

KOIMPEX S.r.l.

via Nazionale 47/1
34151 Opicina
TRIESTE ITALIA
T. +39 040 2157111
F. +39 040 2157177
info@koimpex.it
www.koimpex.it

KOIMPEX Minsk

БЕЛАРУСЬ 223028 Минский р-н,
аг. Ждановичи, ул. Кольцевая, 5Д
Т / F +375 17 364 82 50 / 54
A1 +375 29 615-42-50
koimpex@telecom.by
www.koimpex.by

KOIMPEX Mosca

РОССИЯ 115419 г. Москва, ул.
Орджоникидзе 11 с. 3
Т +7 495 7300753
F +7 495 7300761
E info@koimpex.ru
www.koimpex.ru



СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ НА ОБОРУДОВАНИЕ СО СКЛАДА (ШОУРУМА) В Г. МИНСКЕ

Представляем новый БРЕНД - Hold, Китай

СПЕЦИАЛЬНЫЕ цены на оборудование

- Оплата в бел. рублях по курсу НБ РБ на день платежа.
- Поставка оборудования в шоурум в г. Минске ожидается - середина августа 2025 г.
- Стоимость уточняйте у наших менеджеров или по тел. +375(17)3648250/54, +375(29)6154250, +375(33)6154250

Автоматический кромкооблицовочный станок мод. HD 211J – Hold, Италия



(Изображение носит иллюстративный характер)

Обработка:



→ Узел прифуговки → система клеенанесения ЭВА → пресс группа → узел торцевой обрезки → чистовой узел снятия свесов → узел скругления углов на 2 инструмента → узел кромочной цикли → узел клеевой цикли → узел полировки

Высота рабочего стола: 900 мм.



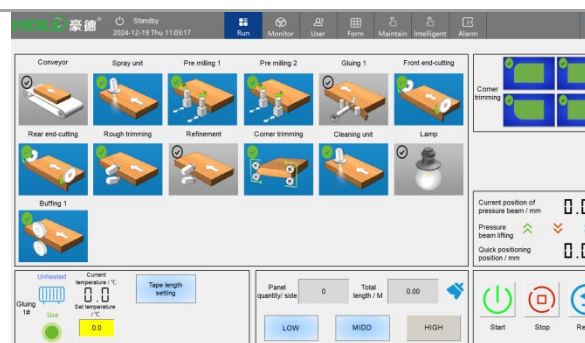
Технические характеристики:

Прижимная балка	Электронное управление (вверх и вниз)
Скорость подачи	10-14 м/мин (10 м/мин с узлом скругления углов)
Толщина кромки	0,4-3 мм
Толщина заготовки	10-60 мм
Длина заготовки	≥120 мм
Ширина заготовки	≥100 мм
Миним размеры заготовки	120x100 мм
Рабочее давление	0.6 мПа
Размеры станка	5087*750*1230 (ДхШхВ)

Описание:

Монитор управления

- Отображение электрического тока и напряжения;
- Интеллектуальная система мониторинга
- Отображение номера неисправности инвертора
- Автоматический подсчет кромкооблицовки;
- Дружественный интеллектуальный интерфейс, простой в использовании



Электрическое управление прижимной балкой

- Настройка прижимной балки с помощью сенсорного экрана
- Быстрое и простое позиционирование





Антиадгезионная жидкость - узел нанесения

- Специальная разделительная жидкость на основе этанола предотвращает загрязнение поверхности деталей. Нанесение на верхнюю и нижнюю кромку заготовки перед прифуговкой.
- Предотвращает прилипание выступающего клея к заготовке. После испарения не оставляет видимых жирных пятен на поверхности.



Группа прифуговки

- Максимальная толщина прифуговки $\leq 1,0$ мм
- Узел прифуговки оснащен двумя высокочастотными двигателями, что обеспечивает качественную обработку торца заготовки перед приклеиванием кромки. Прифуговка справляется со «ступенькой» от подрезной пилы, стружкой.
- Соединение оснащается алмазными фрезами высотой 40 мм (опционально 65 мм).
- 2 x 2,2 кВт



Клеевой узел EVA

- Клеевая ванна с тефлоновым покрытием емкостью 2,5 кг
- Клеевая ванна с контролем нагрева и прямой подачей клея на прямые заготовки
- Нагрев клея можно программировать с учетом технологического разрыва.
- Диаметр клеевого ролика 36 мм
- Приводной двигатель 0,75 кВт





Прижимной узел

- Прижимной узел состоит из 2 роликов, которые приводятся в действие пневмоцилиндром, что гарантирует равномерное распределение усилий по кромке при приклеивании.
- Диаметр прижимного ролика 100 мм +70 мм
- Материал прижимного ролика 45#
- Конические ролики плоские
- Ролик 70 мм оснащен механизмом очистки клея



Узел торцевой обрезки

- Узел торцевой обрезки оснащен двумя высокочастотными электродвигателями, а перемещение пильных узлов осуществляется по специальным линейным направляющим.
- Группа оснащена автоматической системой смазки направляющих, а также собственным аспирационным патрубком.
- Торцовочные пилы имеют горизонтальный угол поворота 0-15 градусов
- Двигатель 0,37 кВт
- Диаметр пильного диска 104 мм



Чистовой узел снятия свесов

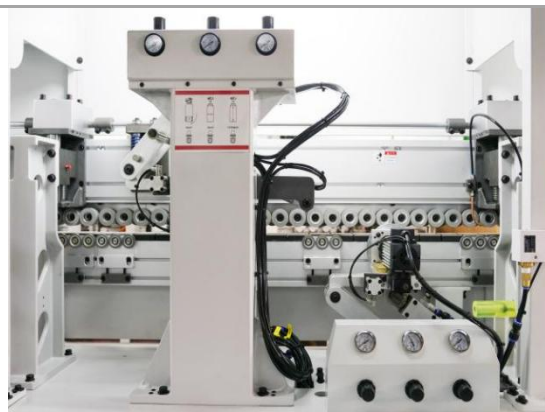
- Фрезерный узел состоит из двух высокочастотных электродвигателей, оснащенных радиусными ножками, которые позволяют обрабатывать кромочный материал толщиной 0,4-3 мм
- Деталь отслеживается двумя большими круглыми копировальными дисками (сверху и снизу), установленными как плавающий узел, что обеспечивает идеальное качество обрезки.
- Специальные копировальные устройства на свесе фрезерного узла и циклевальной группы имеют большую поверхность контакта с обрабатываемой деталью. Это гарантирует отсутствие следов на обрабатываемой детали и идеальную гладкую обрезку кромки.
- Двигатель 0,75 кВт
- Нож R2





Узел скругления углов

- Двухмоторный узел скругления углов с двумя высокочастотными электродвигателями
- Скорость подачи при 10 м/мин
- Двигатель 0,37 кВт
- Нож R2.5



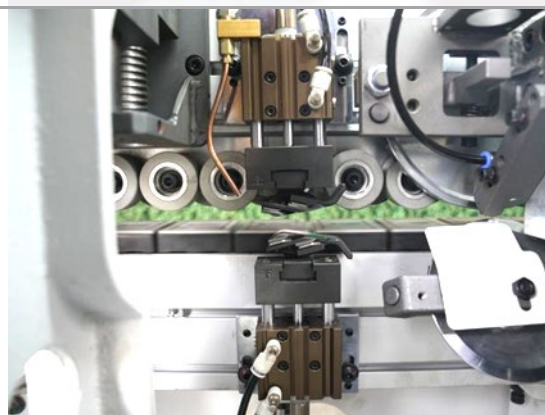
Группа кромочной цикли

- Радиусное циклевание с двумя твердосплавными радиусными ножами
- Удаляет тонкий слой с верхней и нижней фрезеруемых частей кромки, в результате чего получается сверхгладкая кромка.
- Оснащен верхним и нижним копировальным диском



Группа клеевой цикли

- Плоский скребок для клея, установленный сверху и снизу.
- Удаляет излишки горячего расплавленного клея EVA с поверхности рабочей детали.
- Пневматический цилиндр – управляет копировальными башмаками в соответствии с толщиной рабочей детали, чтобы обеспечить идеально гладкое качество кромки.



Очищающая жидкость – группа нанесения

- Специальная чистящая жидкость на основе этанола, позволяющая удалить остатки антиадгезионной жидкости и клея с поверхности детали.
- Нанесение на верхнюю и нижнюю кромку заготовки перед чистящими/полировальными кругами.





Щеточная группа

- Верхний и нижний полировальный узел полирует кромку заготовки.
- Двигатель 0,37 кВт
- Диаметр полировального диска 150 мм



Редукторный двигатель

- 2,2 кВт
- зубчатая шестерня



Особая конструкция:

Спереди и сзади вспомогательной балки предусмотрены тяговые колеса с резиновым покрытием, чтобы предотвратить повреждение заготовки во время подачи и разгрузки.



ЖДЕМ ВАС НА НАШИХ САЙТАХ:
www.koimpex.by и www.коимпекс.бел