

Кромкооблицовочный станок HOLZ-HER STREAMER 1057 (Австрия)



Толщина полосового кромочного материала: 0,4 - 6 мм

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

Толщина заготовки с торцовочным узлом 1918: 6 - 60 мм (макс.высота кромки 65 мм)

Ширина заготовки: мин. 65 мм

Длина заготовки с торцовочным узлом 1918: мин.160мм.

Скорость подачи: 10 м/мин

Транспортная цепь

Защитный кожух

Выдвижная опора для заготовок

Аспирационный патрубок для подключения фрезерного агрегата (1 x Ø 100 мм)

Аспирационный патрубок для подключения циклевого агрегата (1 x Ø 80 мм)

Беспотенциальный электрический контакт для аспирации

(400 В, 50 Гц)

Встроенная панель управления - программатор

Агрегат предварительного фрезерования 1801 (1x 0.8 kW, 1x 1.2 kW, 200 Hz, 12,000 min-1)

два фрезерных узла

с 2 алмазными фрезами Ø 70 x 64 x 30

Запатентованная система смены инструмента ProLock

Кромочный магазин 1806-2

Блок нанесения клея Glu Jet GL301 (2,3 кВт, 50 Гц)

нанесение клея через форсунки, время прогрева 3,5 минуты

Возможность работы с гранулированным клеем, емкость бункера 1,5 кг

Клей подается через систему форсунок на торец заготовки под давлением

Регулировка высоты нанесения клея точно в соответствии с толщиной заготовки

Время прогрева до рабочей температуры 3-3.5 мин

Быстрая смена цвета клея: белый, бежевый, бесцветный, коричневый, черный пр.

Возможность работы с водо- и термостойкими полиуретановыми клеями

Минимум попаданий в атмосферу вредных испарений

Прижимной блок 1912-3 пневматический

1-й ролик приводной, 2 допрессовочных ролика

Торцовочный агрегат 1918 (2 x 0,35 кВт, 300 Гц, 9000 об/мин),
пневматическая регулировка

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

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

Циклевочный агрегат 1929

R = 2 мм

Плоская цикля 1964

Инструмент

Станок полностью укомплектован инструментом

