

## КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ



Автоматический  
кромкооблицовочный станок  
**JIYU JY-465J**

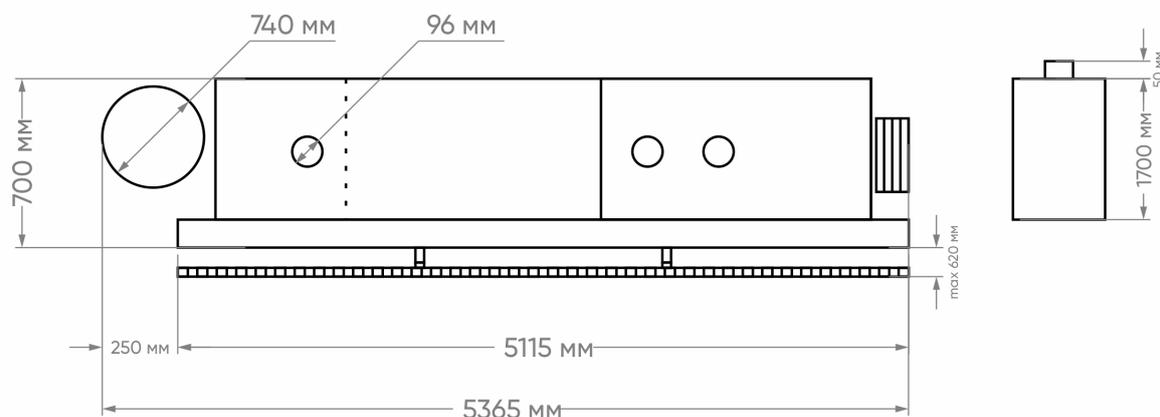
## НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок плитных материалов рулонными кромками АБС, ПВХ и полосовым кромочным материалом.

## СХЕМА ОБРАБОТКИ



## СХЕМА УСТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

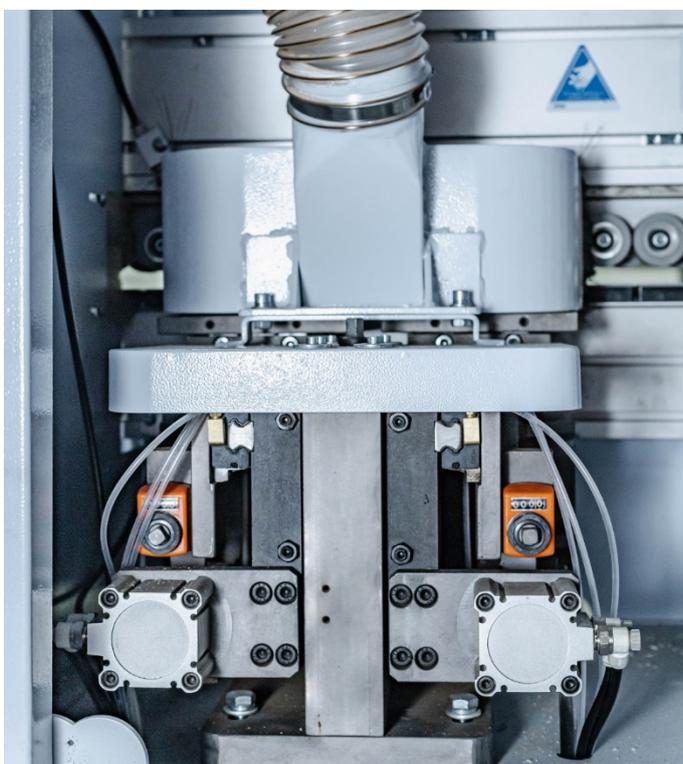
Модель	JY-465J
Рабочее давление	0,6 МПа
Общая мощность	15,4 кВт
Скорость подачи	15 – 23 м/мин
Мощность привода траверсы	0,37 кВт
Толщина обрабатываемой детали	10 – 60 мм
Мин. ширина детали	60 мм
Мин. длина детали	120 мм
Толщина кромочного материала	0,4 – 3 мм
Габаритные размеры	4700x750x1600 мм
Вес	1800 кг

## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### РАЗДЕЛИТЕЛЬНАЯ ЖИДКОСТЬ

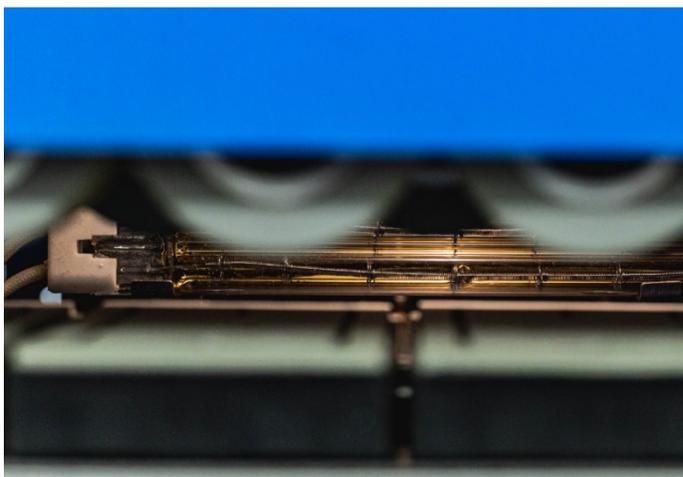
Система нанесения разделительной жидкости для нанесения на верхнюю и нижнюю пластъ детали для безупречной чистоты изделия на выходе из станка.



### ПРИФУГОВКА

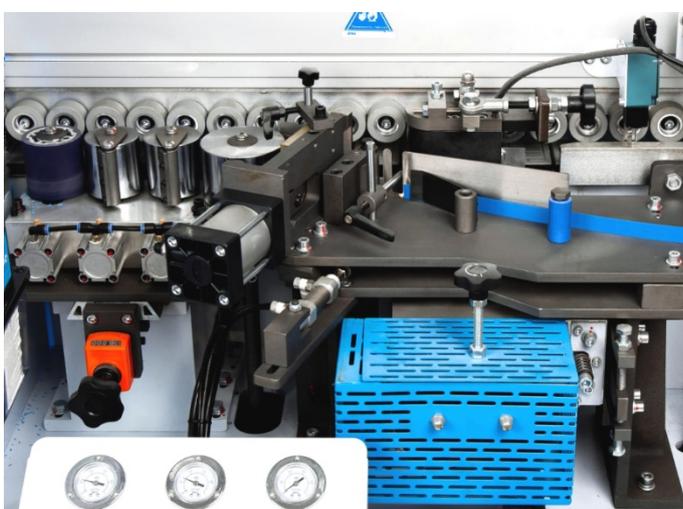
Узел прифуговки с двумя моторами по 2.2 кВт и алмазными фрезами

Узел предварительного фрезерования (прифуговка) оснащен двумя высокооборотистыми моторами по 2.2 кВт 12000об/мин. Алмазный инструмент обеспечивает безупречное фрезерование материала высотой до 35 мм. Опционально возможна установка фрез для обработки плиты до 60 мм.



### ЛАМПА НАГРЕВА

Лампа предназначена для прогрева торца детали и улучшения адгезии в зоне склеивания, особенно в прохладных помещениях.



### КЛЕЕВАЯ ВАННА И УЗЕЛ ПОДАЧИ КРОМКИ

Клеевая ванна с нижним расположением, не требует перенастройки на толщину материала, обеспечивает безупречное нанесение клея-расплава на торец обрабатываемой детали.

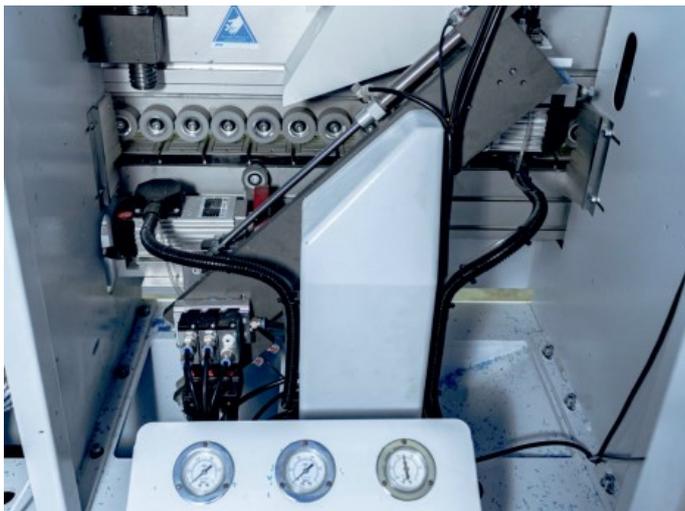
### УЗЕЛ ПОДАЧИ РУЛОННОГО И ПОЛОСОВОГО КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА.

Узел подачи кромки точно и деликатно подает кромочный материал в зону приклеивания, обеспечивая минимальный свес кромки в начале детали. Может работать с рулонным кромочным материалом толщиной от 0,4 до 3 мм и с полосовым кромочным материалом.



### ПРИЖИМНОЙ УЗЕЛ

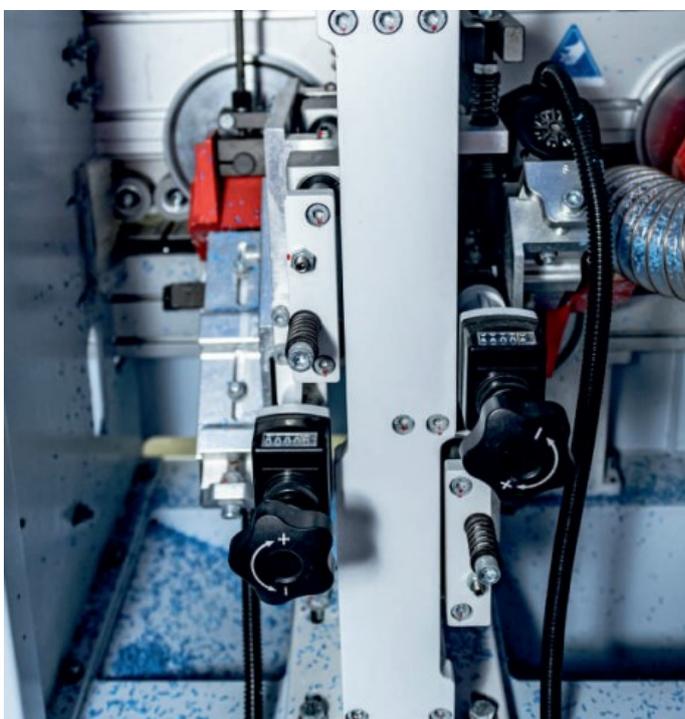
Прижимной пневматически управляемый узел состоит из одного основного и трех допрессовочных роликов, последний обрешиненный, для работы с деликатными материалами. Ролики оснащены механизмом очистки.



### ТОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ

Торцовочный узел с двумя высокочастотными моторами: Оснащен высоко оборотистыми двигателями 12000 об/мин. Совершая движение по линейным направляющим, обеспечивает точное торцевание в размер пильными дисками D-100 мм.

Аспирационный кожух обеспечивает отвод стружки из зоны торцевания.

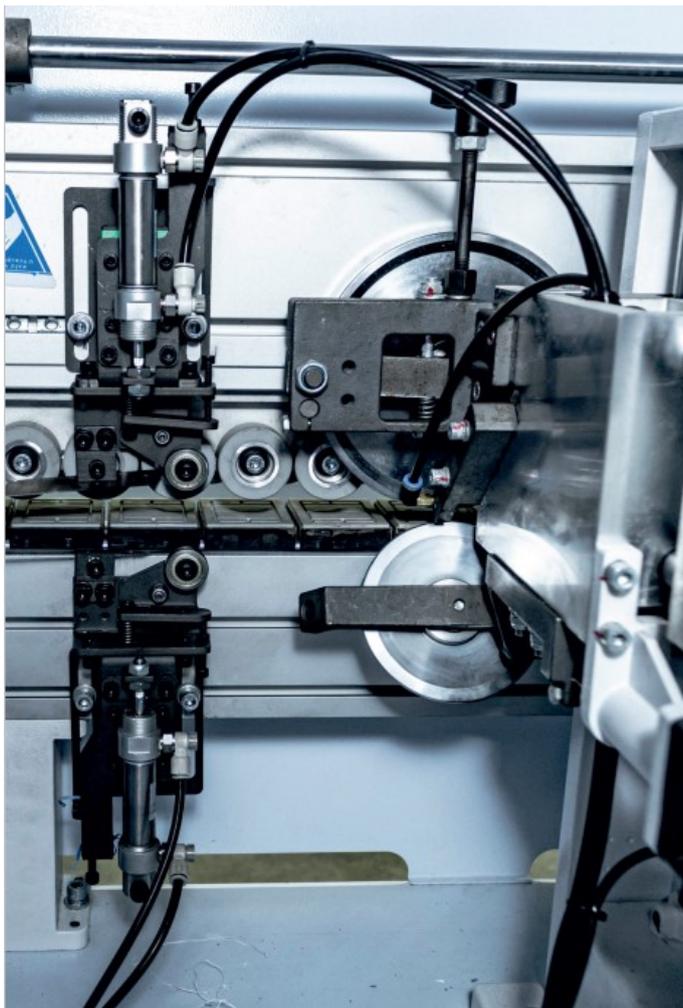


### ФРЕЗЕРНЫЙ УЗЕЛ С РАДИУСНЫМИ НОЖАМИ

Оснащен двумя высокооборотистыми моторами по 0,75 кВт с оборотами 18000 об/мин с шестиножевыми фрезами R2.

Массивные копируемые устройства точно повторяют геометрию детали и обеспечивают безупречную финишную обработку.

Настройка копируемых устройств осуществляется с помощью точных цифровых счетчиков.

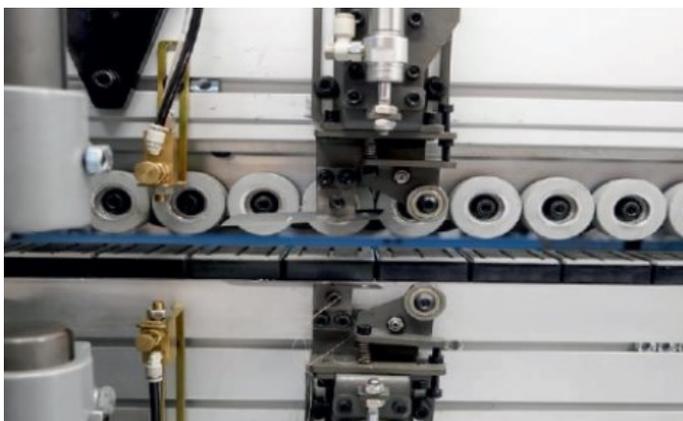


### ЦИКЛЕВОЧНЫЙ УЗЕЛ С РАДИУСНЫМИ НОЖАМИ

Циклевочный агрегат для кромок толщиной 2 мм оснащен точными копирами и ножами R2. Имеет систему быстрой деактивации при работе с тонкими кромками.

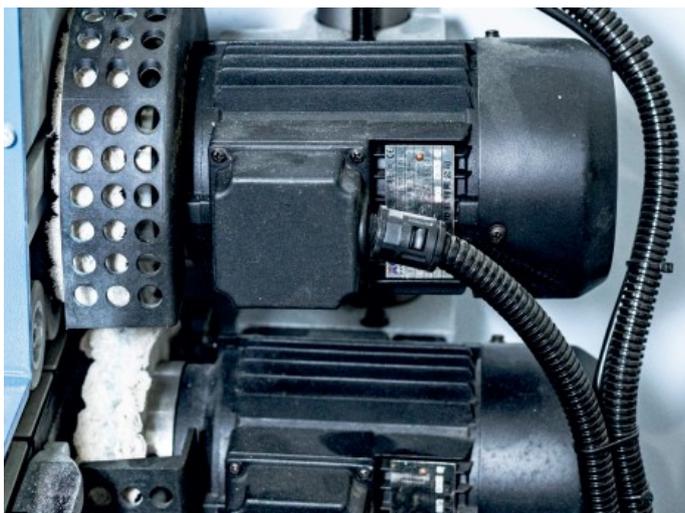
### УЗЕЛ ПЛОСКОЙ ЦИКЛИ

Предназначен для удаления остатков клея с плоскости детали, обеспечивая безупречную обработку в зоне клеевого шва. Высокоточные копиры, находящиеся на минимальном расстоянии от края заготовки, позволяют агрегату повторять возможные неровности плитного материала.



### СИСТЕМА НАНЕСЕНИЯ ОЧИСТИТЕЛЬНОЙ ЖИДКОСТИ

Перед процессом полировки распыление чистящего средства эффективно удаляет излишки клея и другие загрязнения с детали.



### УЗЕЛ ПОЛИРОВКИ

Оснащен двумя моторами полировальными кругами, имеет возможность регулировки по осям.



### ПРОМЫШЛЕННЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ В КОМПОНОВКЕ СТАНКА

Каждый узел управляется отдельным инвертором SHILIN (Тайвань).



### СТАНИНА

Станина станка изготовлена из толстостенной стали с реализованными внутри ребрами жесткости, что позволяет полностью исключить вибрации в процессе работы станка.



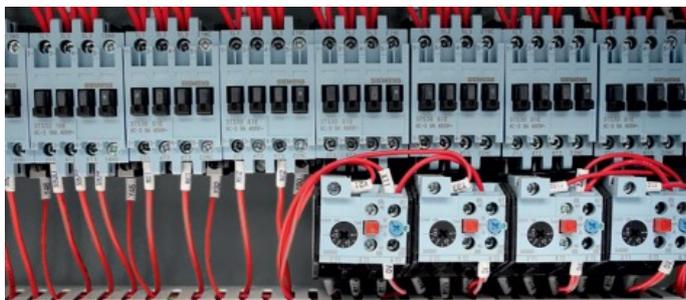
### АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Производит подачу смазочного материала к узлам по четко заданным регламентам и интервалу обслуживания.



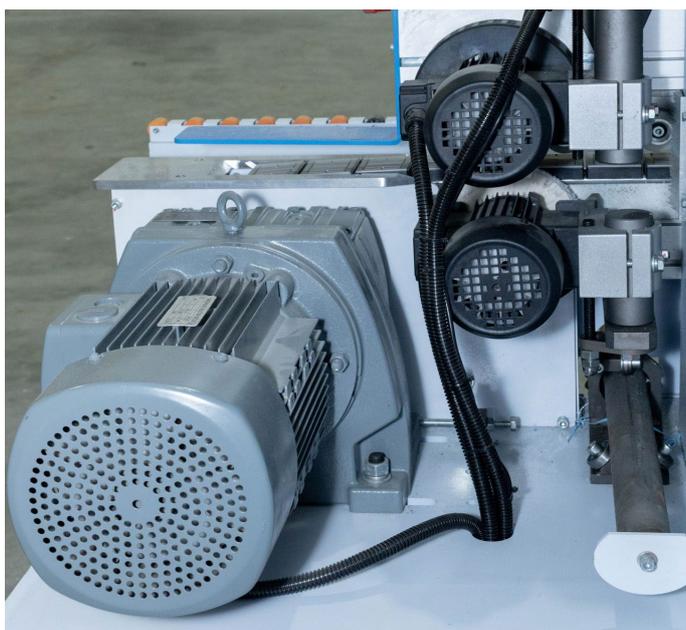
## ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ЦИЛИНДРЫ И КОМПОНЕНТЫ

AirTAC



## ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

Электрические компоненты от проверенных мировых производителей, в том числе Schneider Electric и Siemens промышленной серии.



## ПРИВОДНОЙ МЕХАНИЗМ ТРАНСПОРТЕРА

Надежный редуктор приводится во вращение эл. двигателем 2,2 кВт и позволяет развивать скорость до 23 м/мин. Система направляющих позволяет точно и без вибраций перемещать детали относительно узлов обработки.

Промышленный цепной транспортер оснащен обрезиненными подушками с системой быстрой замены и надежно перемещает заготовки с шириной от 80 мм. Конструкция имеет защитное исполнение оберегающее оператора от травмирования рук.



## ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Информативная и простая в использовании панель управления позволяет контролировать процессы обработки каждого узла станка. Система оснащена меню подсказок, сигнализирующем о неисправностях в случае их возникновения. Корпус панели управления выполнен поворотным для удобства работы оператора.



## НАДЕЖНЫЙ КОНТРОЛЛЕР УПРАВЛЕНИЯ JIYU



## ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ КЛАПАНЫ УПРАВЛЕНИЯ ПНЕВМОСИСТЕМАМИ

AirTAC/Easun



КОНЦЕВЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ,  
ДАТЧИКИ ПОЛОЖЕНИЯ И  
ЭНКОДЕРЫ HONEYWELL TAIWAN

## ТЕХНОЛОГИИ

Мы продолжаем внедрять передовые международные производственные технологии. Наш производственный комплекс оснащен современным и высокотехнологичным порталным обрабатывающим центром с ЧПУ, станком для волоконно-лазерной резки, лазерным интерферометром, трехмерным лазерным сканером и другими установками для тестирования продукции перед отправкой нашему клиенту. Контроль качества производится на всех этапах технологического процесса. Наша философия - предоставлять высокоточные, высокопроизводительные продукты.