

HOLZ-HER Кромкооблицовочный станок AURIGA 1307 XL



Толщина полосового кромочного материала: 0,4 - 3 мм

Толщина кромочного материала в бухтах: 0,4 - 3 мм

Высота кромочного материала: макс. 51 мм

Толщина заготовки: 6 - 60 мм

Ширина заготовки: мин. 65 мм

Длина заготовки:

с торцовочным узлом 1918: мин. 160 мм

Скорость подачи: 10 м/мин

Минимальное расстояние между заготовками: 600 мм

Встроенная панель управления – программатор

Агрегат предварительного фрезерования 1801 (1x 0.8 кВт, 1x 1.2 кВт, 200 Гц, 12,000 мин⁻¹)

Кромочный магазин 1806-2

Блок нанесения клея Glu Jet

Использование любых типов гранулированного и картриджного клеев

ручная дозагрузка, мощность магазина: 1 картридж (около 330 гр)

при работе с гранулированным клеем используется

специальный короб(в компл.)(около 1,5 кг)

нанесение клея через форсунки, время прогрева 4-5 минут

Клей подается через систему форсунок на торец заготовки под давлением

Регулировка высоты нанесения клея точно в соответствии с толщиной заготовки

Прижимной блок 1912-3PNEU

Торцовочный узел 1918 с пневматической настройкой (2x 0.22 кВт, 300 Гц, 9,000 мин⁻¹)

Фрезерный агрегат 1825 (2x 0.6 кВт, 300 Гц, 18000об/мин)

Копировально-фрезерный агрегат 1832 (1 x 0,22 кВт, 300 Гц, 9.000 мин⁻¹)

Циклевочный агрегат 1929 для фаски и радиусов до макс. R = 2 мм

Плоская цикля 1964

для удаления остатков клея для получения чистого клеевого шва

Полировальный агрегат 1940 (2 x 0,09 кВт, 50 Гц, 1.400 мин⁻¹)