产品报价

PRODUCT QUOTATION

WDMAX

广州弘亚数控机械股份有限公司

Guangzhou KDT Machinery Co.,Ltd.

О ЗАВОДЕ

KDT Machinery является самым крупным заводом производителем станков и оборудования для производства мебели в Китае и средней Азии. Со штаб-квартирой и 4 производственными участками в Гуанчжоу, Так же компания имеет свой научно-исследовательский центр и производственный центр в Италии.

Сеть продаж KDT охватывает более 70 стран по всему миру со своими основными продуктами, такими как: кромкооблицовочные станки, пильные центры с ЧПУ, обрабатывающие центры с ЧПУ, сверлильно-присадочные центры с ЧПУ, автоматизированные линии, упаковочные решения. Завод KDT Machinery имеет несколько брендов:

- KDT – для международного рынка;
- WDMAX – для рынка центральной Азии;
- Master Wood – для рынка Европы.

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ БАЗА

Guangzhou .Headquarters

Guangzhou Edge Bander Production Center

Italy R&D Centers

Foshan CNC Equipment Production Center

Sichuan Transmission Parts Production Center

1.1 Кромкооблицовочный станок WDMAX WE-323JS (KDT KE-365JS)

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: 16/20/23 м/мин
J- комплектация с узлом предварительного фрезерования (прифуговка)
S- комплектация с узлом плоской цикли

ОСОБЕННОСТИ

1. Встроенное управление по путевым точкам для бесконтактного управления агрегатами;
2. Программирование технологических перерывов нагрева клеевой ванны;
3. Индивидуальный частотный преобразователь для каждого рабочего узла;
4. Освещение в защитной кабине станка;
5. Механизм подъема/опускания прижимной траверсы оснащен электроприводом, что обеспечивает быструю и точную установку на необходимую толщину детали;
6. Базирующая линейка с цифровым счетчиком гарантирует быстрый и точную установку необходимого съема на детали во время фрезерования на узле прифуговки, упрощает работу оператора по настройке;
7. Регулировка передних и задних свесов кромки с панели управления;
8. На станке установлены два узла нанесения жидкостей:

- Первый узел для нанесения разделительной жидкости: с помощью 2-х форсунок перед агрегатом предварительного фрезерования (прифуговка) заготовки. Это наносится специальная разделительная жидкость, выступающие наружу остатки клея не вступают в соединение с заготовкой.
- Второй узел для нанесения полировальной жидкости: с помощью 2-х форсунок перед полировальным агрегатом. Это наносится очистительная жидкость. Основная задача удаление нанесенного в начале антиадгезива (разделительная жидкость) и свободных остатков клея. А так же для придания блеска обработанной кромки детали.

1.2 Конструктивные преимущества

	Управление 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.
	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.
	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.
	Давление на пресс группе Задается с помощью пневматики, что гарантирует равномерное распределение усилий на кромку во время приклеивания. Из 4-х роликов 2 ролика имеют разный конус, что обеспечивает распределение усилия прижима по толщине детали. Мощный пневматический цилиндр ножа предварительной торцовки успешно справляется с толстой кромкой.

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.

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 двух больших круглых копиров, эта конструкция предотвращает появление брака во время фрезеровки. Такие копиры не оставляют следов на деталях с любой поверхностью, в том числе деликатных.

Радиусная цикля

Первый узел циклевания оснащен двумя твердосплавными радиусными ножами, которые после фрезеровки кромки толщиной 2,0 мм снимают тонкий слой с отфрезерованной части кромки, в результате мы получаем ровную обработанную поверхность.

	Плоская цикля Оснащен двумя твердосплавными прямыми ножами (клеевая цикля), которые осуществляют обработку кромки в стыках с деталью. Это операция удаляет излишки клея и микронеровности на швах в местах приклеивания кромки к детали.
	Узел полировки Осуществляет полировку обработанной части кромки. Для безопасности узел оборудован дополнительными защитными кожухами.
	Узлы нанесения жидкостей На станке установлены узлы нанесения разделяющей и очищающей жидкостей. Для уменьшения остатков клея и прочего мусора на плоскостях заготовок.
	Электронные компоненты Высококачественные и надежные электронные компоненты европейского производства Siemens.

1.3 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.

1.4 Технические характеристики

Упаковочные размеры	5400*1000*1700 мм
Габаритные размеры	5242x830x1610 мм
Масса	1870 кг
Скорость подачи	16/20/23 м/мин
Толщина кромки	0,4-3 мм
Толщина заготовки	10-60 мм
Размер минимальной детали	120x90 мм
Установленная мощность	16.5 кВт
Рабочее напряжения	380 В *(обязательное подключение через стабилизатор напряжения)*
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.

Сеть продаж

Наша продукция экспортируется в более чем 70 стран и регионов, включая Италию, Россию (LIGA), Казахстан (PROSTANKI), Германию и США.

Производственная линия завода

Контакты завода:

Горячая линия завода：400-8853-553

По вопросам сервиса：400-9900-083

Веб сайты завода：

1. Hongya CNC_CNC Panel Saw_Machining Center_Banding_Drilling (wdmax.com)
2. Scraping edge KE-368JKMG-Large glue pot KE-468JSKG-Auto alarming KN-2409DM-Digital displayer KDT-6022T-Six side drill KD-612KSA (kdtmac.com)

Электронная почта： sales.wdx@kdtmac.com

Контакты представительства в Казахстане:

Телефон：8-700-351-65-16

Веб сайт： Станки и оборудование для металлообработки и производства мебели в Казахстане | Prostanki.kz

Instagram：СТАНКИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ (@prostanki.kz) • Фото и видео в Instagram

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

Каталог оборудования: