



# PRODUCT QUOTATION

专业的生产组织方法

Professional methods of production organization



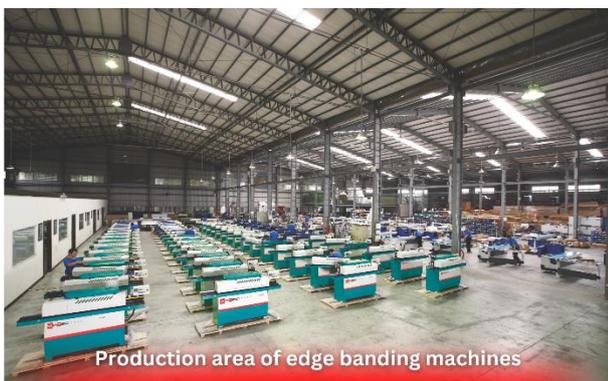
■■■■ ZAITEC MACHINERY

## О ЗАВОДЕ

Zaitec Machinery на протяжении 15 лет является одним из самых крупных заводов производителей станков и оборудования для производства мебели в Китае и средней Азии. Со штаб-квартирой и производственными участками в Гуанчжоу и Тайване.

Основными продуктами завода являются: автоматизированные кромкооблицовочные станки, форматно-раскроечные станки, а также фрезерно-гравировальные станки ЧПУ.

## ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ БАЗА



## 1.1 Кромкооблицовочный станок Zaitec zt-480JS



### УЗЛЫ ОБРАБОТКИ



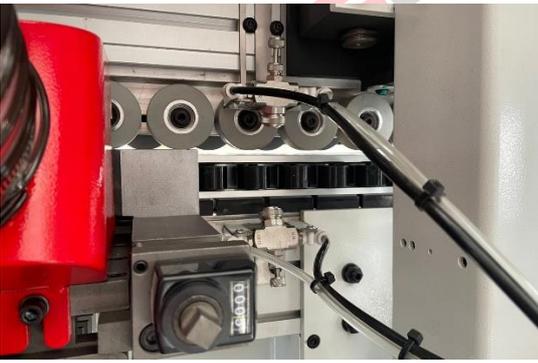
1. Узел подачи разделяющей жидкости
2. Предварительное фрезерование (прифуговка)
3. Пресс группа и клеевая ванна
4. 2-х моторная торцовка
5. Узел радиусного фрезерования свесов
6. Узел радиусного циклевания
7. Узел плоского циклевания
8. Полировальный узел
9. Узел подачи очищающей жидкости

-----  
Скорость обработки: 16-18-20 м/мин

### ОСОБЕННОСТИ

1. Узел предварительного фрезерования с алмазными фрезами и регулировка узла с планки при подаче;
2. Встроенное управление по путевым точкам для бесконтактного управления агрегатами;
3. Станок оснащен инфракрасной лампой нагрева торца заготовки;
4. Индивидуальный частотный преобразователь для каждого рабочего узла;
5. Освещение в защитной кабине станка;
6. Подъем и опускание прижимной балки с пульта управления станком;
7. Усиленные стойки (крепления) узлов к станине отличительная особенность станков тяжелой и промышленной серии;
8. Регулировка передних и задних свесов кромки с панели управления;
9. Станок имеет форсунки для подачи: разделяющей и очищающей жидкостей, а также плоскую циклю.

## 1.2 Конструктивные преимущества

|   |  |
|---|--|
|    | <p><b>Управление</b></p> <p>Управление станком осуществляется с помощью специального пульта оборудованным промышленным дисплеем с системой «Touch screen». Значки включения/выключения узлов и агрегатов на дисплее интуитивно понятны и не требуют специальных навыков для работы на станке.</p>  |
|   | <p><b>Конвейер</b></p> <p>Долговечная и надежная конструкция конвейера. Износостойкие башмаки в сочетании с резиновыми прижимными роликами обеспечивают точное перемещение заготовок. Смазка EP0 и EP2.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Мощность: 1,5 кВт;</li> <li>• Частота: 60 Гц;</li> <li>• Скорость вращения: 1420 об/мин.</li> </ul> |
|  | <p><b>Блок подготовки воздуха</b></p> <p>Регулировка давления и точный контроль подачи воздуха. Состоит из резервуара с маслом (пневматическое НО-32Р) для смазки системы масляным туманом, фильтра тонкой очистки и блока контроля распределения. Необходимое давление 6-8 бар. Диаметр пневмотрубки 12 мм (основной) и 8 мм (жидкости).</p>            |
|  | <p><b>Узлы нанесения жидкостей</b></p> <p>На станке установлены узлы нанесения разделяющей и очищающей жидкостей. Для уменьшения остатков клея и прочего мусора на плоскостях заготовок.</p>   |



### Предварительное фрезерование

Узел предварительного фрезерования оснащен двумя высокочастотными двигателями, что обеспечивает качественную обработку торца материала перед приклеиванием кромки. Предварительное фрезерование справляется со «ступенькой» от подрезной пилы, сколами. Узел оснащен алмазными фрезами высотой 40 мм (ø125 x 30 H40 L/R).



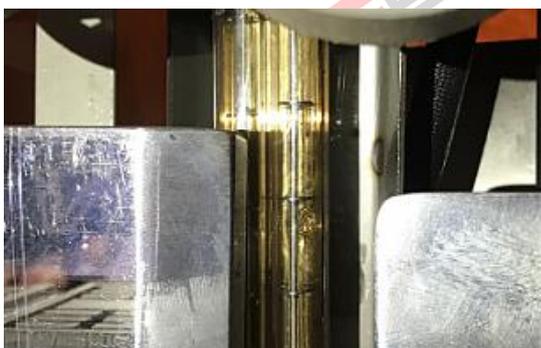
### Регулировка толщины съема

Толщина съема узлом предварительно фрезерования регулируется счетчиком на планке при подаче. Данное решение облегчает процесс настройки узла для оператора станка.



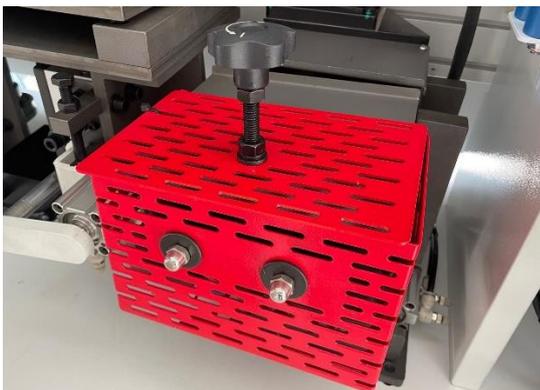
### Устройство подачи

Система определения интервала подачи заготовки - предназначена для фиксированного расстояния между заготовками для повышения производительности и обеспечения стабильной работы каждого узла. Автоматическая система измерения толщины заготовки - если толщина панели превышает заданную, то станок автоматически останавливается.



### Инфракрасная лампа

Улучшает качество приклейки кромки к детали. В два раза эффективней в сравнении с нагревом торца заготовки при помощи ТЭНа на планке подачи станка. Рабочая температура инфракрасной лампы около 100 °С. Мощность лампы: 1,7 кВт. Особо актуальна в зимний период времени.



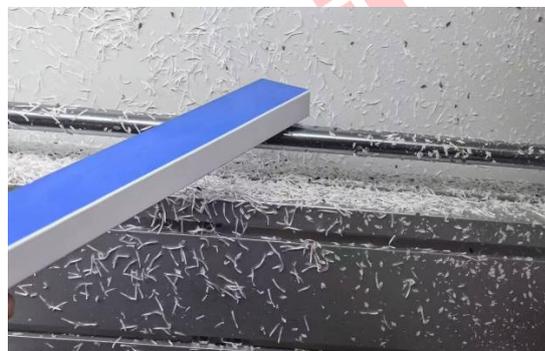
### Клеевой узел

Классическое расположение клеевой ванны ниже относительно клеенаносящего вала. Клеевой бачок имеет тефлоновое покрытие, которое предотвращает пригорание клея к стенкам бачка. Бачок предназначен для клея-расплава EVA с емкостью около 4 л. Чувствительная регулировка подачи клея для того, чтобы обеспечить рациональное использование клея.



### Давление на пресс группе

Задается с помощью пневматики, что гарантирует равномерное распределение усилий на кромку во время приклеивания. Узел имеет 3 прижимных ролика. 2 из которых имеют разный конус, что обеспечивает распределение усилия прижима по толщине детали, 3-й ролик - прорезиненный для более деликатного прижима. Ролики имеют дополнительные ножи для удаления излишков клея.



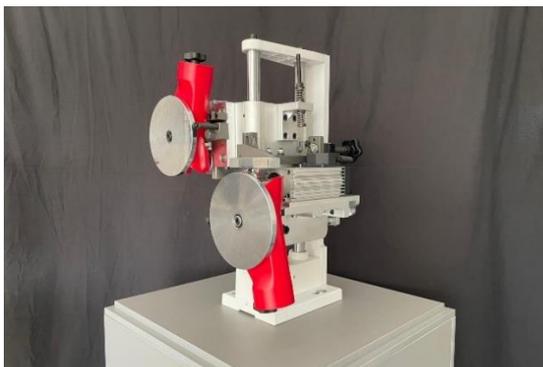
### Узкая заготовка

Станок имеет дополнительные ролики для конвейерной ленте что дает возможность кромления узкой заготовки (45x300 мм).



### Узел торцовки

Оснащен двумя высокочастотными электродвигателями. Перемещение пильных узлов осуществляется по специальным линейным направляющим. Узел оснащен системой автоматической смазки направляющих, а также собственным аспирационным патрубком. Мощность: 0,35 кВт; Частота: 200 Гц; Скорость вращения: 12 000 об/мин; 2 пилы Ø104 x 22 Z30.

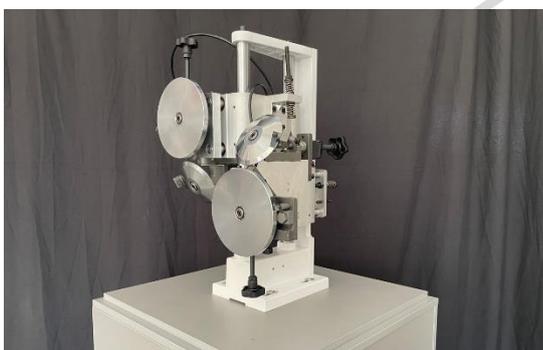


### Узел радиусного фрезерования

Состоит из двух высокочастотных электродвигателей, оснащенных радиусными фрезами, которые позволяют обрабатывать кромочный материал толщиной 0,4 – 3,0 мм. Деталь отслеживается с помощью больших круглых копиров, эта конструкция предотвращает появление брака во время фрезеровки.

- Мощность: 0,75 кВт;
- Частота: 200 Гц;
- Скорость вращения: 12 000 об/мин;

Перенастройка на толщину кромочного материала с помощью счетчиков. На каждом двигателе установлены фрезы R2.



### Радиусная цикля

Узел радиусного циклевания оснащен двумя твердосплавными радиусными ножами, которые после фрезеровки кромки снимают тонкий слой с отфрезерованной части кромки, в результате мы получаем ровную обработанную поверхность.



### Автоматическая смазка

Автоматическая система смазки узла двухмоторной торцовки и узла предварительного фрезерования. Расположение на видном месте для визуального контроля уровня жидкости (гидравлическое масло НО-68Н). Регулировка частоты подачи смазочного материала на агрегаты.



#### Контейнер для отходов циклевания

Над узлом радиусной цикли располагается специальный контейнер для сбора отходов после процесса радиусного циклевания. Предотвращает попадание длинных отходов кромки в каналы аспирации. Упрощает обслуживание и чистку станка.



#### Узел плоской цикли

Предназначен для удаления остатков клея с клеевого соединения. Быстрый вывод узла из рабочей зоны с помощью рычажка. После узла плоского циклевания установлены форсунки очищающей жидкости.



#### Узел полировки

Осуществляет полировку обработанной части кромки.

Оснащен 2-мя двигателями:

- Мощность: 0,37 кВт;
- Частота: 50 Гц;
- Скорость вращения: 1400 об/мин;
- Диаметр кругов  $\varnothing 150 \times \varnothing 22$ .



#### Электровыключатели

Главный выключатель для подачи питания (Вкл/Выкл). Выносная кнопка/пульт для настройки и перенастройки станка. Кнопка аварийной остановки на пульте управления и задней части станка.



### Комплект инструментов

Каждый станок поставляется с базовым набором инструмента.



### Электронные компоненты

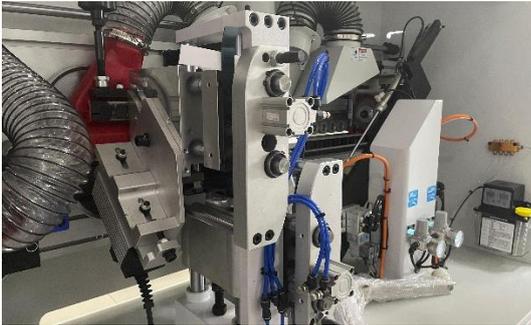
Высококачественные и надежные электронные компоненты европейского производства Siemens.

## 1.3 Опции и комплектации



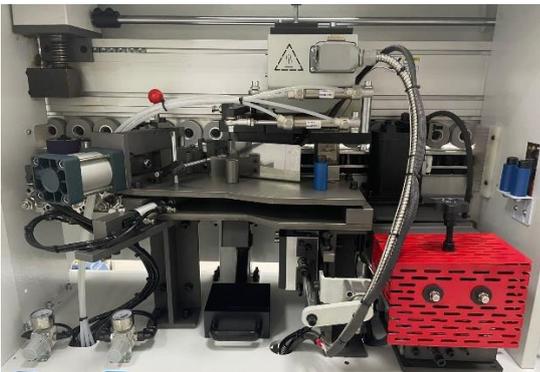
### ○ Пневматическая перенастройка Auto Set

Узлы радиусного фрезерования и радиусной цикли оснащены пневматической перенастройкой на 2 толщины кромки с экрана управления. Данная комплектация упрощает процесс перенастройки толщин для оператора и уменьшает влияние человеческого фактора.



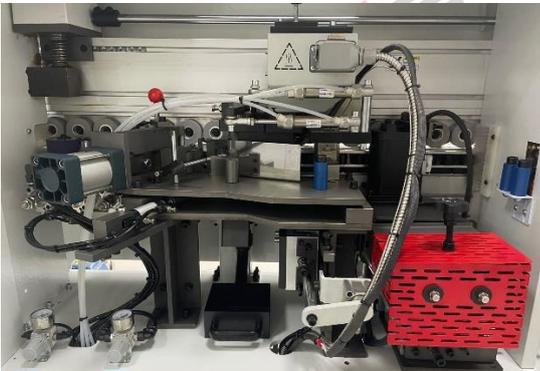
○ **Зажимное устройство Quick Set**

Узлы радиусного фрезерования и радиусной цикли оснащены пневматическим зажимным устройством считывания толщины кромочного материала. Данная комплектация упрощает процесс перенастройки толщин для оператора и уменьшает влияние человеческого фактора.



○ **Клеевой узел с двойной клеевой ванной PUR**

Двойная клеевая ванна нижняя и верхняя с функцией отчистки вальца. Возможность работы на станке с EVA и PUR клеем.



○ **Клеевой узел с двойной клеевой ванной и предплавителем для верхней клеевой ванны К PUR**

Двойная клеевая ванна нижняя и верхняя с функцией отчистки вальца. Возможность работы на станке с EVA и PUR клеем. Верхняя клеевая ванна имеет предплаватель объемом 3 кг.



**!!!** Модель ZAITEC 480JS может быть дополнительно укомплектована одной из опций: AUTO SET или QUICK SET (по выбору заказчика). Обратите внимание: станок поставляется с завода в готовой комплектации. Установка этих опций возможна только на этапе производства. Дооснастить уже готовую базовую модель ZAITEC 480JS в дальнейшем невозможно. Так же и клеевой ванной: базовой / PUR / K PUR.

## 1.4 Полный комплекс услуг



### Полный комплекс услуг

Гарантия на всё поставляемое оборудование 12 месяцев. Пуско-наладочные работы производятся бесплатно (расходы, связанные с выездом мастера-наладчика за пределы города Алматы, оплачиваются отдельно). Отгрузка оборудования осуществляется со склада в городе Алматы.

## 1.5 Технические характеристики

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| Упаковочные размеры            | 4350*800*1350 мм   |
| Габаритные размеры             | 4300x750x1300 мм   |
| Масса                          | 1350 кг  |
| Скорость подачи                | 16-18-20 м/мин   |
| Толщина кромки                 | 0,4-3 мм   |
| Толщина заготовки              | 12-50 мм   |
| Размер минимальной детали      | 120x90 и 50x200 мм   |
| Установленная мощность         | 13.8 кВт   |
| Рабочее напряжения             | 380 В<br><i>(обязательное подключение через стабилизатор напряжения)</i> |
| Рабочее давление пневмосистемы | 0.6 МПа  |

Parameter output date:2024-04-18 10:10:44

*Примечание: завод-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в параметры и конструкцию станка, улучшая его эксплуатационные характеристики, без уведомления покупателя. На всё оборудование предоставляется гарантия 12 месяцев с момента приобретения.*

## Сервис

- **Гарантийные обязательства:** На всё поставляемое оборудование Поставщиком предоставлена гарантия в течение 12 месяцев со дня отгрузки в соответствии с действующим Законодательством при соблюдении правил хранения, транспортировки и эксплуатации.
- **Условия послепродажного сопровождения:** Служба сервиса «Prostanki» оказывает полный комплекс услуг по гарантийному и сервисному обслуживанию, поставке запасных частей и расходных материалов для оборудования.
- **Сопутствующие товары:** инструмент, клей, аспирация, компрессоры.

## Контакты представительства в Казахстане:

Телефон: 8-700-351-65-16

Веб сайт: [Станки и оборудование для металлообработки и производства мебели в Казахстане | Prostanki.kz](http://Prostanki.kz)

Instagram: [СТАНКИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ \(@prostanki.kz\) • Фото и видео в Instagram](https://www.instagram.com/prostanki.kz)

Адрес: Алматы, Айнабулак-2, 56В (ТОО ДСП Центр)

## Социальные сети:



PROSTANKI WEB SITE



PROSTANKI INSTAGRAM