбинированный – ролик + утюжок) для чистового шлифования поверхности. Станок отличается производительностью и надежностью.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Технологические возможности станка позволяют использовать его на крупных и средних предприятиях, а также в цехах по производству столярно-строительных изделий, оконных блоков, дверей из массива древесины, клееных мебельных щитов, погонажных изделий, элементов мебели, паркета и других деревообрабатывающих производствах.

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ:

Обработка заготовки производится в два этапа, двумя шлифовальными узлами. Автоматический обдув второго шлифовального узла Автоматическое центрирование подающей ленты. Позиционирование рабочего стола.

Фотоэлементы для контроля осцилляции абразивной ленты.

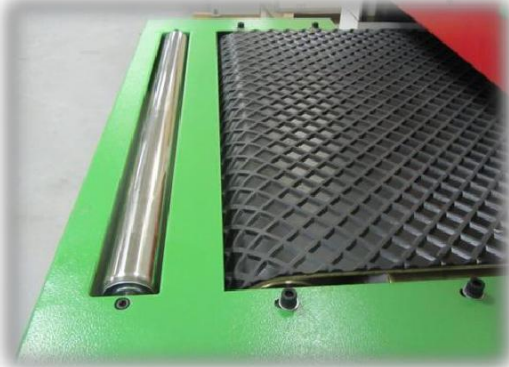


ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

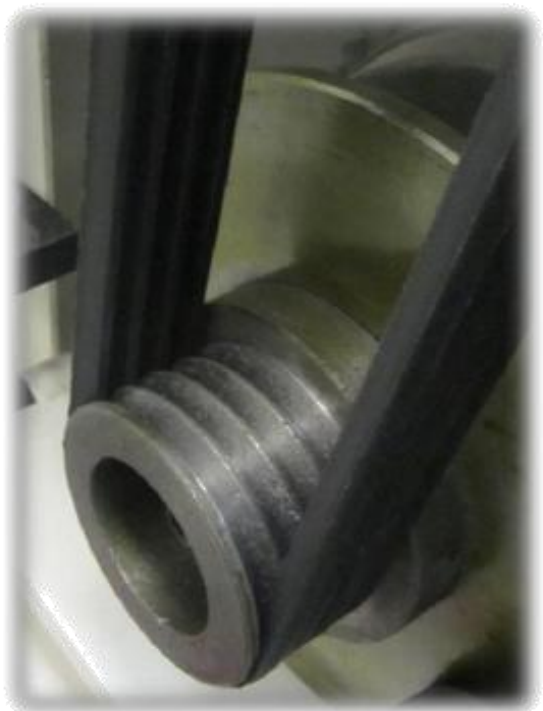
Рабочая ширина	мм	1300
Толщина обрабатываемой заготовки (мин./ макс.)	мм	3 - 110
Минимальная длина заготовки	мм	550
Скорость подачи	м/мин	6 – 30
Размеры абразивной ленты	мм	1330 x 2200
Диаметр шлифовального ролика /жесткость (1-й шлифовальный узел)	мм/шор	240 / Сталь
Диаметр шлифовального ролика /жесткость, (2-й шлифовальный узел)	мм/шор	210 / 70
Мощность электродвигателя 1-го шлифовального узла	кВт	30
Мощность электродвигателя 2-го шлифовального узла	кВт	18,5
Мощность электродвигателя подачи	кВт	3
Мощность электродвигателя подъема	кВт	0,37
Рабочее давление воздуха в пневмосистеме	бар	6
Расход воздуха в пневмосистеме	м ³ /мин	12000

RRP 1300E

Необходимая производительность системы аспирации	м ³ /час	9000
Габариты,	мм	1960 x 2205 x 2110
Масса	кг	3460

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

	<p>НЕПРИВОДНЫЕ РОЛЛИКИ В СТОЛЕ. Неприводные ролики в столе, облегчают подачу длинномерных заготовок.</p>
	<p>ЩЕТКА ДЛЯ ОЧИСТКИ ЗАГОТОВКИ НА ВЫХОДЕ На выходе для очистки заготовки предусмотрена щетка. Так же сверху предусмотрен аспирационный патрубок для очистки щетки от древесных частиц.</p>
	<p>СИСТЕМА ОСЦИЛЛЯЦИИ ЛЕНТЫ Система осцилляции ленты обеспечивает выравнивание ленты на шлифовальных узлах, и повышает качество шлифования.</p>



МАССИВНЫЕ КРЕПЛЕНИЯ
Тяжелые массивные крепления шлифовальных валов, эффективно гасят вертикальные и горизонтальные перемещения.

ПРИВОД
3-х ручевой привод шлифовальных валов обеспечивает стабильность передачи крутящего момента.



РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

Осуществляется с помощью пневмоцилиндра с управлением от рукоятки.
Регулировка натяжения шлифовальной ленты на каждом шлифовальном агрегате.



ОБДУВ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

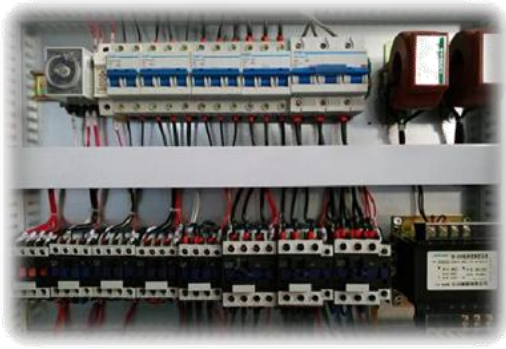
Стационарное устройство автоматического обдува шлифовальной ленты на втором узле (RP) очищает ее от спрессованной мелкой пыли. Это обеспечивает чистоту обработки и охлаждение ленты, увеличивает срок службы ленты



ПРИЖИМНЫЕ РОЛИКИ

Предназначены для прижима заготовки к конвейерной ленте стола.
Обеспечивают более точное позиционирование заготовки и препятствуют ее вылету из рабочей зоны, что гарантирует дополнительную безопасность работы оператора.

RRP 1300E



СИСТЕМА БЕЗОПАСНОСТИ

Система безопасности соответствует нормам СЕ. В случае обрыва шлифовальной ленты, станок автоматически останавливается для обеспечения безопасности работы оператора.

