

## СТАНКИ КАЛИБРОВАЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ мод. «Buldog MAXX RR»; «Buldog MAXX RC»

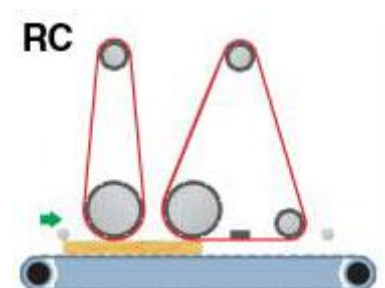


### СХЕМЫ ОБРАБОТКИ

Модели с одним шлифовальным роликом (тип R) и  
комбинированным шлифовальным узлом (ролик + утюжок) (тип  
C)  
– тип RC

MAXX 1100 RC – ширина ленты 1100 мм
-------------------------------------

MAXX 1300 RC – ширина ленты 1300 мм
-------------------------------------



## Схема обработки:

**MAXX 1100 FC – ширина ленты 1100 мм**

### НАЗНАЧЕНИЕ:

Широколенточные шлифовальные станки серии MAXX предназначены для обработки древесины и клееных щитов из массива. Главной особенностью станков серии MAXX является увеличенная мощность двигателей шлифовальных узлов, увеличенный диаметр шлифовальных роликов, конструкция станка, рассчитанная на интенсивный режим эксплуатации, и возможность работы станков данной серии в составе поточных линий.

Все модели RR оснащены двумя шлифовальными узлами R (ролик).

Все модели RC оснащены двумя шлифовальными узлами: шлифовальный ролик (R) и комбинированный узел (ролик + утюжок) – (C).

Модели FC оснащены ножевым валом (F) и комбинированным узлом (C) – (ролик + утюжок). Модели FC используются для калибрования и шлифования мебельного щита. Ножевой вал устраняет неровности склейки и остатки клея, что позволяет добиться высокого качества обрабатываемой поверхности при дальнейшей шлифовке.

Станки данных серий имеют наиболее оптимальную и универсальную комплектацию шлифовальных узлов и отличаются производительностью и надежностью.

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

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

## СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ МОДЕЛЕЙ RC

1.1	Длина шлифовальной ленты 2620 мм
1.2	Моторизованный подъем рабочего стола
1.3	Автоматический переключатель звезда – треугольник для запуска основных приводов
1.4	Амперметр привода шлифовального узла
1.5	Инвертор частоты для плавной регулировки скорости подачи от 3 – 12 м/мин
1.6	Центрирование шлифовальной ленты инфракрасным сенсором
1.7	Позиционирование рабочего стола
1.8	Электронная индикация положения рабочего стола на цифровом дисплее
1.9	Автоматическое центрирование подающей ленты
1.10	Обрезиненные прижимные ролики
1.11	Ленточный тормоз главных двигателей
1.12	Пневматический подъем шлифовального ролика на 1-вом и 2-ром узлах
1.13	Комплект шлифовальных лент
1.14	Шумоизоляция
1.15	Стандартная упаковка в пленку
1.16	Электрооборудование и система безопасности соответствуют стандартам CE

# Т Е Х Н И Ч Е С К А Я   Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А

Наименование параметров	1100
Рабочая ширина, мм	1100
Толщина обрабатываемой заготовки (макс./мин), мм	160 / 3
Диаметр шлифовального ролика, мм	240
Диаметр ножевого вала (мод. FC), мм	180
Ширина шлифовальной ленты, мм	1120
Длина шлифовальной ленты, мм	2620
Скорость шлифования, м/сек	22
Скорость подачи, м/мин	3...12
Мощность привода шлифовальной ленты, кВт	2x15
Мощность привода конвейера подачи, кВт	1.5
Мощность привода подъема/опускания стола, кВт	0.37
Расход сжатого воздуха без обдува шлиф.лент, л/мин	180
Рабочее давление воздуха, бар	6
Диаметр аспирационного патрубка, мм	2x180
Производительность системы аспирации, м <sup>3</sup> /час	5000
Масса, кг	2940

## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

	<h3>МОТОРИЗИРОВАННЫЙ ПОДЪЕМ РАБОЧЕГО СТОЛА</h3> <p>Обеспечивает точное, надежное перемещение рабочего стола с индикацией высоты подъема на цифровом дисплее.</p>
	<h3>ИНДИКАЦИЯ ПОЛОЖЕНИЯ РАБОЧЕГО СТОЛА</h3> <p>Электронная индикация положения рабочего стола предназначена для контроля за перемещением стола при настройке и обеспечивает точность настройки по толщине (с выводом на цифровой дисплей).</p>



## ЦЕНТРИРОВАНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

Осуществляется с помощью инфракрасного сенсора и служит для предотвращения сползания шлифовальной ленты с вальцов во время работы.



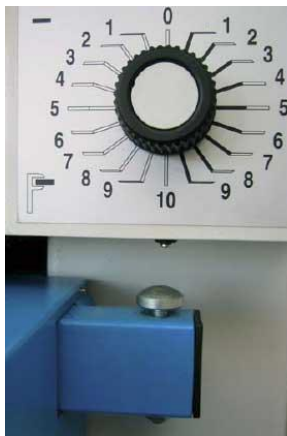
## КАЛИБРОВАЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Универсальный узел для калибрования и шлифования (ролик + утюжок) оснащен пневмоцилиндром, осуществляющим подъем / опускание ролика, для подъема узла с целью исключения его из работы.



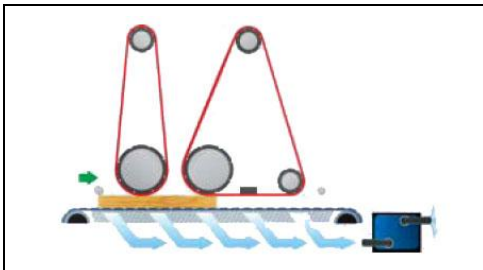
## АВТОМАТИЧЕСКОЕ ЦЕНТРИРОВАНИЕ ПОДАЮЩЕЙ ЛЕНТЫ

Предотвращает смещение конвейерной ленты.



## ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ РАБОЧЕГО СТОЛА

В стандартную комплектацию входит устройство позиционирования рабочего стола с ручным переключателем. Позволяет задать высоту рабочего стола с шагом 1 мм.



## ВАКУУМНЫЙ СТОЛ (ОПЦИЯ)

Предназначен для предотвращения проскальзывания очень тонких и гибких заготовок (шпон, фанера), а также лакированных заготовок.



## ЭЛЕКТРОННЫЙ СЕКЦИОННЫЙ УТЮЖОК С МИКРОПРОЦЕССОРНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ (МОДЕЛИ RC, FC) (ОПЦИЯ)

Позволяет идеально шлифовать заготовки с перепадами по высоте до 2 мм, что дает отличный результат при обработке шпонированных и окрашенных заготовок, фасадов и оконных рам, при одновременной обработке нескольких заготовок. Контроль за работой утюжка осуществляется с помощью числового микропроцессорного управления.

Электронный секционный утюжок позволяет отслеживать обрабатываемую поверхность сенсорным датчиком и обеспечивает прижим шлифовальной ленты в местах обработки. Электронный таймер включает утюжок в работу с задержкой на входе и выходе, что исключает заваливание передней и задней кромок на торцах заготовки.

