



В каждом раунде впереди

КАВАН МАКІНА, ПРЕДЛАГАЯ ПРОДУКЦИЮ И УСЛУГИ МИРОВОГО КАЧЕСТВА И СТАНДАРТОВ, ИМЕЕТ ЦЕЛЬЮ СТАТЬ СИМВОЛОМ ДОВЕРИЯ, ПОСТОЯНСТВА И УВАЖЕНИЯ ДЛЯ ВСЕХ КЛИЕНТОВ.

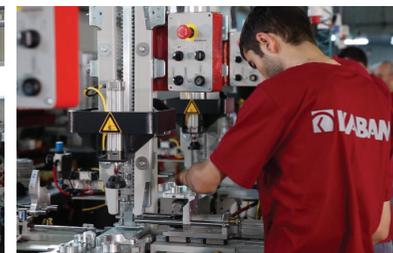
30
years

Kaba Makina, созданная в 1986 году, в настоящее время достигла положения одного из мировых лидеров по производству ПВХ и алюминиевого оборудования. Kaba, обладая опытными кадрами и используя новейшие технологии, с каждым днём расширяет круг своих пользователей и продолжает производить высококачественное и современное оборудование.

Kaba, заслужил доверие производителей окон и дверей своим налаженным сервисом.

На заводе в Стамбуле/Hadimköy площадью 24.000 кв.м. оснащённого новейшим оборудованием и технологиями, Kaba Makina продолжает делать инвестиции. Kaba характеризуется предложением высокотехнологичного оборудования в сочетании цена-качество.

Основой успеха стал принцип "работать на совесть, без недостатков", которому следуют все работники Kaba.



30

Лет
опыта

30.000 m²

Производственных
площадей

100

Стран
импортёров

5.000

Производство
станков в год

50

Видов
станков

Полных 30 лет из Турции для всего мира...





С. АМЕРИКА

АМЕРИКА
ГАНДУРАС
ДОМИНИКАНСКАЯ
РЕСПУБЛИКА
КАНАДА
КУБА
МЕКСИКА
ПАНАМА

Ю. АМЕРИКА

АРГЕНТИНА
БРАЗИЛИЯ
ЧИЛИ
КОЛУМБИЯ
ЭКВАДОР
ПАРАГВАЙ

ЕВРОПА

АВСТРИЯ	МОЛДОВА
АЛБАНИЯ	ОБЪЕДИНЁННОЕ
БЕЛАРУСЬ	КОРОЛЕВСТВО
БЕЛЬГИЯ	ПОЛЬША
БОЛГАРИЯ	ПОРТУГАЛИЯ
БОСНИЯ &	РОССИЯ
ГЕРЦОГОВИНА	РУМЫНИЯ
ВЕНГРИЯ	СЕРБИЯ
ГЕРМАНИЯ	СЛОВАКИЯ
ГОЛЛАНДИЯ	СЛОВЕНИЯ
ГРЕЦИЯ	ТРСК
ДАНИЯ	УКРАИНА
ИСПАНИЯ	ФРАНЦИЯ
ИТАЛИЯ	ХОРВАТИЯ
КОСОВА	ЧЕРНОГОРЬЕ
ЛАТВИЯ	ЧЕХИЯ
ЛИТВА	ШВЕЦИЯ
МАКЕДОНИЯ	ШВЕЙЦАРИЯ

АФРИКА

АНГОЛА	ЛИВИЯ
АЛЖИР	МАВРИКИЯ
ГАНА	МАРОККО
ЕГИПЕТ	НИГЕРИЯ
ЗАМБИЯ	СЕНЕГАЛ
КЕНИЯ	СУДАН
КОМОРСКИЕ	ТАНЗАНИЯ
ОСТРОВА	ТУНИС
КОНГО	ЭФИОПИЯ
	ЮАР

АЗИЯ

АФГАНИСТАН	КУВЕЙТ
АЗЕРБАЙДЖАН	ЛИВАН
АРМЕНИЯ	МАЛАЙЗИЯ
БАХРЕЙН	МОНГОЛИЯ
ВЬЕТНАМ	МЬЯНМА
ГРУЗИЯ	ОМАН
ОАЭ	ПАКИСТАН
ИЗРАИЛЬ	РОССИЯ
ИНДИЯ	САУДОВСКАЯ
ИРАК	АРАВИЯ
ИРАН	СИНГАПУР
ЙЕМЕН	СИРИЯ
ЙОРДАНИЯ	ТАДЖИКИСТАН
КАЗАХСТАН	ТАЙЛАНД
КАМБОДЖИЯ	ТУРКМЕНИСТАН
КАТАР	УЗБЕКИСТАН
КИРГИЗИЯ	ФИЛИППИНЫ
КИТАЙ	

ОКЕАНИЯ

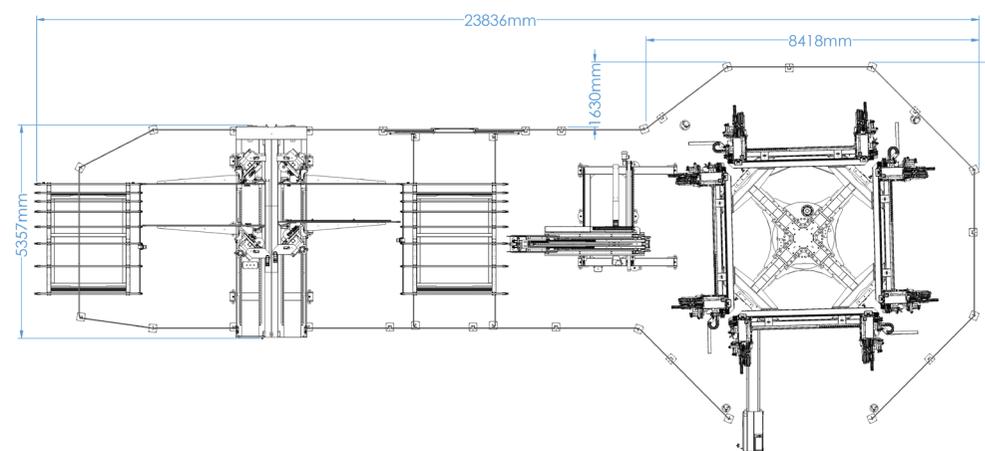
АВСТРАЛИЯ
НОВАЯ ЗЕЛАНДИЯ

Страны, куда производятся продажи и сервисные услуги



Общие характеристики

- Разработан для сварки и последующей зачистки образуемого после сварки шлака на контура, сваренных из ПВХ профиля
- Прочная механическая конструкция для работы на высоких скоростях
- Максимальная производительность обеспечена использованием на центре высококачественного материала.
- Работа под управлением одного оператора.
- В сравнении с обычными линиями, экономит производственные площади.
- Обладает системой автоматической смазки.
- Один контур сваривается и зачищается за 20 - 28 сек.
- Для достижения аналогичной производительности в сравнении с обычными линиями, производственные площади экономит на 40%.

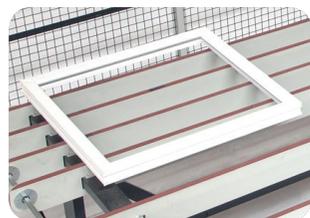


Контрольная панель



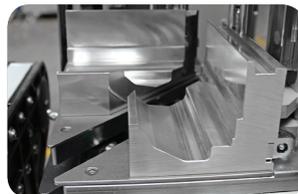
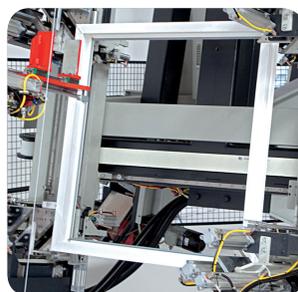
- Проста в использовании и благодаря гибкой системе программного обеспечения, возможна работа системе со всеми программами обработки и оптимизации.
- Поскольку нулевая и обычная сварка запрограммированы для профилей, они легко выбирается на экране.
- Благодаря особой системе программирования, возможна работа путём выбора на экране задания из чекк тележки, либо по клиентской базе.
- Параметры всех блоков настраиваются легко и независимо друг от друга.
- Имеется функция напоминания о периодическом осмотре.
- Возможна работа со сканером и путём забивания размеров контуров в ручную.

Блок ожидания



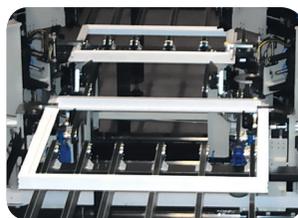
- В ходе зачистки предыдущего контура, следующий контур переносится на данный блок для охлаждения и ожидания зачистки.

Сварочный блок



- На вращающейся установке 4 4-головых блока сваривают одновременно.
- В ходе вращения процесс сварки продолжается. При загрузке на первый блок, робот снимает сваренный контур с четвёртого.
- Производит одновременную сварку четырёх углов контура под углом 90 гр.
- Рулонная система обновления тефлона позволяет экономить время и финансы.
- Долговечные нагревательные элементы распределяют температуру равномерно.
- Линейная система измерения обеспечивает точность в замерах.
- Практичная система замены цулаг способствует экономии времени производства.

Блок зачистки



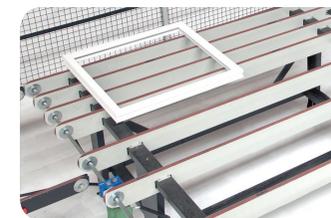
- Производит одновременную зачистку передних и задних углов контуров различных размеров, поступивших на зачистку.
- При помощи 18-ти серводвигателей, производится быстрая и качественная зачистка сварного шлака с углов контуров.
- Фрезерные группы производят зачистку ламинированного и белых профилей

Блок выгрузки



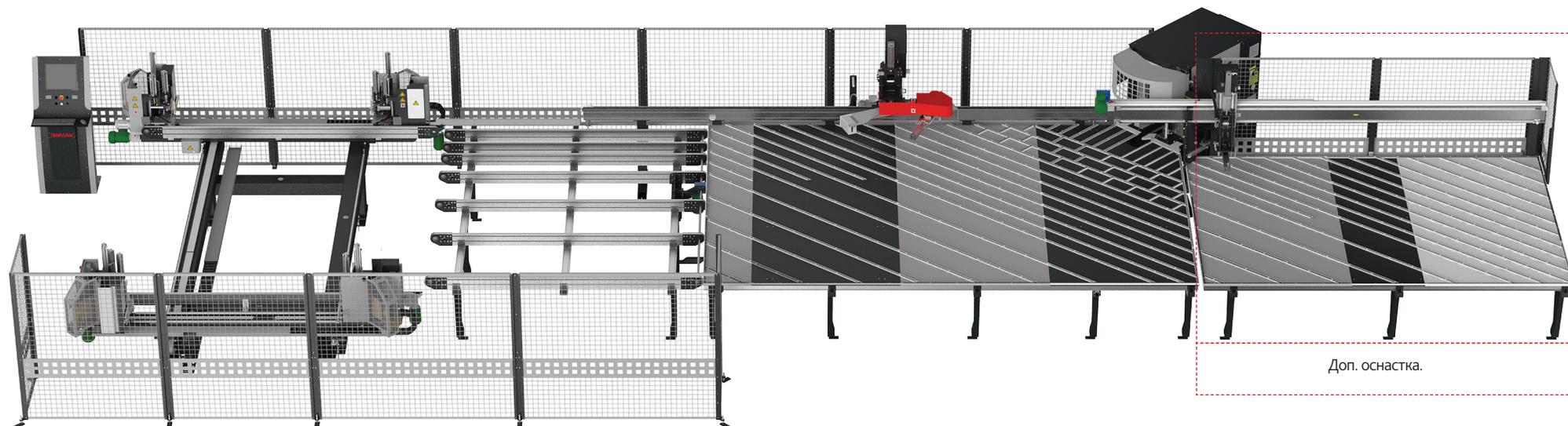
- Робот, работающий под сервоконтролем, переносит сваренные контуры на блок ожидания.

Блок выхода



- Зачищенные контуры переносятся на блок выхода по конвейеру.

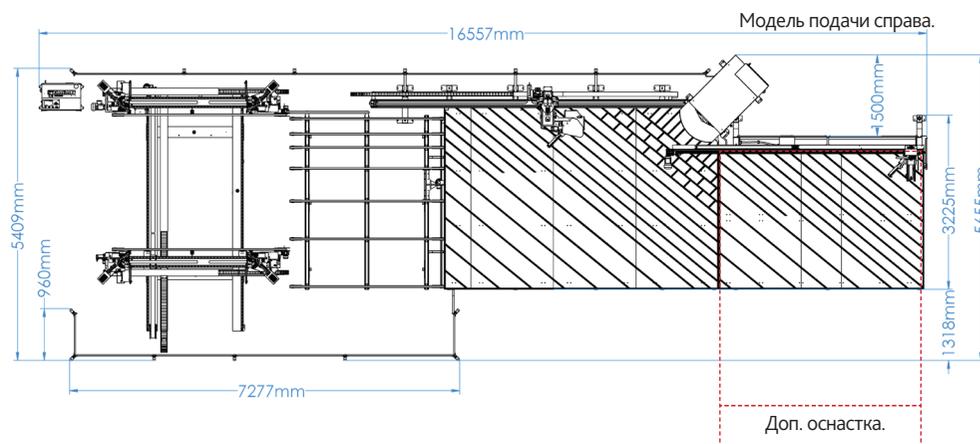
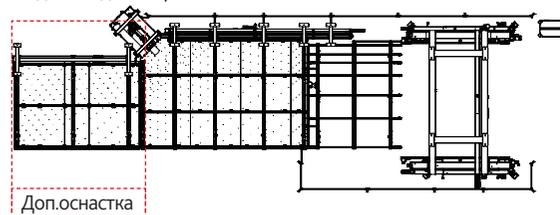
H: 3900 mm	400 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 65.87 kW	21440 kg	A min: 500 mm A max: 2770 mm B min: 390 mm B max: 2450 mm	6-8 Bar 1550 l / minute	a { max: 130 mm h { max: 180 mm



Общие характеристики

- Разработан для сварки и зачистки образуемого после сварки шлака на ПВХ контурах
- Прочная механическая конструкция для работы на высоких скоростях.
- Максимальная производительность обеспечена использованием на центре качественных комплектующих.
- Обладает системой автоматической смазки

Модель подачи справа.

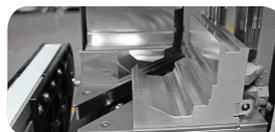


Контрольная панель



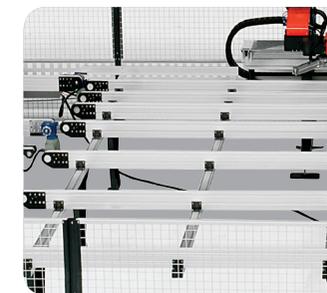
- Проста в использовании и благодаря гибкой системе программного обеспечения, возможна работа в системе со всеми программами обработки и оптимизации.
- Нулевая и обычная сварка программируется для профилей, а потому, выбор режима сварки производится на экране автоматически.
- Благодаря особой системе программирования, возможна работа путём выбора на экране задания из ячеек тележки или по клиентской базе.
- Простая регулировка параметров.
- Имеется функция напоминания о периодическом осмотре.
- Возможна работа со сканером и путём забивания размеров вручную.
- Возможность использования карты CF

Сварочный блок (МК 2010)



- Производит одновременную сварку 4-х углов ПВХ профиля под углом 90 гр.
- Система PID позволяет производить регулировку температурных и временных параметров независимо друг от друга.
- Рулонная система обновления тефлона m позволяет экономить время и финансы.
- Долговечные нагревательные элементы распределяют температуру равномерно.
- Практичная система замены цулаг.
- Линейная система измерения обеспечивает точность в измерении.

Блок охлаждения



- В ходе зачистки предыдущего контура, следующий контур переносится на данный блок для охлаждения и ожидания зачистки.

Стандартная оснастка



- BR 100
Сканер для этикеток

Блок переноса и разворота (GA 1010 - GB 2010)



- Переносит сваренный контур от блока ожидания к блоку зачистки. После зачистки первого угла, разворачивая контур, обеспечивает поочерёдную зачистку всех углов.
- Устанавливает пропорцию между маленькими и большими контурами и оптимизирует скорость разворота. Это способствует развороту контура без сотрясения и нарушения качества.
- При зачистке угла, робот разворота подготавливается к развороту для зачистки следующего угла.
- Скорость зачистки 4 углов изменяется в зависимости от размеров контура и составляет 40 - 50 сек.

Блок зачистки (CD 3050)



- Специально разработанные и запатентованные ножи гарантируют зачистку верхней, нижней и внутренней части угла.
- Возможность зачистки внутренней части рамы с наружным отливом.
- Высококачественная зачистка белого и ламинированного профилей обеспечена различными ножами.

Дополнительная оснастка



- Сварочные
Цулаги



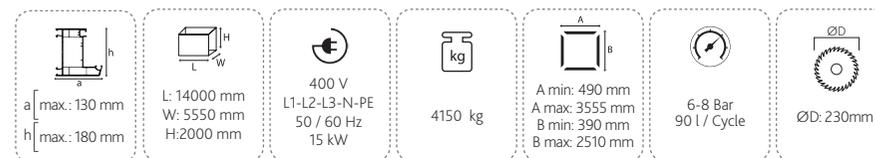
- EB 100
Ethernet
Соединение



- M 100
Робот
выхода.



- CB 200
Прижим
уплотнителя



• Продукт содержит запатентованный узел.

FA 1010 / FA 1030

Центра обработки, распила и привинчивания армирования в ПВХ профиль



Общие характеристики

- Прочная механическая конструкция для работы на высоких скоростях.
- Максимальная производительность обеспечена использованием качественных комплектующих.
- Высокая производительность обеспечена возможностью работы блоков обработки, распила и привинчивания независимо друг от друга и одновременно.
- Центра обработки, распила и привинчивания армирования FA1030 имеет 14, а обработки и распила FA1010 имеет 12 серводвигателей.
- Точность размеров обеспечена линейной системой измерения.
- Возможность обратного распила при распиле импоста для рамы, исключает отходы.
- При необходимости, шуруповёртный блок может быть добавлен на FA1010
- Имеется система автоматической смазки.

Контрольная панель



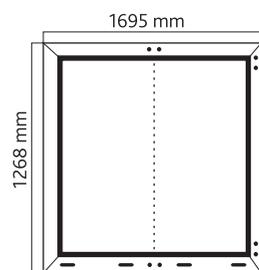
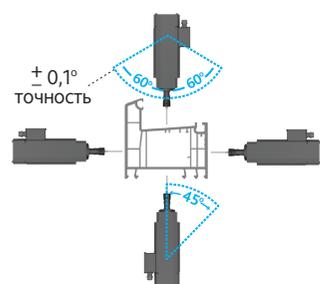
- Проста в использовании и благодаря гибкой системе программного обеспечения, возможна работа в системе со всеми программами обработки и оптимизации.
- Работа по алгоритму минимум отходов и максимум производительности.
- Производя автоматическую оптимизацию отходов в выгруженном списке задания, возможно их использование.
- Параметры легко настраиваются.
- Из профилей и фурнитуры формируются различные конфигурации, обеспечивающие возможность правильной оптимизации.
- Имеется функция напоминания периодического осмотра.
- 17" LCD монитор.
- Usb поддержка.

Блок подачи профиля.



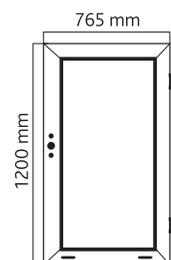
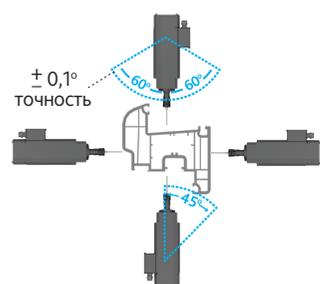
- Возможность загрузки 9 хлыстов на конвейер подачи профиля.
- В качестве доп. оснастки, возможно увеличение числа подаваемых хлыстов.
- Функция переноса, позиционирования и автоматического распознавания профиля.
- Минимум 850мм, максимум 6500 мм. Автоматически измеряет длину профиля (имеется функция обработки бесконечной длины.)
- Имеется система предупреждения об ошибочной подаче профиля.

Блок обработки профиля



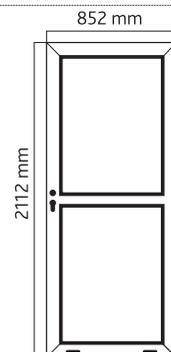
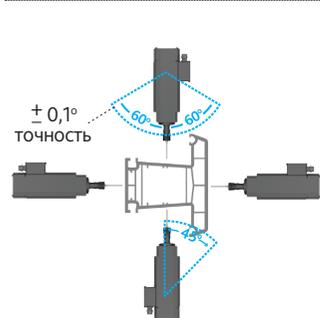
РАМА	Время операции	Кол. хлыстов профиля	Кол. погонных метров	Символы операций	Название операций
1 Контур	50.4 с.				+/-30° Распил
10 Контур	8м. 24с.	10			Дренаж
571 Контур	8 часов	571	3426		Ответка петли
					Импостная метка

Подсчитано на основе обработки 10 хлыстов рамного профиля.



СТВОРКА	Время операции	Кол. хлыстов профиля	Кол. погонных метров	Символы операций	Название операций
1 Контур	45.5 с.				+/-30° Распил
10 Контур	7м. 35с.	6,66			Дренаж
633 Контур	8 часов	422	2532		Ответка петли
					Отверстия оконной ручки

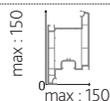
Подсчитано на основе обработки 10 хлыстов створочного профиля.



ДВЕРЬ	Время операции	Кол. хлыстов профиля	Кол. погонных метров	Символы операций	Название операций
1 Контур	57.3 с.				+/-30° Распил
10 Контур	9м. 33с.	10			Дренаж
502 Контур	8 часов	502	3012		Ответка петли
					Гнездо ячейки и канал затвора
					Импостная метка

Подсчитано на основе обработки 10 хлыстов дверного профиля.

Размеры обрабатываемого профиля.



- Обрабатывающий блок состоит из 7-ми осей, работающих под контролем серводвигателей.
- Производит одновременную сквозную обработку отверстий под ручку, замочную сердцевину и дренажные пазы.

* Исключив из задания операции или добавив новые, период производства может изменяться.

Блок переноса профиля

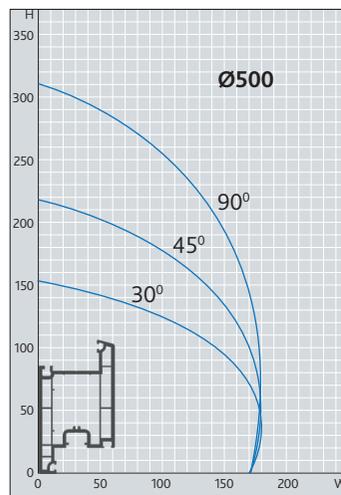
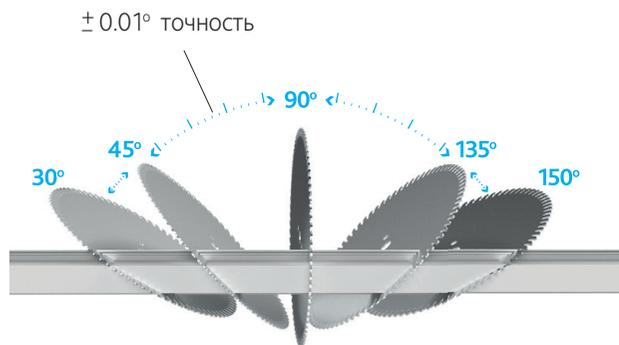


- Переносит профиль после обработки на блок распила.

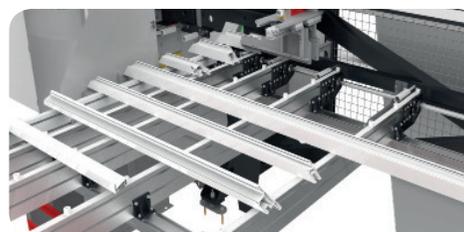
Блок распила профиля



- Благодаря сервоконтролируемой системе, скорость и значение перемещения может регулироваться отдельно для различных профилей.
- Имеется особая система работы, обеспечивающая продление срока службы пильных дисков.



Блок выхода профиля



- Распиленные заготовки автоматически переносятся роботом выхода на конвейер.



- Оператор наклеивает этикетки на заготовки и подготавливает их к следующему этапу производства.

Блок привинчивания армирования



- Только для FA 1030.
- Конвейер привинчивания переносит заготовку к блоку привинчивания.
- Работающий под сервоконтролем двухголовочный шуруповёртный блок производит привинчивание в зависимости от длины и операций на заготовке.

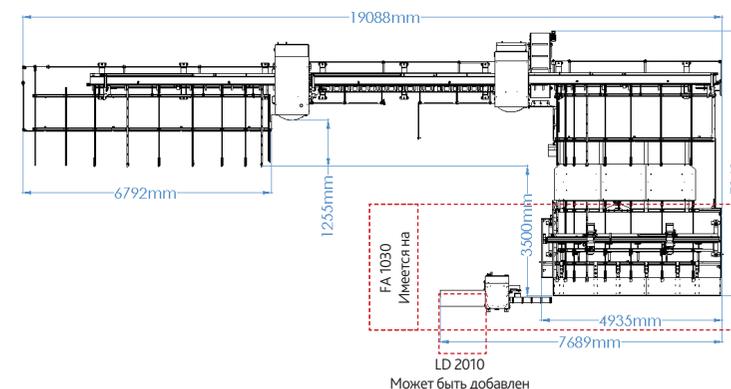


- Производит привинчивание заготовок длиной минимум 340 мм, максимум 4360 мм..

Технические характеристики

	FA 1010	FA 1030
Блок подачи профиля		
Серводвигатель	1 x 1,5 kW	1 x 1,5 kW
Скорость рапид	320 м/мин	320 м/мин
Конвейер	1 x 0,75 kW	2850 об/мин.
Unité D'usinage des Profils		
Сервомотор оси X	2 x 0,75 kW	2 x 0,75 kW
Сервомотор оси Y	2 x 0,40 kW	2 x 0,4 kW
Сервомотор оси Z	2 x 0,75 kW	2 x 0,75 kW
Сервомотор оси B	1 x 0,40 kW	1 x 0,4 kW
Шпиндельный мотор	4 x 0,75 kW 18000 об/мин.	4 x 0,75 kW 18000 об/мин.
Скорость рапид оси X-Y-Z	30 / 60 м/мин	30 / 60 м/мин
Угол оси B	-60° +60° 0,1 точность	-60° +60° 0,1 точность
Блок переноса профиля		
Серводвигатель	1 x 1,5 kW	1 x 1,5 kW
Скорость рапид	320 м/мин	320 м/мин
Блок распила профиля		
Сервомотор оси Y	1 x 0,40 kW	1 x 0,40 kW
Сервомотор оси B	1 x 0,40 kW	1 x 0,40 kW
Угол оси B	-30° +150° 0,1 hass.	-30° +150° 0,1 hass.
Скорость рапид оси Y	30 / 60 м/мин	30 / 60 м/мин
Мотор распила	1x / 1,5 kW 2800 об/мин.	1x / 1,5 kW 2800 об/мин.
Блок выхода профиля		
Серводвигатель	1 x 1 kW	1 x 1 kW
Скорость рапид	320 м/мин	320 м/мин
Конвейер	1 x 0,75 kW	1 x 0,75 kW
Блок привинчивания профиля		
Сервомотор оси X		2 x 0,40 kW
Скорость рапид оси X		30 м/мин
Конвейер		1 x 0,75 kW
Размеры центра		
Высота	2230 mm	2230 mm
Ширина	4250 mm	7445 mm
Длина	19070 mm	19070 mm
Масса	5500 kg	7500 kg
Воздух		
Давление	6-8 бар.	6-8 бар.
Расход	270 л/мин.	450 л/мин.
Экран		
	lcd 17"	lcd 17"
Связь		
	Ethernet	Ethernet
	Usb	Usb
Программировани		
	KabanCad	KabanCad
	Windows 7	Windows 7
Электричество		
Вольтаж	400V (L1-L2-L3-N-PE) 50/60 Hz	400V (L1-L2-L3-N-PE) 50/60 Hz
Мощность	15 kW	16,55 kW

Размеры размещения центра



Дополнительная оснастка



- PTR 200 Тележка для переноса профиля с полочками. Разработана для складирования и лёгкости переноса профильных заготовок в цеху .



- BR 200 Сканер этикетки. При помощи сканера, возможна выгрузка информации о размерах на шуруповёртный блок.



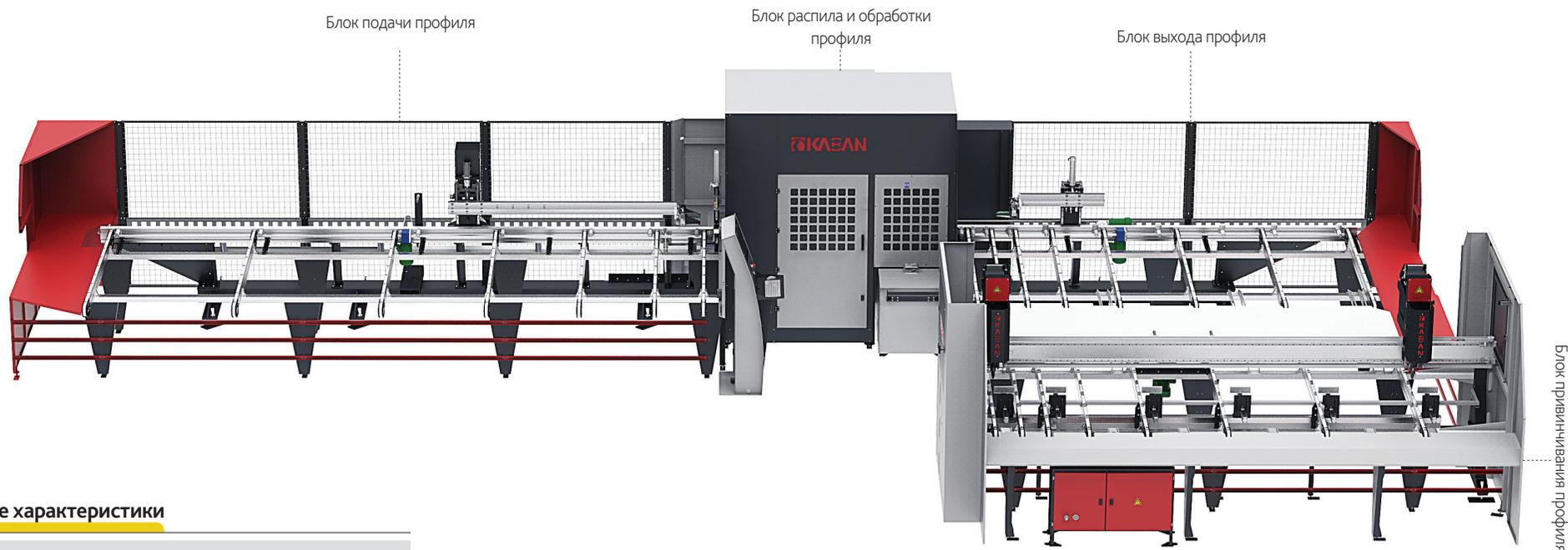
- OK 100 Блок фрезеровки импоста. После распила, производит фрезеровку торцов двух импотов одновременно.



- L 100 Подрезание уплотнителя. Препятствует накоплению сварного шлака под уплотнителем в углах.

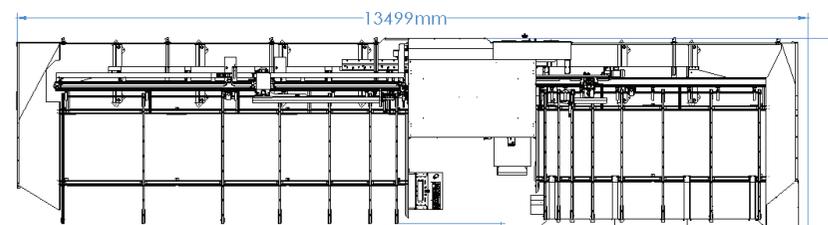
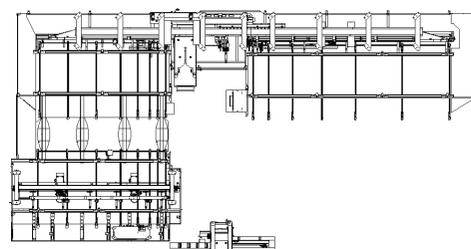
FA 1070 / FA 1080

Центр обработки, распила и привинчивания армирования в ПВХ профиль



Общие характеристики

- Прочная механическая конструкция, предназначенная для работы на высоких скоростях
- Максимальная производительность обеспечена использованием качественных комплектующих.
- Функция обратного распила исключает отходы при распиле профиля для оконной рамы.
- Возможность работы блоков обработки, распила и привинчивания независимо друг от друга, обеспечивает высокую производительность.
- На центре обработки, распила и привинчивания армирования FA 1080 имеется 10 серводвигателей, а на центре обработки и распила FA 1070 - 8.
- Линейная система измерения обеспечивает точность в размерах.
- При необходимости, шуруповёртный блок может быть установлен на обрабатывающий и распиловочный центр FA 1070.
- Имеется система автоматической смазки.



• Модель подачи слева

• Модель подачи справа.

LD 2010
Может быть добавлен

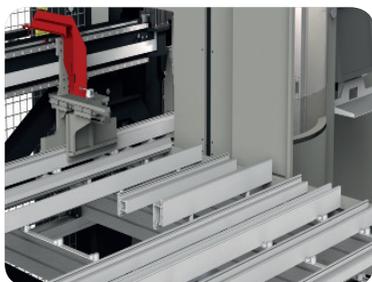
FA 1080
Имеется на
модели

Контрольная панель



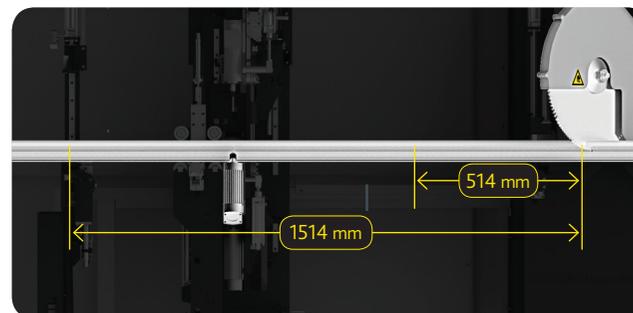
- Лёгкая в применении и гибкая система программирования позволяет адаптироваться со всеми программами оптимизации.
- Соответствует алгоритму минимум отхода и максимальная производительность.
- Отходы автоматически оптимизируются из выгруженного задания и используются в работе.
- Регулировка параметров проста.
- Различная конфигурация профиля и фурнитуры обеспечивает правильную оптимизацию.
- Функция напоминания о периодическом осмотре.
- 17" LCD монитор.
- Дистанционная сервисная поддержка.
- Usb поддержка..

Блок подачи профиля

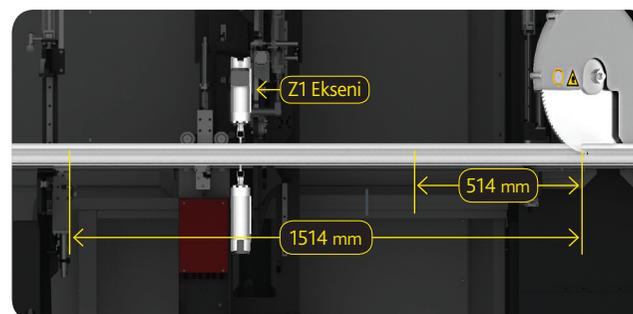


- На конвейер подачи может устанавливаться 9 хлыстов профиля.
- В качестве доп.оснастки, количество подаваемых профилей может увеличиться.
- Имеется функция переноса, позиционирования и распознавания профиля.
- Минимум 800мм., максимум 6500мм. Автоматический замер длины профиля (функция обработки профиля бесконечной длины).
- Имеется система предупреждения об ошибочной подаче профиля.

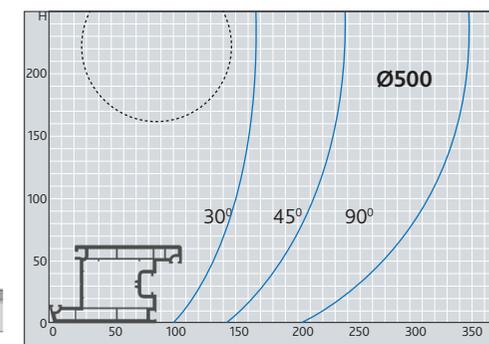
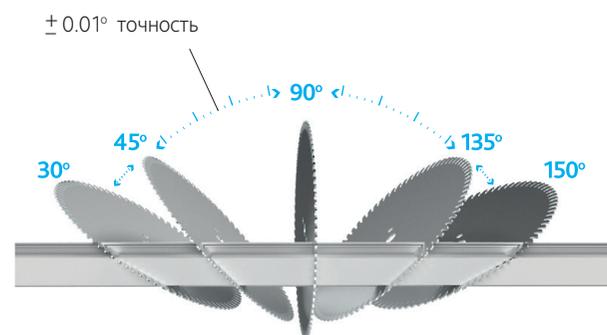
Блок обработки и распила



- В связи с возможностью одновременной обработки и распила на заготовках в пределах размеров, указанных на рисунке рядом, достигается высокая производительность.



- В связи с возможностью одновременной сквозной обработки гнезда под замочную скважину по оси Z1 и распила дверного профиля в пределах размеров, указанных на рисунке рядом, достигается высокая производительность.
- Блок распила способен распилить профиль высотой до 180мм.



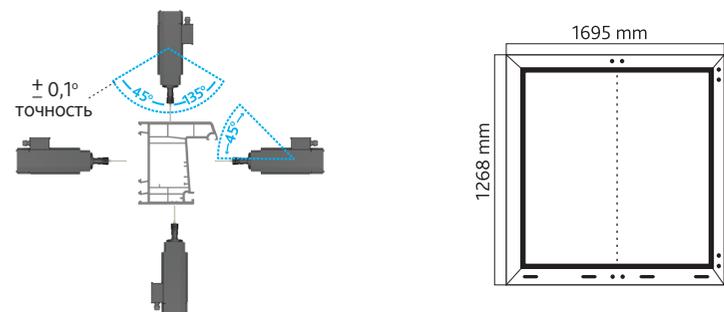
*Минимальный размер распила под 90о 195 мм.

далее

FA 1070 / FA 1080

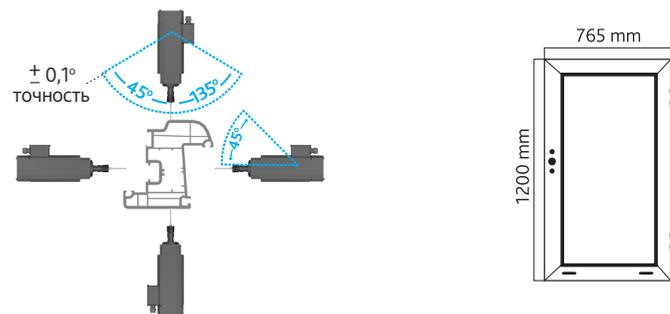
Центр обработки, распила и привинчивания армирования в ПВХ профиль

Блок обработки и распила профиля



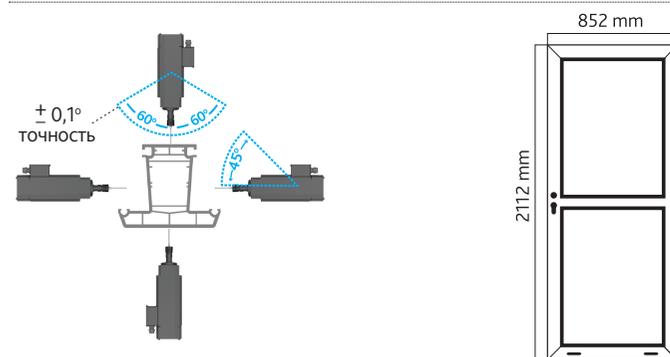
РАМА	Время операции	Кол. хлыстов профиля	Кол. погонных метров	Символы операций	Название операций
1 Контур	79.5 с.				+/-30° Распил
10 Контур	13м. 15с.	10			Дренаж
362 Контур	8 часов	362	2172		Ответка петли
					Импостная метка

Подсчитано на обработке 10-ти хлыстов рамы



СТВОРКА	Время операции	Кол. хлыстов профиля	Кол. погонных метров	Символы операций	Название операций
1 Контур	58.6 с.				+/-30° Распил
10 Контур	9м. 46с.	10			Дренаж
491 Контур	8 часов	327	1962		Ответка петли
					Отверстия оконной ручки

Подсчитано на обработке 10-ти хлыстов створки



ДВЕРЬ	Время операции	Кол. хлыстов профиля	Кол. погонных метров	Символы операций	Название операций
1 Контур	84.9 с.				+/-30° Распил
10 Контур	14м. 9с.	10			Дренаж
339 Контур	8 часов	339	2034		Ответка петли
					Гнездо ячейки и канал затвора
					Импостная метка

Подсчитано на обработке 10-ти хлыстов двери.

Размеры обрабатываемого профиля:



- В связи с одновременной сквозной обработкой гнезда под замочную скважину на дверях по оси Z1, экономится время производства.
- Блоки обработки и распила имеют 4 оси, работающие под контролем серводвигателей

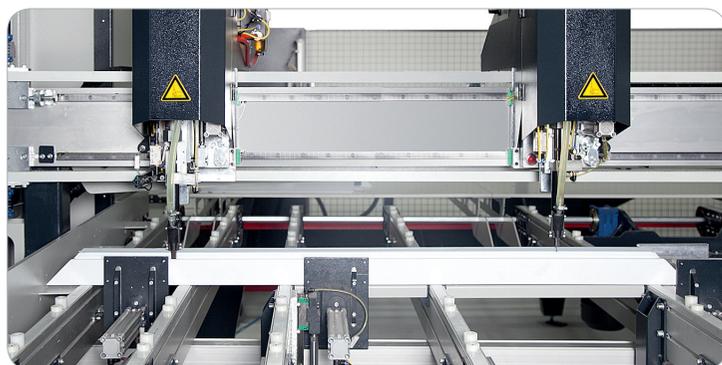
* Производительность центра может изменяться, в зависимости от добавления или исключения в обработки тех или иных операций.

Блок выхода профиля



- Робот выхода автоматически переносит нарезанные заготовки на конвейер.
- Оператора наклеивает этикетки на нарезанные заготовки и подготавливает их к следующему этапу производства.

Блок привинчивания профиля



- Шуруповёртный конвейер переносит заготовки на участок привинчивания.
- Двухголовочный шуруповёртный блок, работающий под сервоконтролем, привинчивает профиля в зависимости от длины и операций .
- Производит привинчивание профиля минимум 400 мм., максимум 4650 мм.

Доп.оснастка



- BR 200 Сканер этикетки
При помощи сканера выгружает информацию на шуруповёрт.



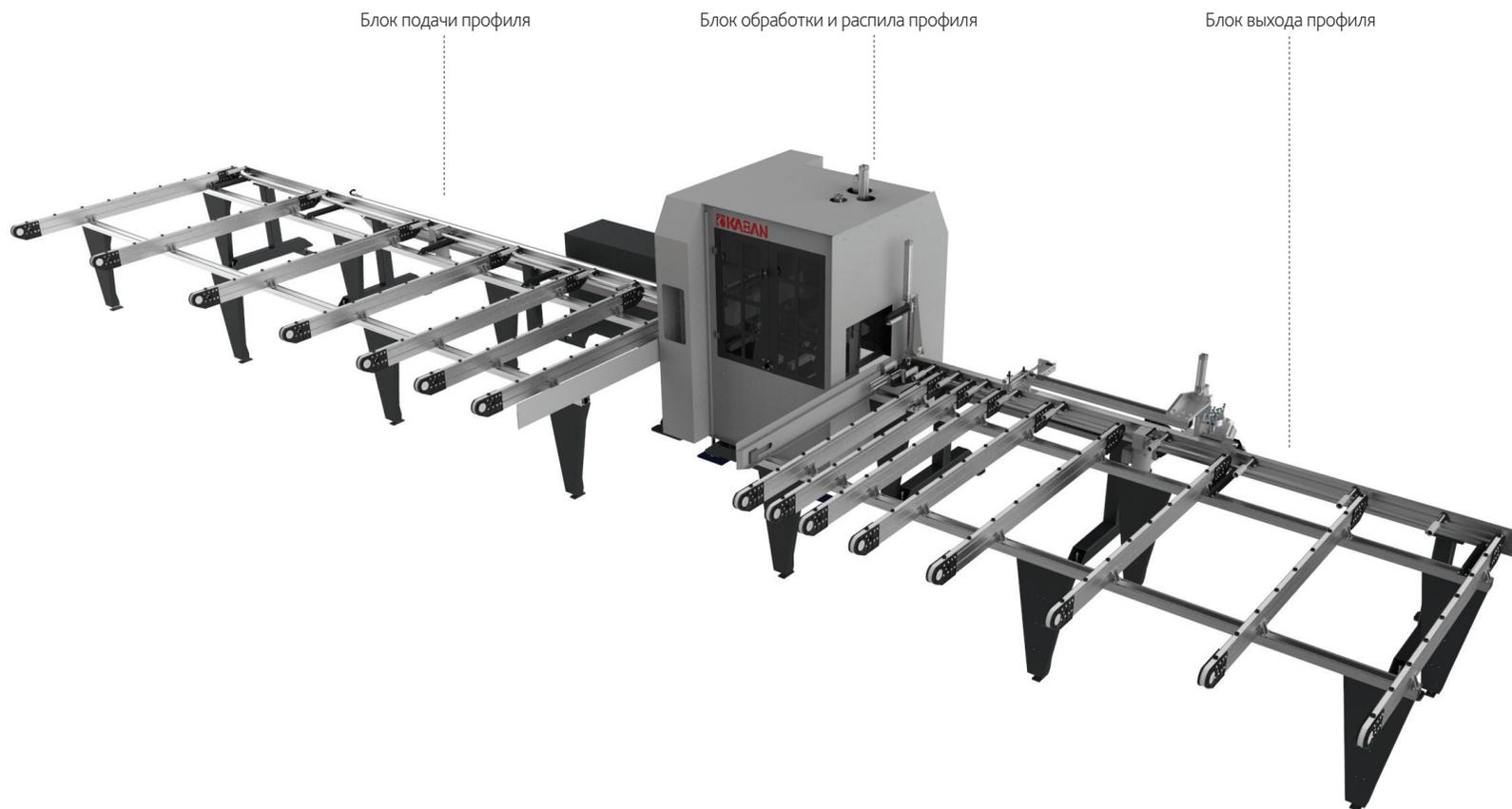
- PTR 200 Тележка переноса профиля с полочками
Разработана для складирования и лёгкого переноса нарезанных заготовок.

Технические особенности

		FA 1070	FA 1080
Блок подачи профиля	Серводвигатель	1 x 2 kW	1 x 2 kW
	Скорость рапид	320 м/мин	320 м/мин
	Серводвигатель	1 x 0,4 kW	1 x 0,4 kW
	Конвейер	1 x 0,75 kW	1 x 0,75 kW
Profil İşleme Ünitesi			
	Сервомотор оси X	1 x 0,75 kW	1 x 0,75 kW
	Сервомотор оси Y	1 x 0,75 kW	1 x 0,75 kW
	Сервомотор оси Z	1 x 0,75 kW	1 x 0,75 kW
	Сервомотор оси Z1	1 x 0,4 kW	1 x 0,4 kW
	Скорость рапид	30/60 м/мин	30/60 м/мин
	Шпиндельный мотор	4 x 0,75 kW 18000 об/мин.	4 x 0,75 kW 18000 об/мин.
Блок распила профиля			
	Серводвигатель	1 x 0,75 kW	1 x 0,75 kW
	Серводвигатель	1 x 0,5 kW	1 x 0,5 kW
	Двигатель резки	1 x 1,5 kW 2800 об/мин.	1 x 1,5 kW 2800 об/мин.
Блок выхода профиля			
	Двигатель	1 x 0,55 kW 2800 об/мин.	1 x 0,55 kW 2800 об/мин.
	Конвейер	1 x 0,75 kW	1 x 0,75 kW
Блок привинчивания профиля			
	Сервомотор оси X		2 x 0,4 kW
	Скорость рапид оси X		30 м/мин
	Конвейер	1 x 0,75 kW	1 x 0,75 kW
Размеры центра			
	Высота	2380 mm	2380 mm
	Длина	13330 mm	13345 mm
	Ширина	3375 mm	6695 mm
	Масса	5070 кг.	6060 кг.
Воздух			
	Давление	6-8 бар.	6-8 бар.
	Расход	100 л/мин.	200 л/мин.
Экран			
		lcd 17"	lcd 17"
Связь			
		Ethernet	Ethernet
		Usb	Usb
Программирование			
		KabanTransfer	KabanTransfer
		Windows7	Windows7
Электричество			
	Вольтаж	400V (L1-L2-L3-N-PE) 50/60 Hz	400V (L1-L2-L3-N-PE) 50/60 Hz
	Мощность	11,72 kW	13,3 kW

SB 3010 / SB 3020

Обработывающий и распиловочный центр



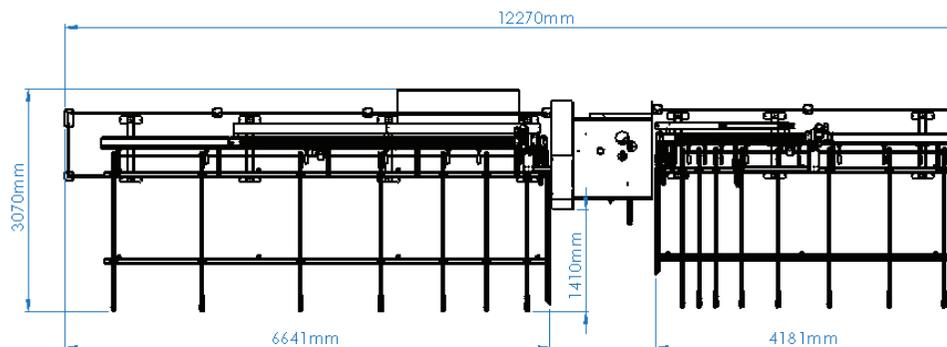
Блок подачи профиля

Блок обработки и распила профиля

Блок выхода профиля

Общие характеристики

- Производит фрезеровочные и распиловочные операции на ПВХ профиле.
- Линейная система измерения обеспечивает точность в замерах.
- Имеется автоматическая система смазки.



Технические особенности

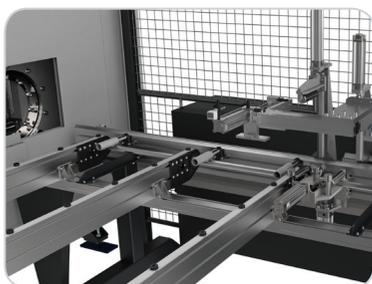
Блок подачи профиля	
Робот подачи	11,5 kW 277,6 м/мин
Конвейер	0,75 kW
Оси	
Угол фрезы	0,75 kW
Серво мотор оси Y	0,4 kW
Серво мотор оси Z	0,4 kW
Мотор фрезы	0,75kW 18000 об/мин
Скорость Rapid	30 / 60 / da
Блок нарезания	
Распил Z	0,75 kW
Мотор пилы	1,5 kW 2850 об/мин
Диаметр пилы	2 x Ø500 - 1 x Ø400
Блок выхода	
Мотор	1 kW 2000 об/мин
Конвейер	0,75 kW
Габариты центра	
Высота	2190 mm
Ширина	3070 mm
Длина	12270 mm
Размеры профиля	
Высота	180 mm
Ширина	135 mm
Экран	
17" lcd	
Передача данных	
Ethernet	
USB	
Программирование	
KabanTransfer	
Windows 7	
Электричество	
Напряжение	400V (L1-L2-L3-N-PE) 50/60 Hz
Мощность	11 kW

Контрольная панель



- Лёгкое в применении и гибкое программирование адаптируется со всеми программами оптимизации.
- Алгоритм работы в соответствии с принципом минимум отходов и максимум производительности.
- Автоматическая оптимизация отходов из выгруженного задания, позволяет использовать отходы.
- Лёгкая настройка параметров. Возможность формирования различных конфигураций из профиля и фурнитуры, обеспечивает нужную оптимизацию.
- Напоминание периодического осмотра.
- 17" LCD монитор.
- Usb вход

Блок подачи профиля



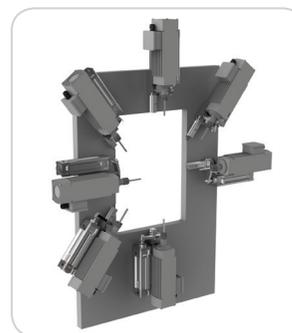
- На конвейер подачи может подаваться 9 хлыстов профиля.
- В качестве доп.оснастки количество подаваемых хлыстов можно увеличить.
- Имеется функция переноса, позиционирования и автоматического распознавания профиля.
- Минимум 850мм., максимум 6500мм. Автоматическое измерение длины профиля. (Имеется функция обработки бесконечной длины).
- Система предупреждения, препятствующая работе при ошибочной подаче профиля.

Блок обработки профиля



SB 3010

- В горизонтальной плоскости и оси, производится фрезеровка под промежуточным углом 0-330° и погрешностью 0,01°.



SB 3020

- 7 фрезерных блоков обеспечивают фрезеровку в горизонтальной плоскости и оси под промежуточными углами 0°-45°-90°-135°-180°-225° и 270°.

Блок распила профиля



SB 3010

- 3 пильных дисков производят распил под 45° и 90°.



SB 3020

- Вращающийся пильный диск производит распил под промежуточным углом 22,5°-157,5°.

Блок выхода профиля



- Робот выхода переносит нарезанные заготовки на конвейер выхода.
- Оператор наклеивает этикетки на нарезанные заготовки и подготавливает их к следующему этапу производства

Дополнительная оснастка



- PTR 200 Полочная тележка для переноса заготовок разработана для складирования ит переноса заготовок профиля.



- OK 100 Блок фрезеровки импоста. Производит фрезеровку торцов двух импостов после распила.

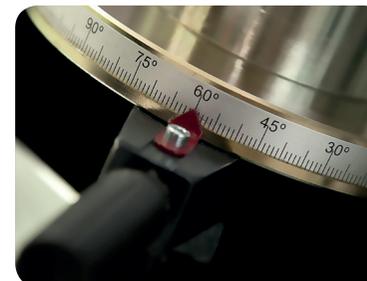
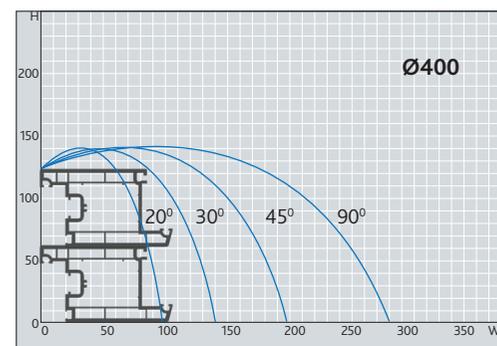
AA 1020

Одноголовочный распиловочный станок для ПВХ



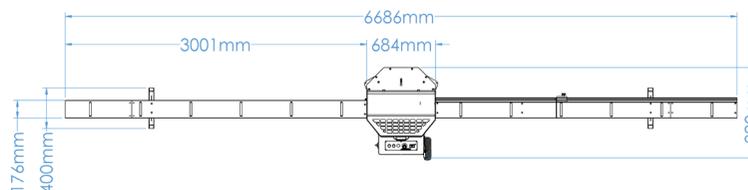
Общие характеристики

- Производит точный распил ПВХ профилей под углом 20° - 160°.
- Упоры обеспечивают фиксацию пильного диска под углом 45° и 90°.
- Вертикальное позиционирование обеспечивает точную и быструю настройку угла



- Точки отсчёта на каждые 50°.

- Нижняя подача пилы
- Регулировка скорости выхода пилы
- Замком безопасности крышки максимальная безопасность.
- Чугунное крепление пилы исключает вибрацию и долговечный пильный диск.



 H: 1285 mm	 400 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 1.1 kW	 262 кг	 6-8 Bar 5 л/цикл	 Ød: 400 mm
----------------	--	------------	-------------------------	----------------

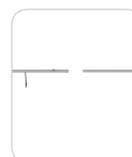
Дополнительная оснастка



- PTR 200
Полочная тележка для переноса профиля.



- DS 530 L/R
Цифровая Система Измерения
4014 mm



- MS 100
L/R Mex. система Измерения
3220 mm



- DS 100
L/R Mex. цифровая Система изм.
3220 mm



- DS 200 L/R
Цифровая система Измер. с ручкой 3140 mm

Маятниковая пила для нарезания ПВХ профиля

HA 1010

HA 1012

HA 1014

HA 1016

HA 1010

Маятниковая пила с автомат. прижимом



148 кг

HA 1012

Маятниковая пила с механ. прижимом



148 кг

HA 1014

Портат. маятниковая пила с пневмо. прижимом



69 кг

HA 1016

Портат. маятниковая пила с механ. прижимом



69 кг



- Практичный поворот пильного диска экономит время в процессе настройки угла распила.



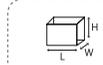
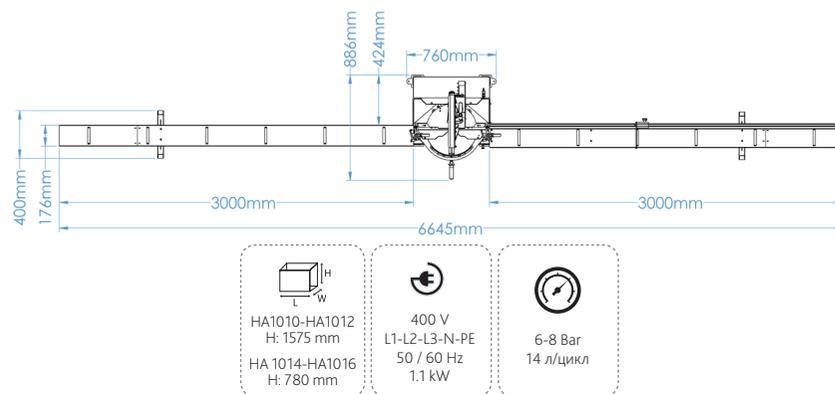
- Практичное позиционирование в промежутке 5°.
- Позиционируется и фиксируется в промежуточных углах.
- Распил под +45°, -45°.



- Имеется система двойной безопасности

Общие характеристики

- Разработан для нарезания ПВХ и деревянных профилей.
- Экономичное решение качественного распила
- Доп. оснастка аппаратом нарезания штапика исключает необходимость покупки штапикореза.



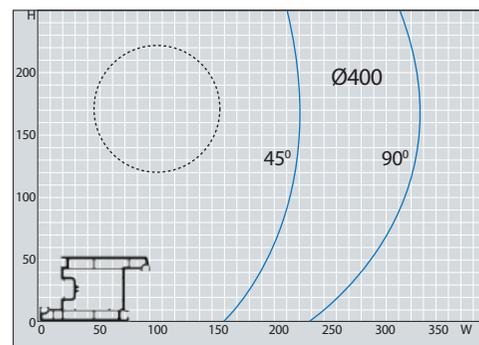
HA1010-HA1012
H: 1575 mm



400 V
L1-L2-L3-N-PE
50 / 60 Hz
1.1 kW



6-8 Bar
14 л/цикл



Дополнительная оснастка



- PTR 200
Полочная тележка для переноса профиля



- Аппарат нарезания штапика с практичной системой настройки.



- Практично устанавливаемый безцулажный аппарат нарезания штапика. Практично поворачиваемая голова, экономит время после нарезания кончика штапика.



НН 2010

Пила для нарезания ПВХ профиля под V угол



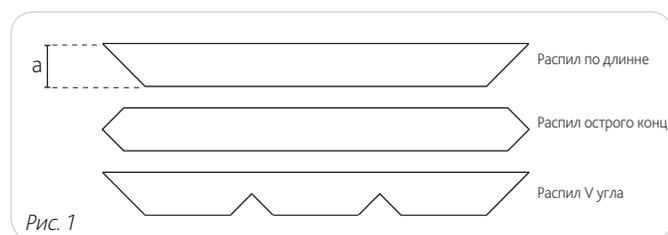
- Имеются поршни зажима, фиксирующие профиль в -4х различных точках по вертикали и горизонтали.
- Независимая и без доп. инструмента настройка глубины и длины распила.

- Для сбора отхода в одном месте, подстанком имеется канал для отходов.
- Поршни двойного зажима обеспечивают безопасность в работе.



Общие характеристики

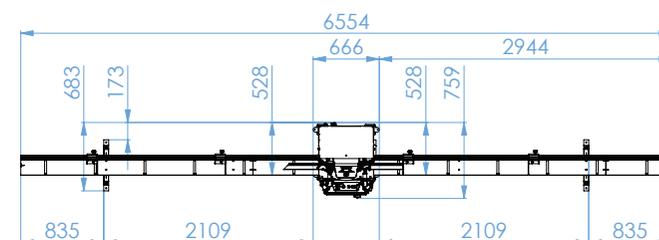
- На ПВХ профилях шириной до 70 мм производит нарезание V угла и острого конца.
- На станок установлены 2 пильных диска Ø260 мм, распиливающих под углом 45°.
- Станок снаряжён рольгангом с двухсторонними упорами



Дополнительная оснастка



- DS 500 R/L
Цифровая система измерения



H: 1550 mm	400 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 2,2 kW	1200 кг.	6-8 Bar 10 л/цикл	ØD: 260 mm	a _{max} : 135 mm h _{max} : 180 mm	66°
------------	--	----------	----------------------	------------	--	-----

Механическая двухголовочная пила для нарезания ПВХ профиля

HB 1010



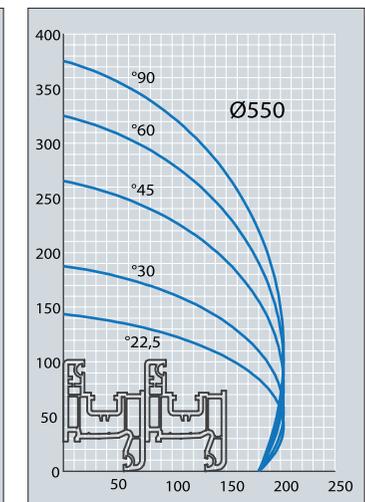
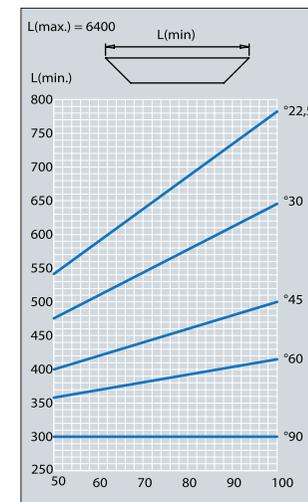
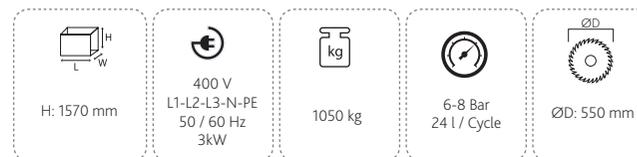
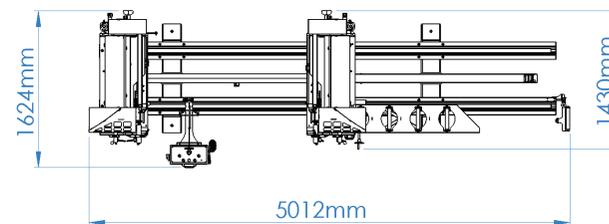
- Регулировка скорости выдвижения пилы.
- Имеется система горизонтальной фиксации профиля и практической регулировки места прижима.

- На линейке имеется луп, обеспечивающая возможность мех. настройки размеров пилы.
- Имеется пневматическая система фиксации профиля.

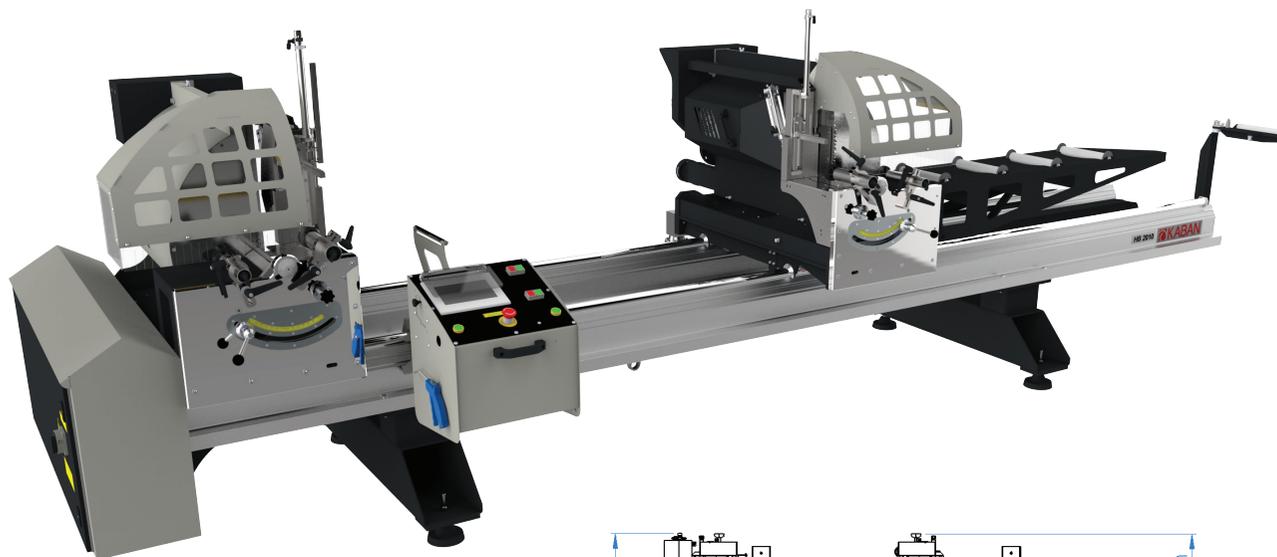


Общие характеристики

- Производит высококачественный рапил ПВХ профилей под промежуточным углом 22,5°-90°
- Возможность правой подачи профиля и автоматический концевик крышки безопасности.
- Для обеих голов предусмотрены двойные прижимы фиксации профиля.
- Профиль снаряжён поддержкой между обеими головами.
- Специальная вакуумная система обеспечивает работу станка без накопления стружки в блоке распила.
- Имеются передние и верхние прижимы профиля.
- Имеется система мех. фиксации профиля.
- 45° и 90° фиксируются при помощи стоперов, а промежуточные углы мех. образом.

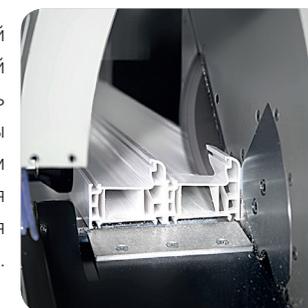


высота профиля



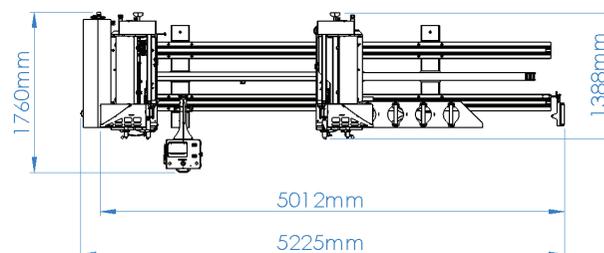
- В автоматическом режиме позиционирование без участия оператора.
- Работа по SD карте. Память на 1250 размеров распила.
- Ethernet соединение.
- Возможность прямой выгрузки заданий с компьютера.

- Обеспечивает качественный распил и простоту операций
 - Регулируемая скорость выдвигания пилы
 - Горизонтальный зажим профиля и практичная система позиционирования поршней.



Общие характеристики

- Производит высококачественный распил ПВХ профилей под промежуточным углом 22,5°-90°
- Возможность правой подачи профиля и автоматический концевик крышки безопасности.
- Для обеих голов предусмотрены двойные прижимы фиксации профиля.
- Профиль снаряжён поддержкой между обеими головами.
- Специальная вакуумная систем обеспечивает работу станка без накопления стружки в блоке распила.
- Имеется система измерения высоты профиля.
- Имеется передние и верхние прижимы.
- Система торможения позволяет производить точное и быстрое позиционирование.



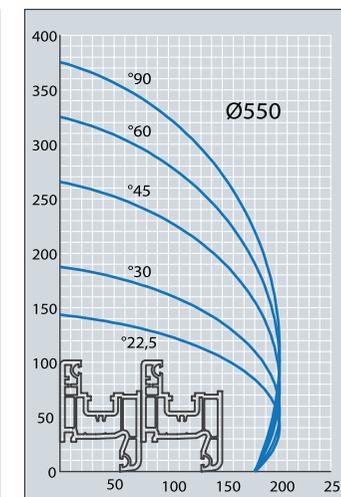
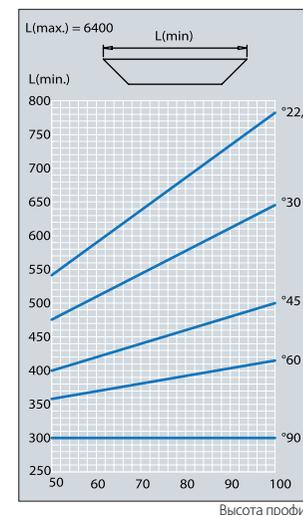
Дополнительная оснастка



- ВУ 100 Принтер этикетки
- Е 100 Принтер этикетки (с ethernet)

- КР 100 Программа Резки

H: 1800 mm	400 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 5,8 kW	1200 кг	6-8 Bar 25 л / цикл	ØD: 550 mm



Двухголовочный станок для нарезания ПВХ профиля с серво двигателями

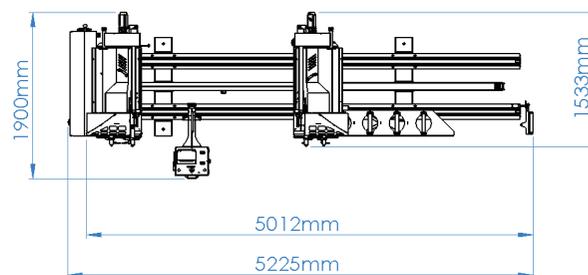
НВ 3010



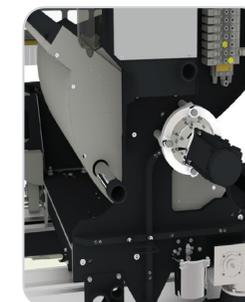
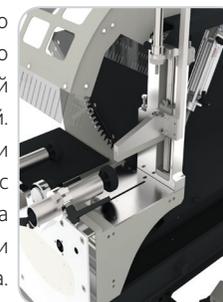
- В автоматическом режиме, позиционируется без участия оператора..
- Работа по SD карте.
- Память на 1250 различных заданий распила.

Общие характеристики

- Под контролем серводвигателя, производит качественный и точный распил ПВХ профилей под углом 2,5°-90° с погрешностью 0,01°
- Возможность правой подачи профиля и автоматический концевик крышки безопасности.
- Для обеих голов предусмотрены двойные прижимы фиксации профиля.
- Профиль поддерживается между головами.
- Специальная вакуумная система обеспечивает работу станка без накопления стружки в блоке распила.
- Система измерения высоты профиля регулируемая скорость перемещения пилы.
- Верхняя и передняя система прижимов
- Система торможения позволяет производить точное и быстрое позиционирование.
- Система автом. резки обеспечивает самоподачу и повторение множественных распилов.



- Точность и качество пила обеспечено гидropневматической системой.
- Система верхнего и горизонтального прижима с практичной настройкой места прижима. Регулировка скорости пила.



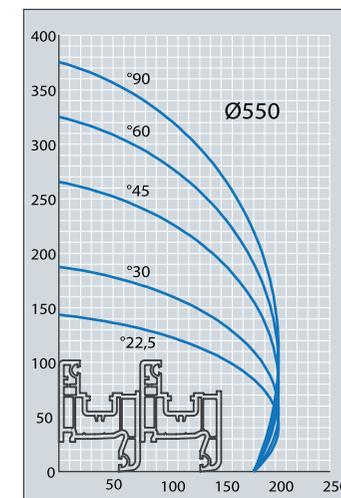
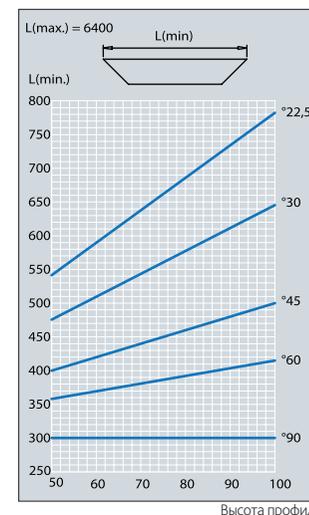
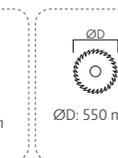
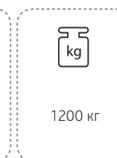
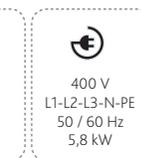
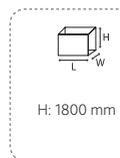
Дополнительная оснастка



- ВУ 100 Принтер этикетки
- Е 100 Принтер этикетки (с ethernet)



- КР 100 Программа Резки





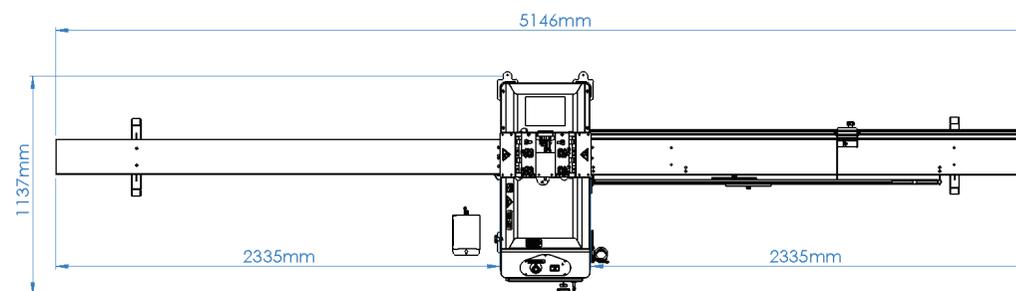
• Производит нарезание двух концов штапика одновременно.

• Производит точное нарезание штапика



Общие характеристики

- Производит точное rareзание ПВХ профиля штапика под 45°.
- Регулируемая скорость перемещения пил
- Имеется рольганг подачи и измерения
- профиля.



Дополнительная оснастка



• DK 100
Цифровой
Компас



• DS 500 R/L
Цифровая
система
Измерения



• BS 500
Рольганг
Подачи (6м.)

<p>H: 1180 mm</p>	<p>400 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 1.5 kW</p>	<p>217 кг.</p>	<p>6-8 Bar 8 л / цикл</p>	<p> $\varnothing D1$ $\varnothing D2$ $\varnothing d1$ $\varnothing d2$ $\varnothing D1$: 200 mm $\varnothing d1$: 32 mm $\varnothing D2$: 95 mm $\varnothing d2$: 32 mm </p>	<p>L min: 230 mm L max: 2425 mm</p>
-------------------	--	----------------	-------------------------------	--	---

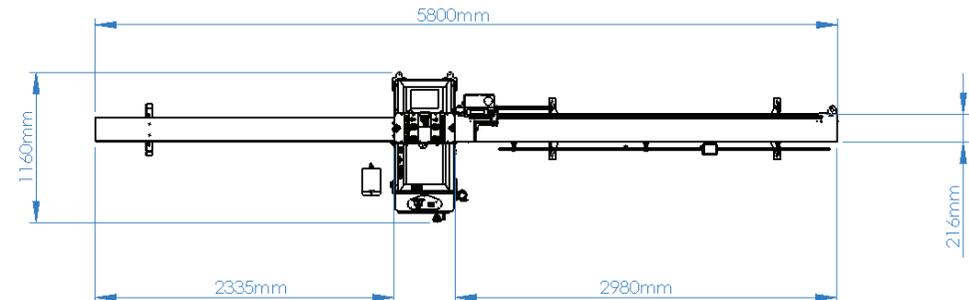
• Продукт содержит запатентованную идею.

Безулажный штапикорез с цифровой системой измерения

HD 2014



- Память на 1000 различных заданий.
- Выгрузка задания с CF карты.
- Лёгкая в применении программа экрана.
- Точность измерения цифровым компасом
- Беспроводная выгрузка размеров на станок с расстояния до 100 м. посредством радиоволн.
- Размер выгружается на станок автоматически.



Общие характеристики

- Производит точный распил ПВХ профилей штапика под 45°.
- Регулируемая скорость перемещения пилы
- Размеры до 1532 мм. в стандарте и доп. линейкой до 2532мм. выгружаются компасом на станок

Дополнительная оснастка



- BR 100
Сканер
этикетки



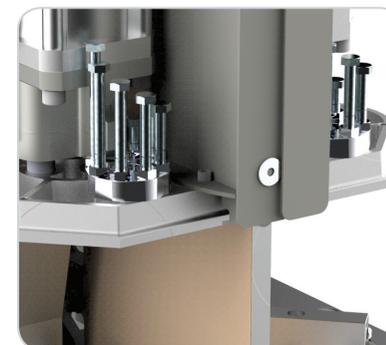
- EB 100
Ethernet
соединение



- Продукт содержит запатентованную идею.

MH 1010

Одноголовочный сварочный станок



- Неержавеющие качественные сварочные упоры.
- Возможность установки стоперы на 3-5мм. выше профиля, сокращается время операций.

- Рулонное обновление тефлона обеспечивает практичность в работе и экономию тефлона.
- Долговечные нагревательные элементы обеспечивают равномерное распределение температуры по их поверхности.



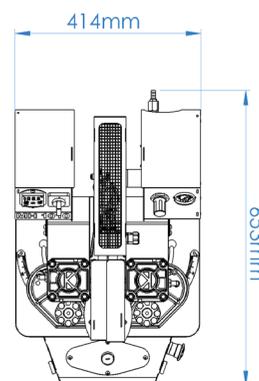
Общие характеристики

- Производит сварку ПВХ профилей под промежуточным углом 60°-180°.
- Портативный и переносной.
- Производит сварку высокой прочности.
- Обладает практичной системой замены цулаг.
- Цифровая регулировка температуры нагрева.
- С толерантностью 0,2 мм, производит сварку с нулевым швом.

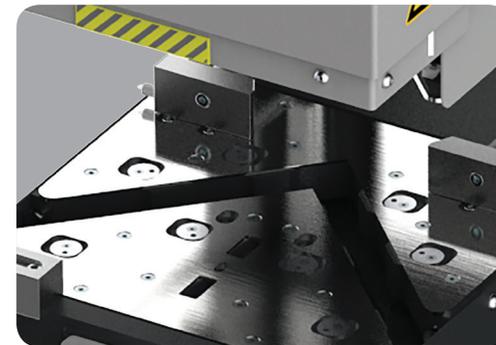
Дополнительная оснастка



Сварочные цулаги



<p>H: 690 mm</p>	<p>230 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 2 kW</p>	<p>60 кг</p>	<p>6-8 Bar 8 л / цикл</p>	<p>a max.: 130 mm h max.: 160 mm</p>	<p>A min: 330 mm B min: 330 mm</p>
------------------	--	--------------	-------------------------------	--	--



- Неержавеющие качественные сварочные упоры.
- Высококачественная чугунная конструкция станины.

Общие характеристики

- На ПВХ профилях производит сварочные операции, указанные на Рис. 1.
- Также возможна сварка профилей и под 90о .
- Практичная система замены цулаг.
- Точность операции обеспечена линейным позиционированием по релям с помощью подшипников.
- Обычная и нулевая (0,2мм) сварка. Возможность цифровой регулировки температуры нагрева.
- Практично открывающийся и закрывающийся профильный стол.

Дополнительная оснастка



- Сварочные цулагы

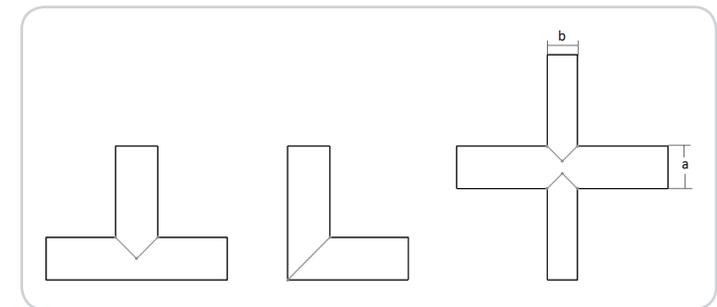
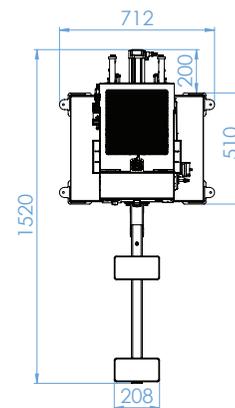


Рис. 1

<p>H: 1850 mm</p>	<p>400 V L1-N-PE 50 / 60 Hz 4 kW</p>	<p>180 кг.</p>	<p>6-8 Bar 38 л / мин.</p>	<p>a max: 150 mm b max: 135 mm h max: 200 mm</p>
-------------------	--	----------------	--------------------------------	--



- Обладает практичной системой замены цулаг
- Неержавеющие качественные сварочные упоры.

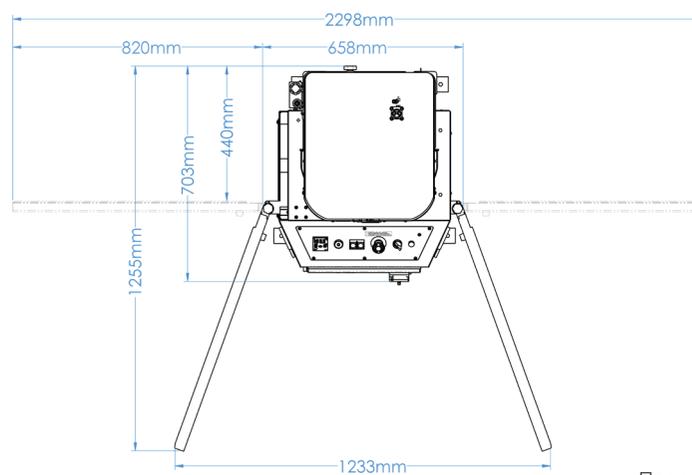
Общие характеристики

- Вращающиеся упоры для поддержки профиля при сварке.
- Все временные и температурные параметры можно регулировать независимо друг от друга.

Дополнительная оснастка



- Сварочные Цулаги



- Продукт содержит запатентованную идею.



- Цифровое регулирование температурных показателей.



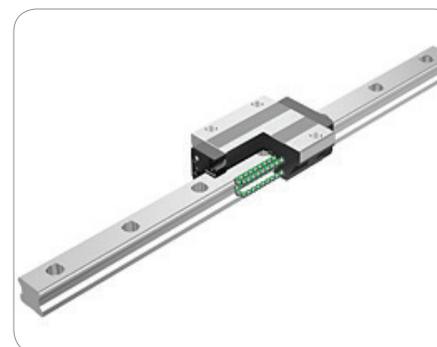
- В зависимости от высоты профиля, выдвижение поршней настраивается стоперами.
- Возможность установки стоперы на 3-5мм. выше профиля, сокращается время операций.



- Рулонное обновление тефлона обеспечивает практичность в работе и экономию тефлона.
- Долговечные нагревательные элементы обеспечивают равномерное распределение температуры по их поверхности.

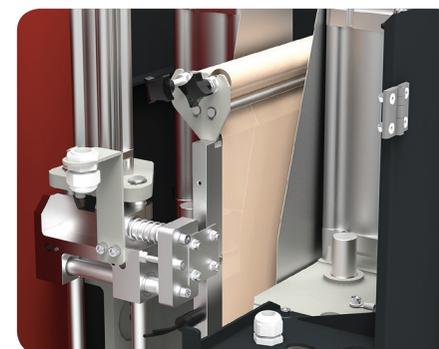


- С толерантностью 0,2 мм, производит нулевую сварку



- Точность операции обеспечена линейным позиционированием по рельсам с помощью подшипников.

<p>H: 1660 mm</p>	<p>230 V L1-N-PE 50 / 60 Hz 2 KW</p>	<p>200 кг</p>	<p>A min: 340 mm</p>	<p>6-8 Bar 27 л / мин.</p>	<p>a max : 130 mm h max : 180 mm</p>
-------------------	--	---------------	----------------------	--------------------------------	--



- Рулонное обновление тефлона обеспечивает практичность в работе и экономию тефлона.
- Долговечные нагревательные элементы обеспечивают равномерное распределение температуры по их поверхности.

Общая характеристика

- Производит одновременную сварку двух углов ПВХ профиля под углами 40°- 180°.
- На каждой голове возможна независимая сварка одного угла под любым углом и 90°.
- Все временные и температурные параметры можно регулировать независимо друг от друга.
- Вращающиеся упоры для поддержки профиля при сварке.
- Легкая регулировка толщины сварного шва под нулевую или обычную сварку.
- Верхние зажимы низкого давления обеспечивают безопасность в работе.
- Система контроля давления обеспечивает работу станка под нужным давлением.

Дополнительная оснастка



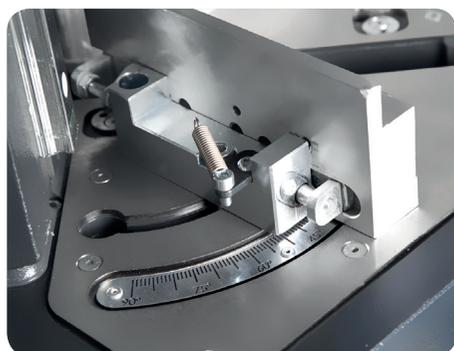
- Сварочные Цулаги



- СВ 100 Система Прижима Уплотнителя



- Продукт содержит запатентованную идею.



- Практичная система замены цулаг обеспечивает экономию времени.
- Неержавеющие качественные сварочные упоры.



- В зависимости от высоты профиля, выдвижение поршней настраивается стоперами
- Возможность установки стоперы на 3-5мм. выше профиля, сокращается время операций.
- Лёгкая регулировка толщины сварного шва под нулевую или обычную сварку.

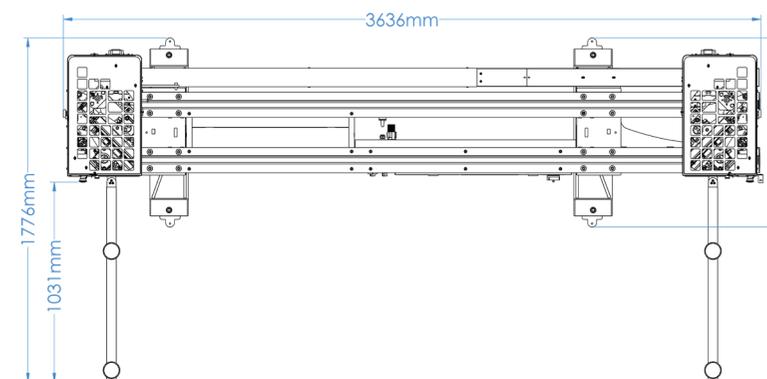


- Опционная оснастка прижима уплотнителя обеспечивает ровную поверхность в месте сварки профиля с уплотнителем



- Точность операции обеспечена линейным позиционированием по рельсам с помощью подшипников.

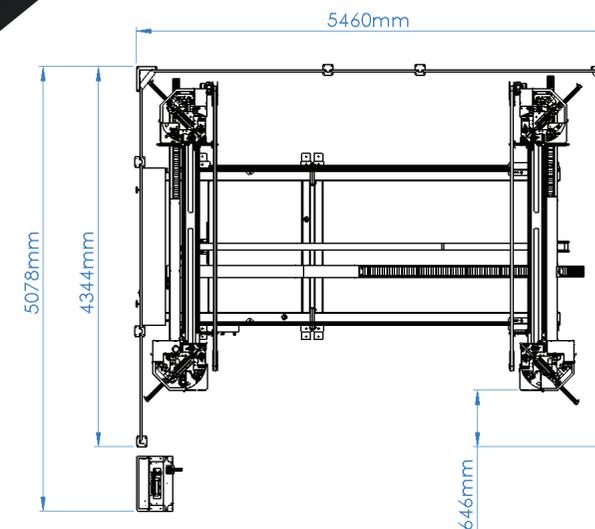
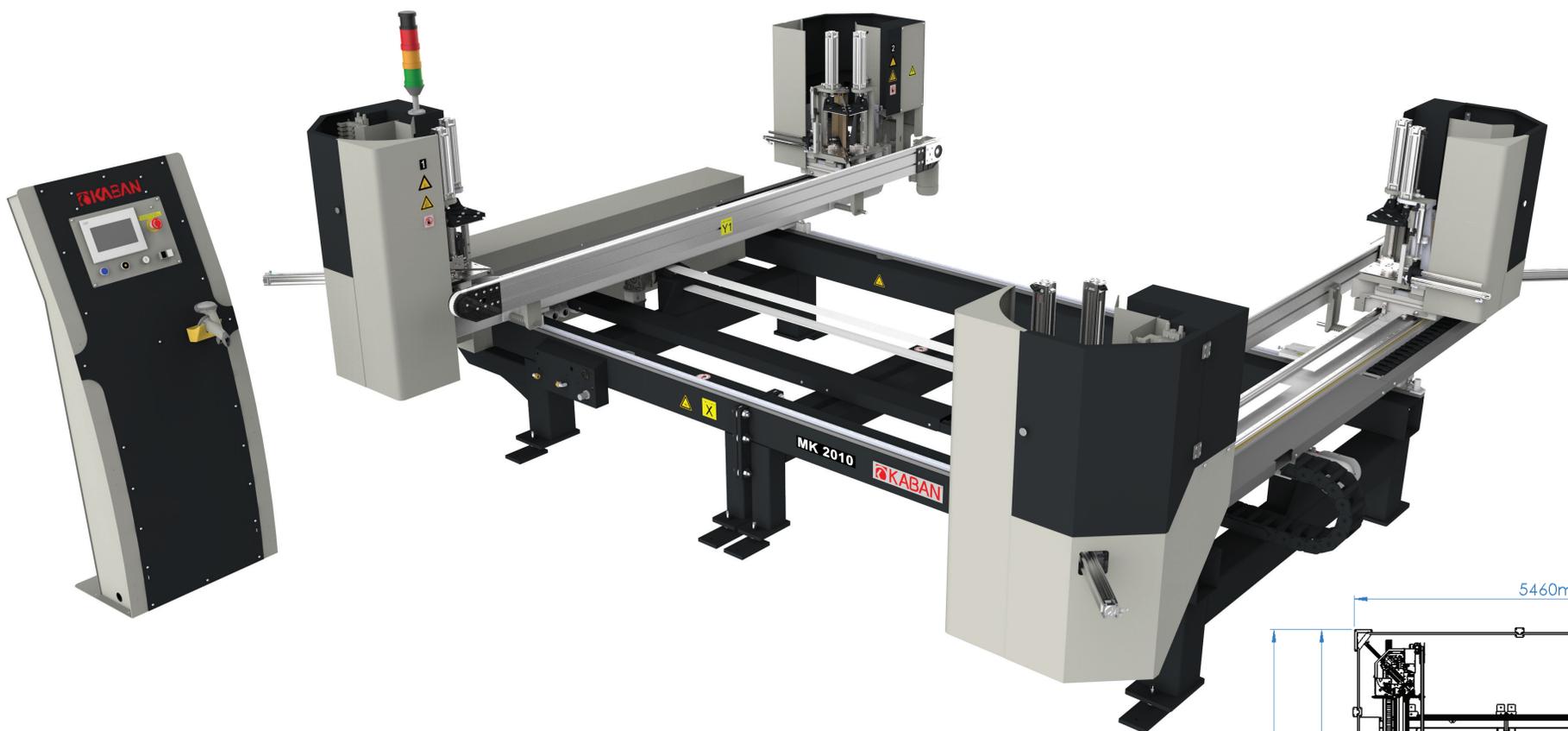
<p>H: 1700 mm</p>	<p>230 V L1-N-PE 50 / 60 Hz 4 kW</p>	<p>540 кг</p>	<p>A min: 420 mm A max: 3190 mm B max: ∞</p>	<p>6-8 Bar 38 л / мин</p>	<p>a max.: 150 mm b max.: 200 mm</p>
-------------------	--	---------------	--	-------------------------------	--



МК 2010

Четырёхголовочный сварочный станок

• СВ



Общие характеристики

- Производит одновременную сварку четырёх углов ПВХ профиля под 90°
- Система толерантности снижает ошибки в размерах к минимуму.
- Сварку нулевого (0,2 mm) и обычного (2 mm) шва настраивается автоматически.
- Автоматическая система смазки.

Дополнительная оснастка



• СВ 200
Прижим
Уплотн.



• EB 100
Ethernet
Соедин.

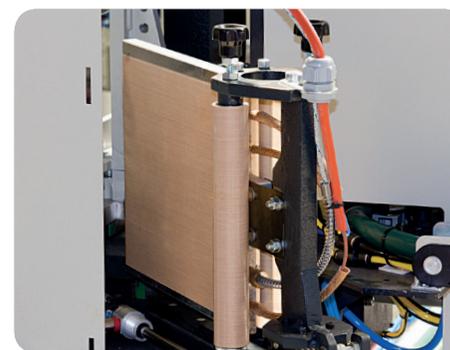


• Сварочные
Цулаги

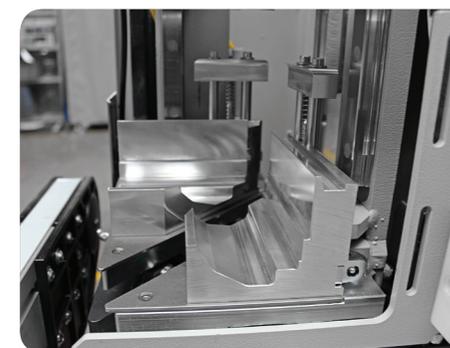
• Продукт содержит запатентованную идею.



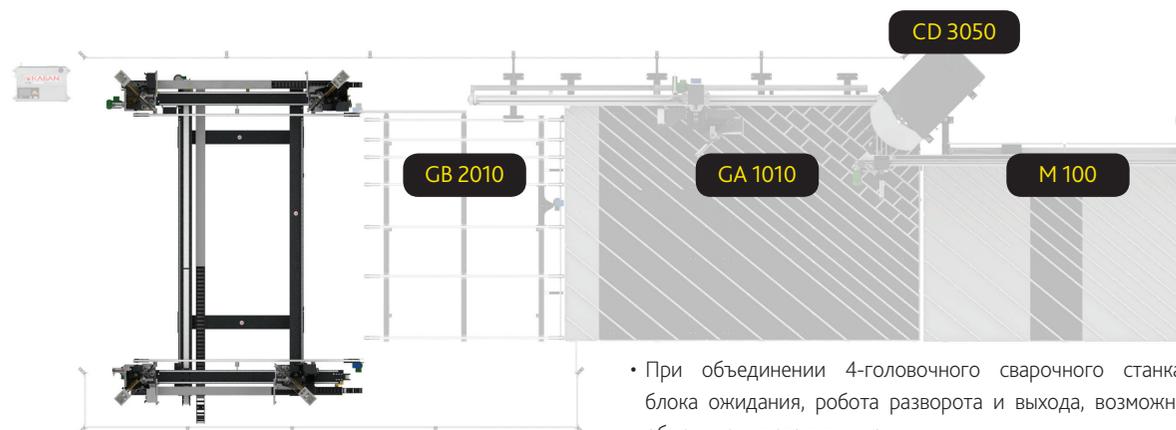
- Лёгкая в применении и гибкая система программного обеспечения обеспечивает возможность адаптивования со всеми программами оптимизации.
- Нулевая и обычная сварка выбираются с экрана, так как запрограммированы за профилями.
- Особая система программирования позволяет работать и путём выгрузки задания тележкой и путём выбора задания по клиентам.
- Простая регулировка параметров.
- Функция напоминания о периодическом омотре.
- Возможна работа и путём мех. записи задания без сканера.
- Работа по CF карте.



- Рулонная система обновления тефлона экономит время и финансы.



- Практичная система экономит время и финансы.
- Позиционирование осей с погрешностью 0,1 мм.
- Тolerантность пила и сварки четырёх голов распределяется равномерно.
- Автоматическое позиционирование по осям X и Y.



- При объединении 4-головочного сварочного станка, блока ожидания, робота разворота и выхода, возможно объединения его в линию.

H: 1930 mm	400 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 1,5 kW	1480 кг	A min: 490 mm A max: 3555 mm B min: 390 mm B max: 2510 mm	6-8 Bar 62 л / мин	a max : 130 mm h max : 210 mm

Общие характеристики

- Производит одновременную бесшовную сварку 4-х углов ПВХ профиля под углом 90°.
- Система PID позволяет регулировать временные и температурные параметры независимо друг от друга..
- Достигается качественная сварка уплотнителя в углах и без использования прижима уплотнителя. .
- Тефлонное покрытие на утюгах обеспечивает равномерное распределение температуры.
- Функциональная программа позволяет фрезеровать каждую сторону своеобразно.
- Тolerирует угол на заготовках, распиленных с погрешностью до 0,5°.
- Тolerирует длину распиленных с погрешностью заготовок до + 1mm.
- Благодаря установке профиля по размерам, обеспечивает оператору простоту в подаче.
- Благодаря цифровой системе контроля по всем осям, обеспечена простота контроля.
- Возможность отдельного толерирования размеров по каждой оси.
- Имеется блок вытяжки.
- Имеется автоматическая система смазки



Дополнительная оснастка



- EB 100 Ethernet Соединени

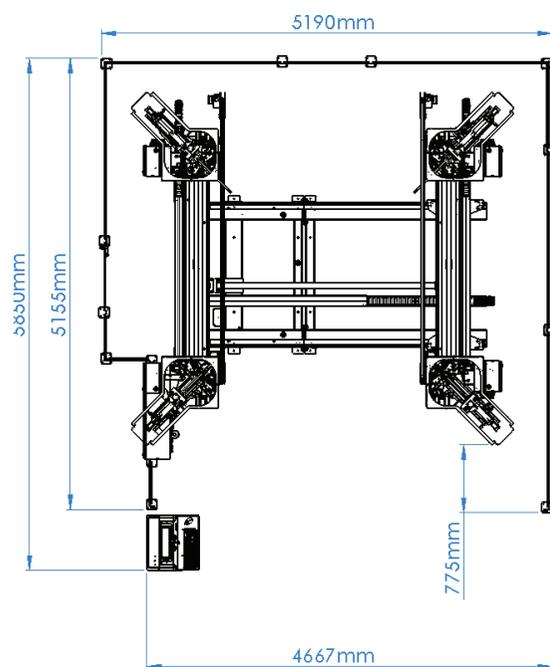


- Сварочные Цулаги

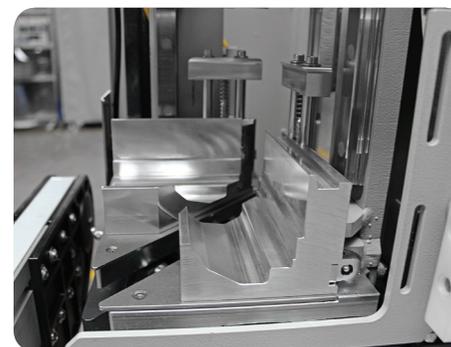
- Благодаря компьютерному контролю перемещений по осям, работа с погрешностью менее 0.1 mm.
- 17" LCD Монитор обеспечивает простоту в работе и программировании.
- Имеется свойство программирования операций на любой точке по DXF формату чертежа профиля.



- Благодаря запатентованной системе достигается сварка наружной поверхности профиля с нулевым швом без шлака. Соответственно, после сварки не требуется зачистка.



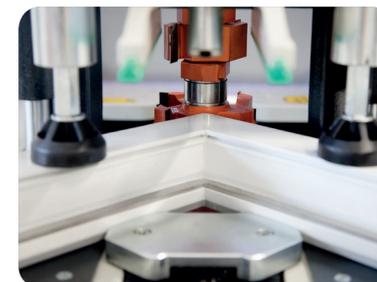
- Практичная система замены цулаг. экономит время на производство.



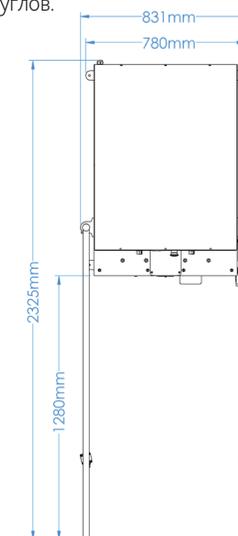
<p>H: 1650 W: 4500 D: 4700</p>	<p>400 V 21,15KW 50-60 Hz</p>	<p>2210 кг</p>	<p>A min: 490 mm A max: 2400 mm B min: 435 mm B max: 2400 mm</p>	<p>6-8 Bar 55 л / цикл</p>	<p>a max : 130 mm h max : 180 mm</p>
--	---------------------------------------	----------------	--	--------------------------------	--



- Возможность регулировки уровня ножей в зависимости от белого или ламинированного профиля.
- Практичная замена ножей



- Модульная система.
- На один модуль можно установить ножи под 3 различных вида профиля.
- Зачищает шлак с задней части угла сваренной рамы.
- Гидро-пневматическая система зачистки углов позволяет достигать высококачественную зачистку углов.



Общие характеристики

- Производит зачистку углов ПВХ рам, сваренных под углом 90°.
- Зачистку верхней, нижней и задней частей угла можно производить независимо.
- Упоры профиля для зачистки больших рам.

Дополнительная оснастка



- Фрезы для зачистки угла.

 H: 1460 mm	 400 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 1.1 kW	 390 кг	 A min: 340 mm B min: 340 mm	 6-8 Bar 25 л / цикл	 a max: 130 mm h min: 30 mm h max: 150 mm	 ØD: 220 mm Ød: 32 mm h: 95 mm
----------------	--	------------	------------------------------------	----------------------------	--	---

Модульный станок для зачистки углов и фрезеровки торцов импоста на ПВХ профилях

CH 3040



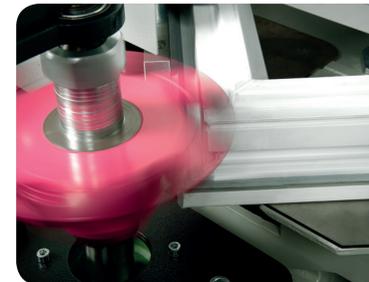
Общие характеристики

- Производит фрезеровку торцов импоста под различным углом и зачистку углов ПВХ рам.
- Имеется автоматически перемещающаяся режущая часть.
- Пневматическая система зажима профиля.
- Упоры профиля для зачистки больших рам.
- Автоматическая работа с гидро- пневматической системой.
- Возможность регулировки ножей в зависимости от белого или ламинированного профиля.



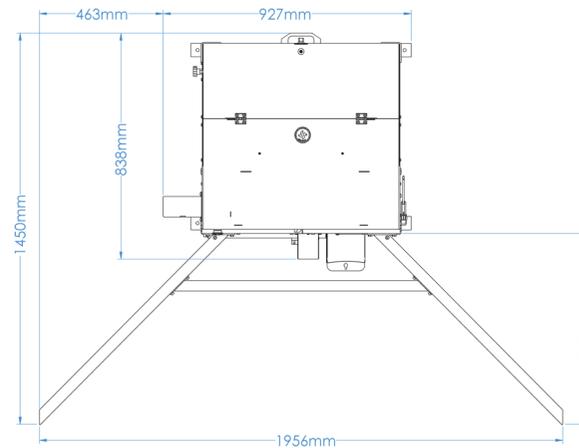
Зачистная операция:

- Зачистными ножами зачищает верхнюю и нижнюю часть угла.



Зачистная операция:

- Зачищает шлак с задней части угла. Модульная система. Практичная замена фрез.



Фрезеровка торца импоста:

- Имеется система упоров для 4-х различных видов профиля.
- Гидро-пневматическая система позволяет производить высококачественную резровку торцов импоста.

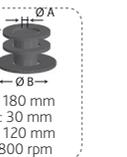
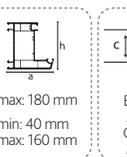
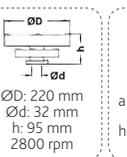
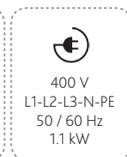
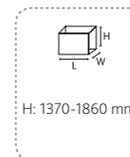
Дополнительная оснастка



- Фрезы для зачистки углов.



- Импостные фрезы.





Общие характеристики

- Производит зачистку ПВХ профилей, сваренных под углом 90°.
- В зависимости от геометрии профиля, зачистка одного угла производится за мин. 9 - макс. 18 сек. Механическая конструкция позволяет производить работу на высоких скоростях.
- Максимальная производительность обеспечена использованием высококачественных омплектующих.
- Имеется автоматическая система смазки.



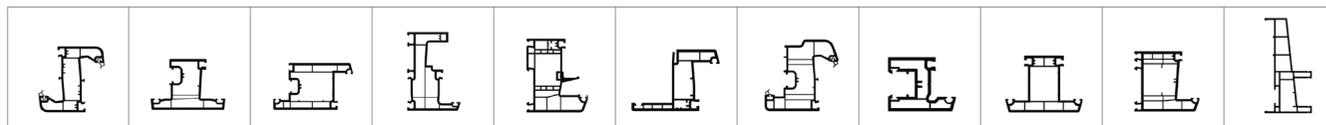
- При объединении с 4-головочным сварочным станком, блоком ожидания, роботом разворота и выхода, возможно объединение его в линию.

Дополнительная оснастка



- ТК 100
Зачистка французской створки:
В связи с возможностью программирования, с точки зрения скорости и качества зачистки, вне конкуренции.

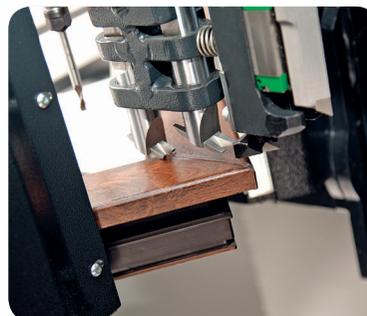
Чертежи профилей, которые могут быть зачищены



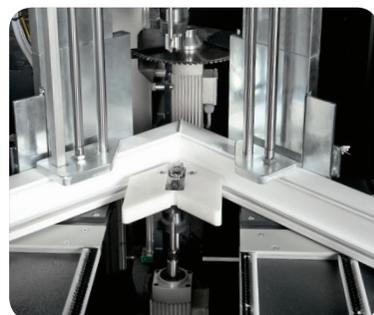
- Продукт содержит запатентованный узел



- Система программирования позволяет регистрировать различные виды профилей, типа ламинированный - неламинированный, с углотните - безу углотнителя.
- Операции по формированию параметров станка и программированию профилей.
- Объём памяти экрана до 250 различных профилей и возможность увеличения при помощи карты памяти.
- Лёгко в применении портативный экран.
- Функция напоминания о периодическом осмотре.



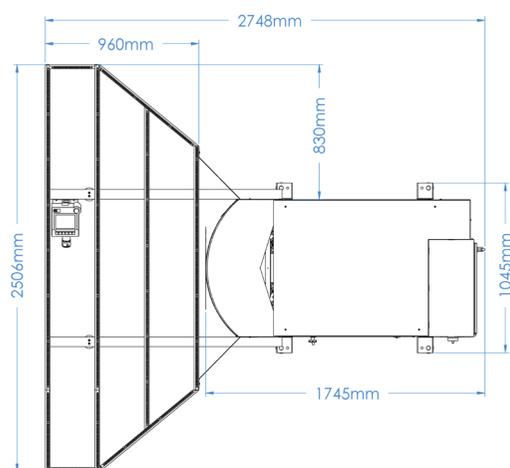
- Специально разработанные и запатентованные зачищные ножи позволяют зачищать нижнюю, верхнюю и внутреннюю часть угла.
- Возможность зачистки рам с наружным отливом.
- Верхнюю и нижнюю части ламинированного и неламинированного профилей зачищает высококачественно различными ножами.



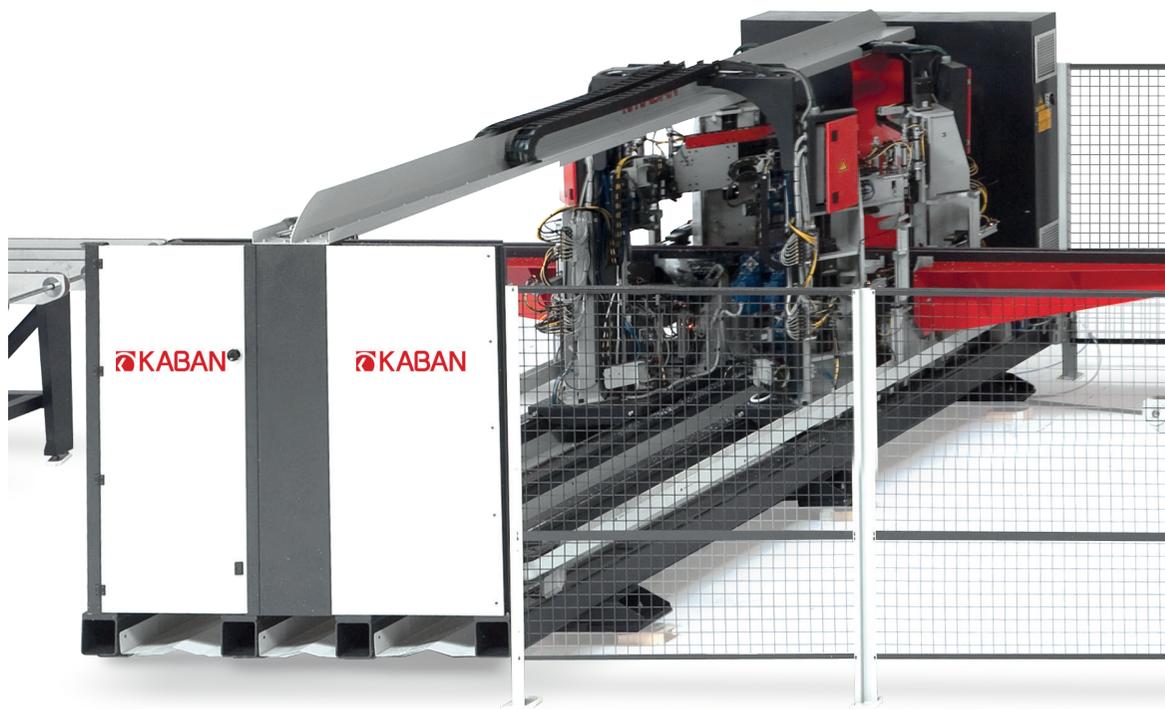
- Особенность автоматического распознавания профиля обеспечена системами измерения и контроля.



- Диск диаметром 230 мм. позволяет зачищать профиля рамы с наличником до 100 мм.
- Зачищает шлак, накопившийся на наружной части угла.

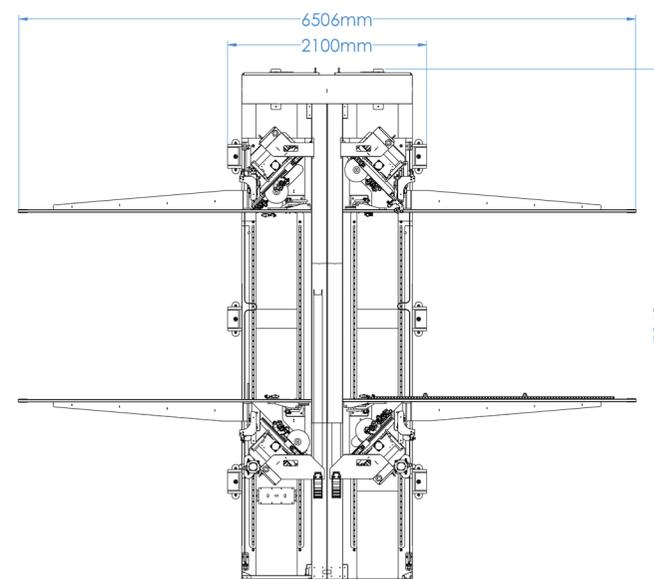


<p>H: 1790 mm</p>	<p>230 V L1-N-PE 50 / 60 Hz 2.60 kW</p>	<p>725 кг</p>	<p>A min: 340 mm B min: 340 mm</p>	<p>6-8 Bar 16 л / цикл</p>	<p>a max: 130 mm h min: 25mm max: 180 mm</p>	<p>ØD: 230 mm</p>
-------------------	---	---------------	--	--------------------------------	--	-------------------



Общие характеристики

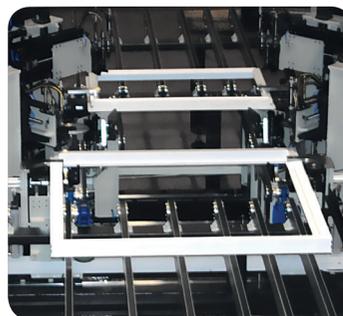
- Производит зачистку ПВХ рам, сваренных под углом 90°.
- Механическая конструкция, позволяющая работать на высоких скоростях.
- Максимальная производительность обеспечена использованием высококачественных комплектующих.
- Имеется автоматическая система смазки.
- Конвейер входа и выхода позволяют переносить рамы без причинения им вреда.



• Продукт содержит запатентованную идею.



- Система программирования позволяет регистрировать профили различной категории, типа с ламинацией и без, с уплотнителем и без.
- Операции по формированию параметров станка и регистрация профиля.
- Объём памяти экрана до 250 различных профилей и возможность расширения при помощи карты памяти.
- Лёгок в применении портативный экран.

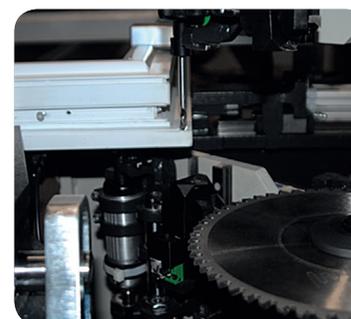
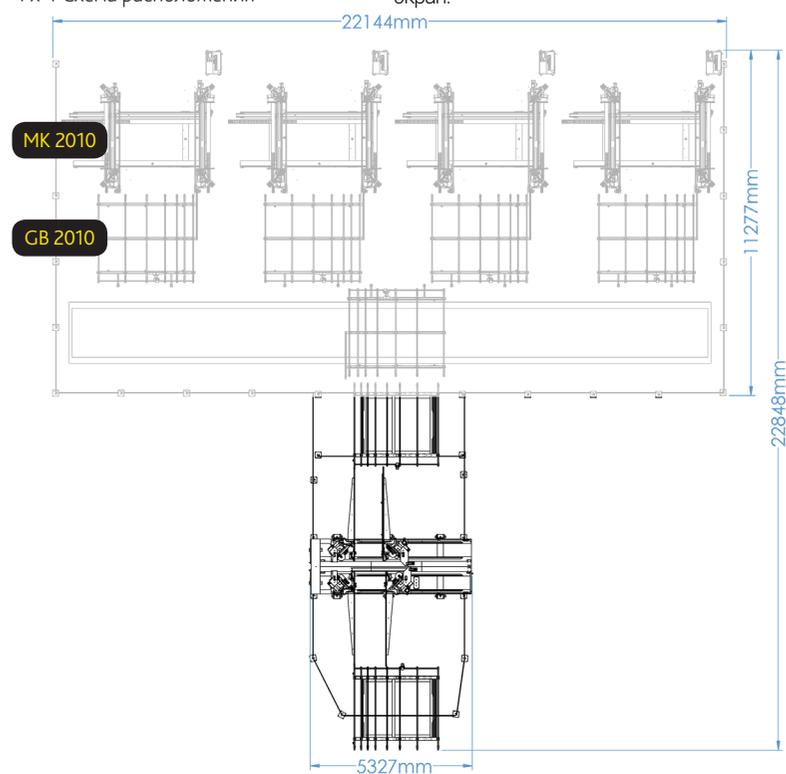


- Авто. позиционируемые 4 четырёхосных блока позволяют зачищать рамы различных размеров.
- Возможность одновременной зачистки 4-х углов на рамах различных размеров, экономит время и площади производства.



- Специально разработанные запатентованные 44 зачистные группы, позволяют достичь высококачественную зачистку на всех 4-х углах.

4 x 4 Схема расположения



- Зачищает шлак, накопившийся в задней части угла.

<p>H: 2060 mm</p>	<p>400 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 15.62 kW</p>	<p>6000 кг</p>	<p>A min: 485 mm A max: 2770 mm</p>	<p>6-8 Bar 580 л / цикл</p>	<p>a max: 170 mm a min: 30 mm h max: 225 mm</p>	<p>ØD: 250 mm</p>
-------------------	--	----------------	---	---------------------------------	---	-------------------

ОА 1010

Модульный станок для фрезеровки торцов импоста и зачистки углов

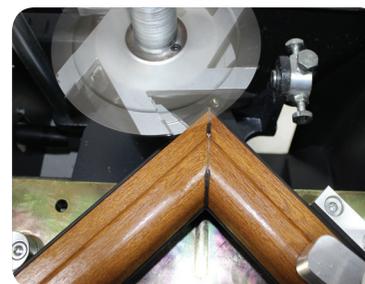


Система замены фрез

- Лёгкость перехода от одной серии к другой обеспечена практичной системой замены фрез.



Фрезеровка торцов импоста



Зачистка углов

- Зачищает сварочный шлак с задней части угла.

Общие характеристики

- Производит фрезеровку торцов ПВХ профилей импоста под углом 45° и 90°.
- Производит зачистку шлака с ПВХ контуров после сварки.
- Имеются легко регулируемые упоры угла и фиксации.
- Крышка безопасности обеспечивает безопасность в работе.
- Гнездо для фрез обеспечивает удобство в установке фрез.
- Полочки для хранения доп. фрез.

Дополнительная оснастка



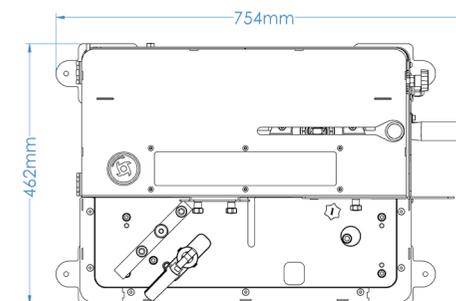
- Фрезы для зачистки углов.



- Импостные фрезы



- D700 Пневматический пакет системы верхнего зажима



H: 1160 mm



400 V
L1-L2-L3-N-PE
50 / 60 Hz
1.5 kW



130 кг



6-8 Bar
10 л / цикл



a max 180/130 mm
h max 125 mm



ØD: 225 mm
Ød: 32/30 mm
h max 145 mm

Станок для фрезеровки торцов импоста под углом

РВ 2010



Фрезеровка прямыми фрезами

- Прямыми фрезами производится фрезеровка торцов импоста под углом между $-22,5^\circ$ и $+45^\circ$.



Фрезеровка обратными фрезами

- Обратными фрезами производится фрезеровка торцов импоста под углом между $-22,5^\circ$ и -45° .

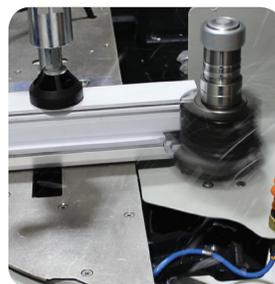


Система замены фрез

- Лёгкость перехода от одной серии к другой обеспечена практической системой замены фрез.

Фрезеровка торцов импоста:

- Легко регулируемая система упоров под 4 различных вида профиля.
- Работа по гидропневматической системе обеспечивает высококачественную фрезеровку торцов импоста.



Общие характеристики

- На ПВХ профилях импоста производит фрезеровку торцов импоста под углами между $-22,5^\circ$ и $+22,5^\circ$.
- Практичная настройка угла при помощи механ. упоров.
- Практичная регулировка скорости перемещения фрез.
- Крышка безопасности обеспечивает безопасность в работе.
- Гнездо для фрез обеспечивает удобство в установке фрез.
- Полочки для хранения доп. фрез.

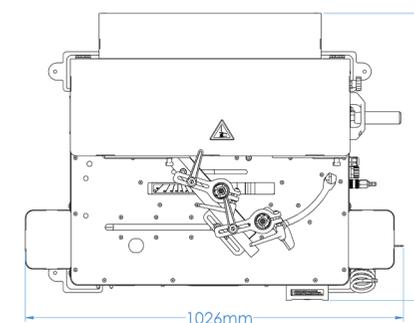
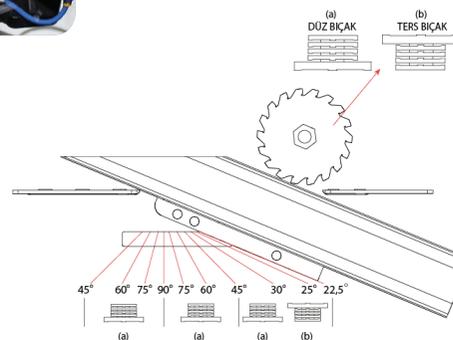
Дополнительная оснастка



- КФрезы для зачисткм углов



- Импостные фрезы



 H: 980 mm	 400 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 1.5 kW	 110 кг	 6-8 Bar 45 л / цикл	 a max: 180mm h max: 200 mm	 ØD: 180 mm Ød: 30 mm h max: 145 mm
---------------	--	------------	----------------------------	-----------------------------------	--

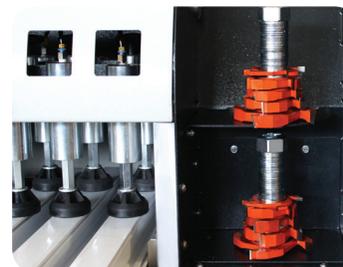


- Вращающиеся механические упоры обеспечивают практичность настройки.
- Одновременная фрезеровка от 1 до 6 заготовок импостного профиля.
- Замена ножей пневматическая и особая система фиксации обеспечивает простоту и безопасность процесса.



- Одновременная фрезеровка до 6-ти заготовок импоста.
- Винтовой вал обеспечивает практичность настройки скорости перемещения фрез для качественной фрезеровки.

- Полочки в передней части станка предоставляют возможность хранения фрез под различные профили при станке.



Общие характеристики

- Производит высококачественную фрезеровку ПВХ профилей импоста.
- Винтовой вал обеспечивает практичность настройки скорости перемещения фрез.
- Крышка обеспечивает безопасность в работе.
- В ходе фрезеровочной операции, электронная настройка скорости предупреждает поломки профиля.
- Рычаги поддержки профиля обеспечивают возможность качественной фрезеровки профилей длиной до 2,5м. и без доп. оснастки.

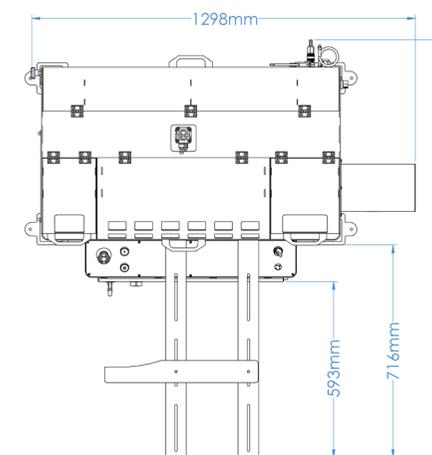


- Боковая система прижима обеспечивает фрезеровку профилей без смещения по углу.

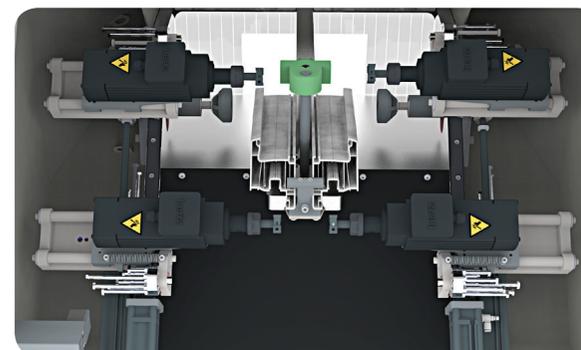
Дополнительная оснастка



- Импостные фрезы



<p>H: 950 mm</p>	<p>400 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 2.05 kW</p>	<p>336 кг</p>	<p>6-8 Bar 60 л / цикл</p>	<p>h [max: 205 mm]</p>	<p>ØD: 190 mm Ød: 30 mm h max: 145 mm</p>
------------------	---	---------------	--------------------------------	------------------------	---

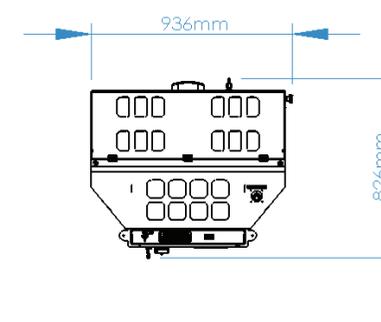


- Имеются 4 режущих инструмента
- Вращающийся регулировочный механизм обеспечивает практичность настройки для различных профилей.

Общие характеристики

- На ПВХ профилях перед сваркой производит подрезание уплотнителя и фрезеровку профиля под ней, целью предупреждения накопления шлака под уплотнителем.
- Для одной рамы, процесс фрезеровки занимает примерно 37 сек.

<p>H: 1300 mm</p>	<p>230 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 1,1 kW</p>	<p>a [max: 135 mm min: 40 mm] h [max: 180 mm]</p>	<p>6 Bar 18 л / цикл</p>
-------------------	--	---	------------------------------



RG 2000 / RG 3000

Станок для привинчивания импостных копыт

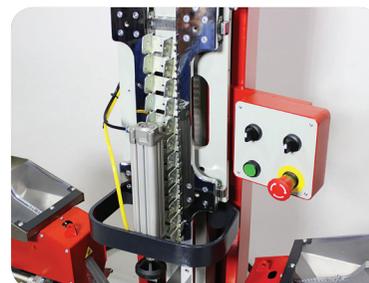


- Автоматическая подача шурупов обеспечивает быстроту процесса привинчивания.



- Горизонтальная и вертикальная система прижима обеспечивает фиксацию профиля при работе.

- Блок Поддачи копыт обеспечивает экономию времени при работе. (Данный блок имеется на модели RG 3000)

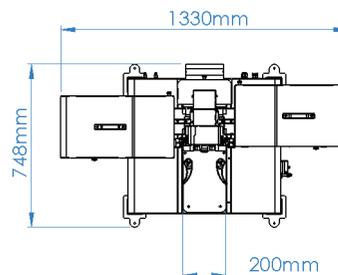


- Лёгкость настроек обеспечена стоперами
- Практичная система настроек для различных положений.



Дополнительная оснастка

- Производит автоматическое привинчивание импостных копыт на ПВХ профиля импоста.
- Одна копыта привинчивается за 11 сек.

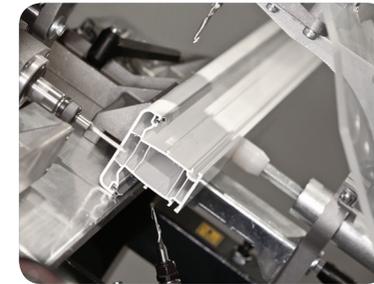
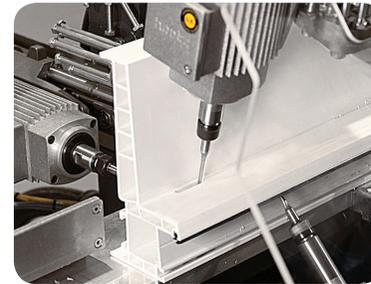


 H: 1900 mm	 230 V L1-N-PE 50 / 60 Hz 0,03 KW	 230 кг	 6-8 Bar 650 л / цикл
----------------	---	------------	-----------------------------

- Продукт содержит запатентованную идею.

Станок для фрезеровки дренажных каналов в три уровня

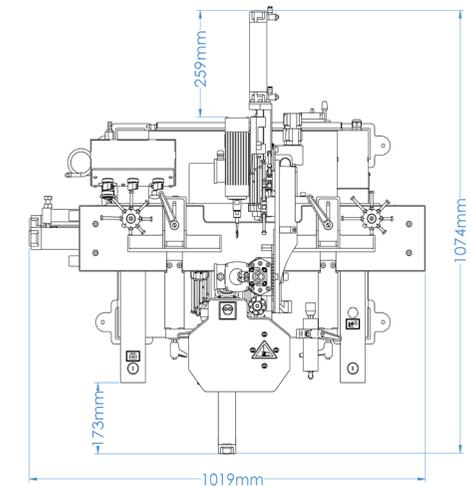
LC 2010



- Операции производятся тремя фрезами регулируемыми по углу и положению.



- На пано станка имеется детализация обработок профиля.

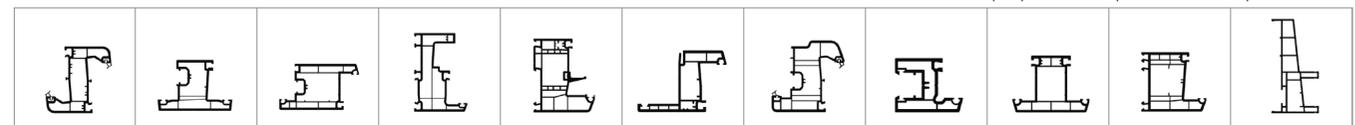


Общие характеристики

- На профилях, указанных на Рис.1, производит Freze операции по фрезеровке дренажных каналов.
- Многосторонние столпы обеспечивают практичность в работе.
- Вращающиеся мех. упоры обеспечивают практичность настроек.
- Гидро-пневматический поршень.

H: 1560 mm	230 V L1-N-PE 50 / 60 Hz 1.1 kW	215 кг	6-8 Bar 24 л / цикл	D1: 5.2 mm D2: 8 mm mov: 18000 mm 3 Adet Freze	a max: 140 mm h max: 180 mm

Профиль, который можно обрабатывать



• Рис.1



- Стоперы обеспечивают возможность практической настройки высоты профиля и глубины фрезеровки.



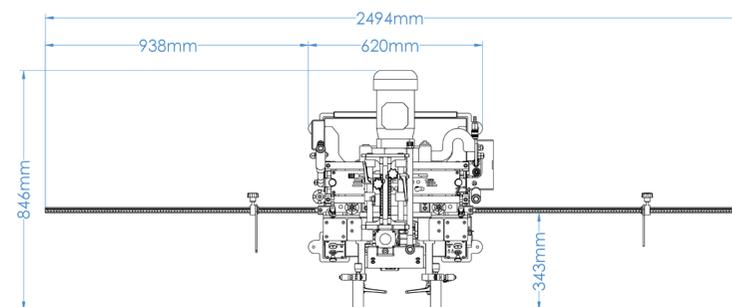
- Пневматической системой фрезерует дренажные каналы на ПВХ профилях.

- Пальчиковая фреза предоставляет возможность мех. управления операциями.



Общие характеристики

- Производит фрезеровку дренажных каналов, канала под затворную планку, замок, замочную скважину и сверлит оконную ручку на ПВХ профилях.
- Копировальные операции по шаблону.
- Фрезерный и сверлильный мотор могут работать независимо друг от друга.
- Упорные детали позволяют производить копировальные операции без шаблона



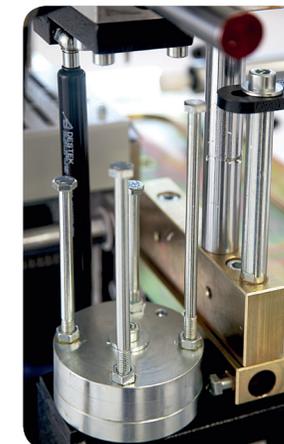
<p>H: 1570 mm</p>	<p>400 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 0.55 kW</p>	<p>130 кг</p>	<p>a max: 90 mm h min: 30 mm max: 110 mm</p>	<p>6-8 Bar 16 л / цикл</p>	<p>D: 11 mm x 2 D: 13 mm mov.: 80 mm</p>	<p>A: 60 mm</p>	<p>∅D1 D1: 5,2 mm D2: 8 mm 18000 rpm ∅D2</p>	<p>D2 A: 145 mm B: 290 mm C: 70 mm D1: 8 mm D1: 5,2 mm D2: 8 mm D2: 8 mm</p>
-------------------	---	---------------	--	--------------------------------	--	-----------------	--	--

Механический копировально-фрезерный станок со сверлением под ручку

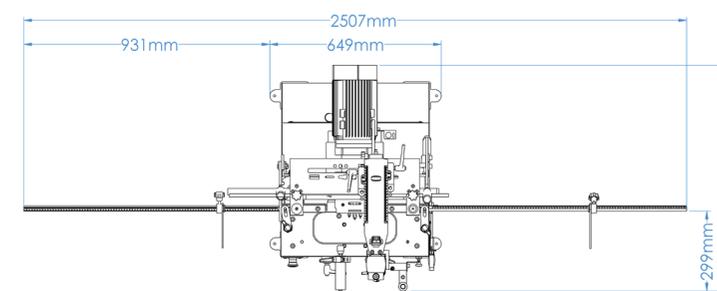
DE 4050



• Пальчиковая фреза позволяет работать под ручным управлением. Работа по шаблону в формате 1:1



• Упорные стоперы позволяют производить практическую настройку.



Общие характеристики

- Производит фрезеровку каналов под затворную планку, замок, замочную скважину и сверление отверстий под ручку на ПВХ профилях.
- Копировально-фрезерный двигатель легко запускается по кнопке.
- Вращающиеся ме. упоры обеспечивают практичность настроек.
- Упорные механизмы позволяют работать без шаблона.

Дополнительная оснастка



- MR 100 Система центровки

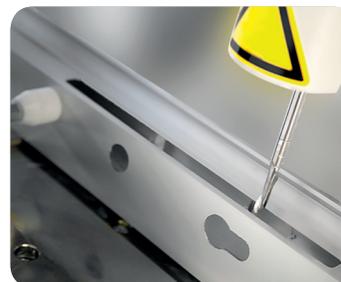
<p>H: 1720 mm</p>	<p>400 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 1.1 kW</p>	<p>155 кг</p>	<p>6-8 Bar 5 л / цикл</p>	<p>ØD: 11 mm x 2 ØD: 13 mm</p>	<p>ØD: 8 mm 18.000 rpm</p>	<p>A: 120 mm B: 260 mm C: 105 mm</p>
-------------------	--	---------------	-------------------------------	------------------------------------	--------------------------------	--

DF 4060

Механический копировально-фрезерный станок



- Пальчиковая фреза позволяет работать под ручным управлением.
- Работа по шаблону в формате 1:1



- Упорные стоперы позволяют производить практическую настройку.

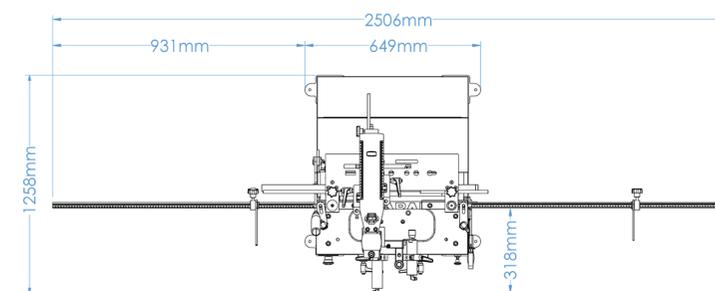
Общие характеристики

- Производит фрезеровку каналов под затворную планку, замок, иамочную скважину на ПВХ профилях.
- Копировально-фрезерный двигатель легко запускается по кнопке.
- Упорные механизмы позволяют работать без шаблона.

Дополнительная оснастка



- MR 100 Система центровки



 H: 1700 mm	 400 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 0.75 kW	 125 кг.	 6-8 Bar 5 л / цикл	 A: 120 mm B: 260 mm C: 105 mm	 ØD: 8 mm 18.000 rpm
----------------	---	-------------	---------------------------	---	----------------------------

Шурупвёрт и фрезеровочно-сверлильный станок для отверстий под ручку

DE 4060 / DE 4070



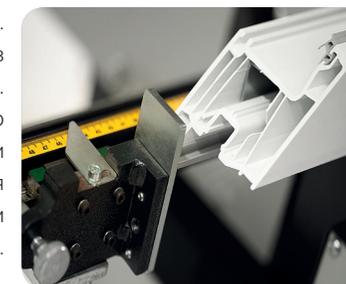
- Регулируемая точка и сила привинчивания



- Практичная регулировка за счёт вращающихся механических упоров.
- Гидро-пневматическая система предоставляет возможность точного и правильного сверления отверстий под ручку на ПВХ профилях с армированием.



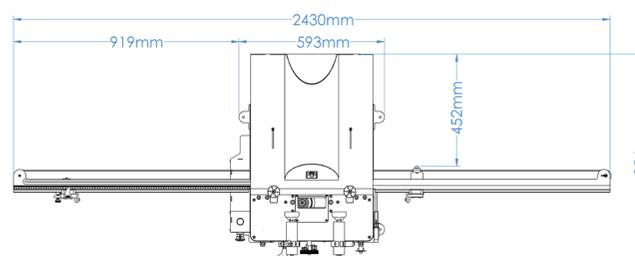
- Система центровки и мех. измерения содержатся в единой системе.
 - Операции по привинчиванию и фрезеровке производятся одновременно и независимо друг от друга.



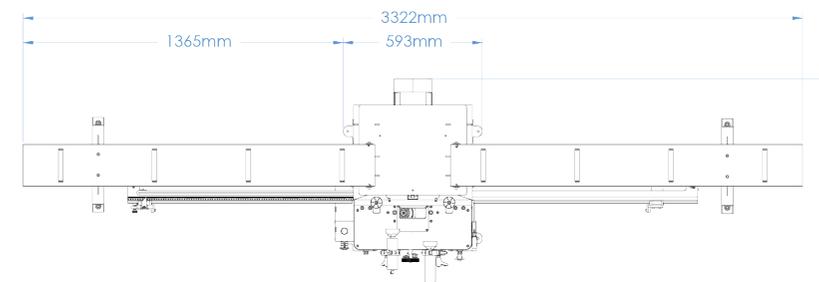
Общие характеристики

- Модель DE 4060 производит сверление под ручку на оконных створках с арм. и фрезерует канал под затворную планку.
- Модель DE 4070 привинчивает армирование производит сверление под ручку на оконных створках с арм. и фрезерует канал под затворную планку.
- Регулируемая скорость фрез. Имеется датчик, препятствующий работе без профиля.
- За счёт кнопок выбора, двигатели работают независимо друг от друга.

DE 4060



DE 4070



Дополнительная оснастка



• VD 100
Шурупвёрт



• MD 100 Много упорная система центровки

H: 1950 mm	400 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 1.7 kW	300 кг	6-8 Bar 35 l / Cycle	ØD: 11 mm x 2 ØD: 13 mm	ØD: 12 mm 2800 rpm	A: 80 mm B: 30 mm	S: 3.5 - 4.2 mm K: 6.3 - 8.1 mm L: 15 - 40 mm Yük. Kap. 0.7 kg

• Продукт содержит запатентованную идею.

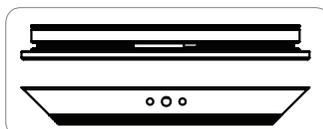
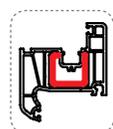
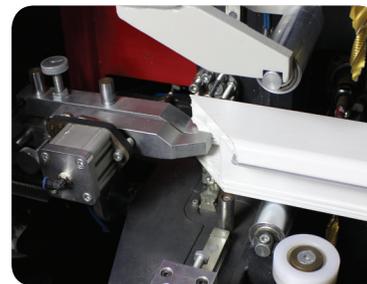
LD 2010

ЧПУ станок для фрезеровки дверного и створочного профилей

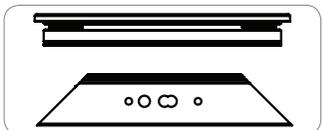
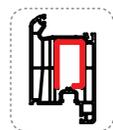


- Лёгкая в применении программа
- Легко настраиваемые параметры, информацию о профилях можно забивать с экрана.

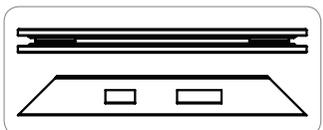
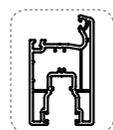
- Позиционируемый под серво контролем держатель профиля фиксирует профиль. Нажав на кнопку старт, производятся все операции, выгруженные на станок по баркоду
- или забивание на экран.



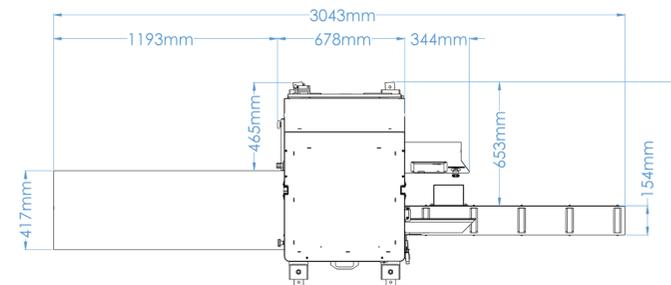
- На армированном профиле створки производит сверление отверстий под ручку и фрезерует канал под затворную планку.



- На армированном дверном профиле фрезерует отверстия под ручку, замочную скважину, канал под замок и затворную планку.



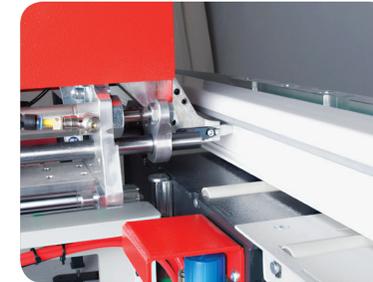
- На слайдинговых профилях фрезерует каналы под скрытую ручку, встроенную ручку и канал под затворную планку.



<p>H: 1800 mm</p>	<p>230 V L1-N-PE 50 / 60 Hz 2,25 kW</p>	<p>260 kg</p>	<p>6-8 Bar 120 л / цикл</p>	<p>ØD: 23 mm Ød: 13 mm L: 150 mm</p>	<p>Ød: 12 mm L: 93,5 n: 18000 rpm</p>	<p>a: max.: 145 mm h: min.: 40 mm max.: 135 mm</p>
-------------------	---	---------------	---------------------------------	--	---	--

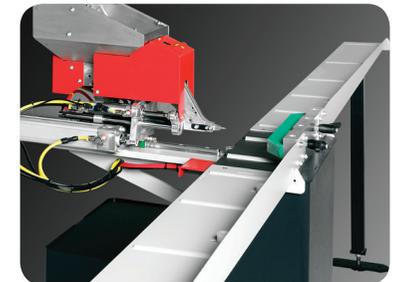
Станок для привинчивания армирования

KA 1010



- Автоматическая подача шурупов
- Рольганг поддержки профиля облегчает процесс привинчивания.

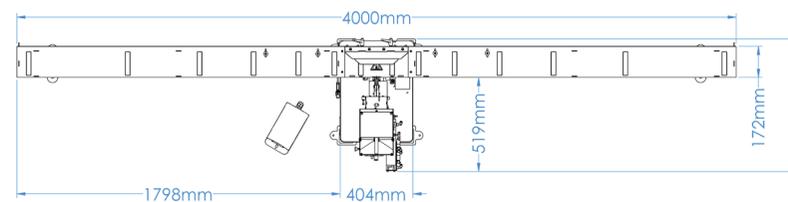
- Возможность регулировки точки и силы привинчивания



Общие характеристики

- Производит привинчивание армирования в ПВХ профиля.
- Точность и серийность привинчивания
- Работа по педали.

- Продукт содержит запатентованную идею.



 H: 1270 mm	 107 кг	 6-8 Bar max 10 л / цикл	 S: 3.5 - 4.2 mm K: 6.3 - 8.1 mm L: 15 - 40 mm Масса порп. 0.7 кг
----------------	------------	--------------------------------	---



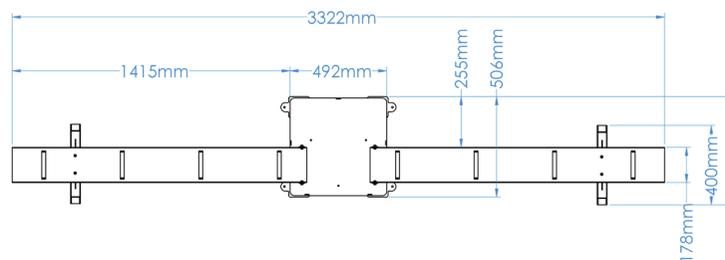
- Серийное и точное привинчивание армирования установленного в ПВХ профиль.

- Автоматическая подача шурупов.

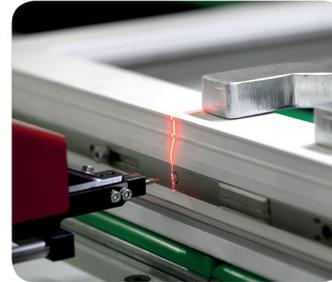


Общие характеристики

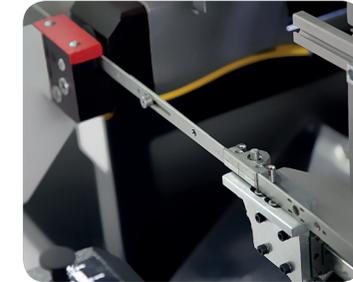
- Производит привинчивание армирования в ПВХ профиля.
- Возможность регулировки точки и силы привинчивания.
- работа по педали.



 H: 1670 mm	 107 кг	 6-8 Bar max 10л / цикл	 S: 3.5 - 4.2 mm K: 6.3 - 8.1 mm L: 15 - 40 mm Масса порг. 0.7 кг
----------------	------------	-------------------------------	---



- Блок автоматического привинчивания и подачи шурупов.
- Лазерный луч облегчает процесс привинчивания.



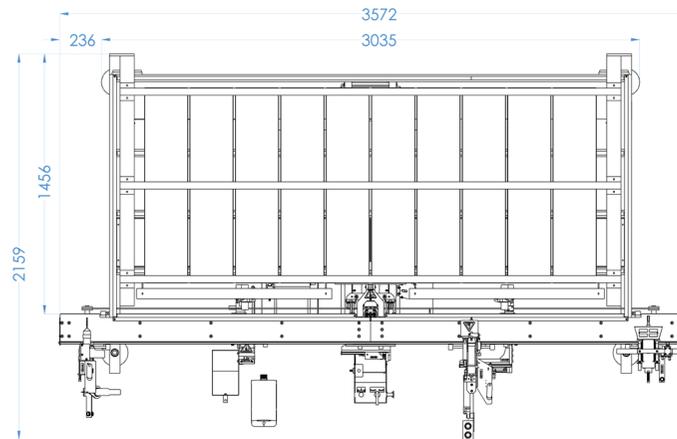
- Имеется гильотинный блок и практическая система измерения.

- Автоматическая система центрирования позволяет центрировать профиля различной серии и марки.
- На оконных створках производит сверление отверстий под ручку и фрезеровку канала под затворную планку.



Общие характеристики

- Облегчает процесс установки фурнитуры на ПВХ контуры створки.
- Имеются верхние и нижние полки для фурнитуры.
- Затворную планку двойного открывания нарезает в размер и привинчивает на створку.
- Установка затворной планки на дверь.
- Установка фурнитуры одинарного и двойного открывания на створки.
- На створках сверлит отверстия под ручку и фрезерует канал под затворную планку.
- Сверлит отверстия под петли на правой и левой створке.

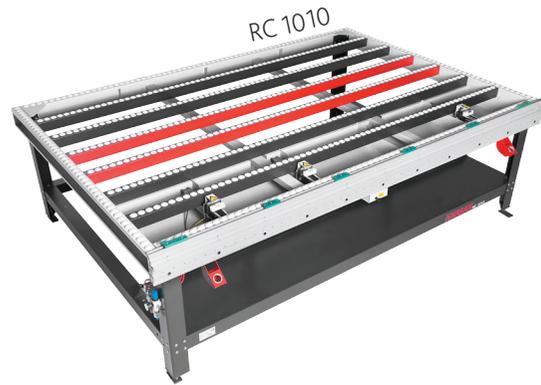


H: 1915-1985 mm	400 V L1-L2-L3-N-PE 50 / 60 Hz 1,1 kW	750 кг	S: 3.9 - 4.2 mm K: 6.5 - 7.5 mm L: 15 - 40 mm	6-8 Bar 128 л / цикл	a min.: 45 mm a max.: 100 mm h min.: 45 mm h max.: 115 mm	A min.: 400 mm A max.: 2500 mm B min.: 400 mm B max.: 2500 mm

- Продукт содержит запатентованную идею.

RC 1010

Монтажный стол



RC 2010

Монтажный стол для створок и дверей



- За счёт несущей поверхности, даже при работе с конструкциями больших размеров, физическая усталость оператора снижается к минимуму и тем самым способствует увеличению производительности.

- Гильотинный блок способствует нарезанию затворной планки и верхних ножиц двойного открывания в размер.

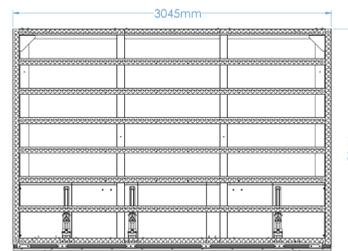


- Шуруповёртный блок способствует быстрому и безошибочному привинчиванию затворной планки.

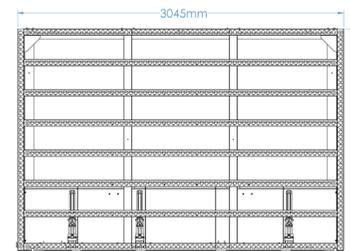
Общие характеристики

- Снижает неоправданную усталость оператора к минимуму. К примеру, вместо того, чтобы каждый день переносить 100 конструкций по 20 кг., 2000 кг. переносит несущая поверхность стола.
- Маркировочные аппараты позволяют легко устанавливать и монтировать верхние и нижние петли.
- Возможность хранения фурнитуры у стола, предупреждает необходимость оператора отходить от стола.
- RC 1010 монтажный стол и RC 2010 монтажный стол для створок и дверей отдельно, либо объединив их, могут использоваться в одной линии.

RC 1010



RC 2010



Дополнительная оснастка

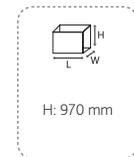


- H 200 Шуруповёртный блок

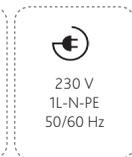
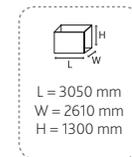


- H 300 Гильотина с мех. системой измерения

RC 1010



RC 2010



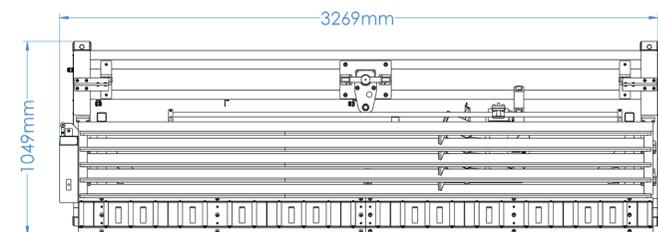
- Продукт содержит запатентованную идею.

Стенд остекления (Полуавтомат)

RD 2010

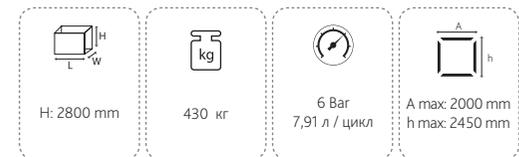


- Функция перемещения вверх-вниз облегчает процесс монтажа.



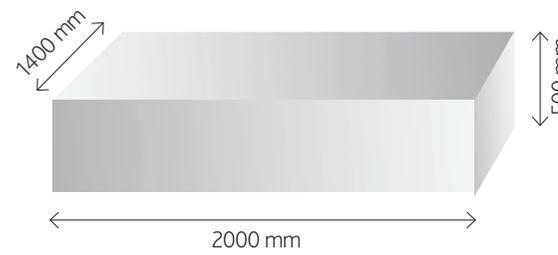
Общие характеристики

- Обеспечивает быструю, практичную и безопасную установку стекла на окна и двери.
- Пороликовой поверхности обеспечивается быстрый и лёгкий перенос конструкций.
- Подняв конструкцию вверх на нужную высоту, обеспечивается монтаж на нужной высоте.
- Фиксация контура обеспечивается пневматическими зажимами.

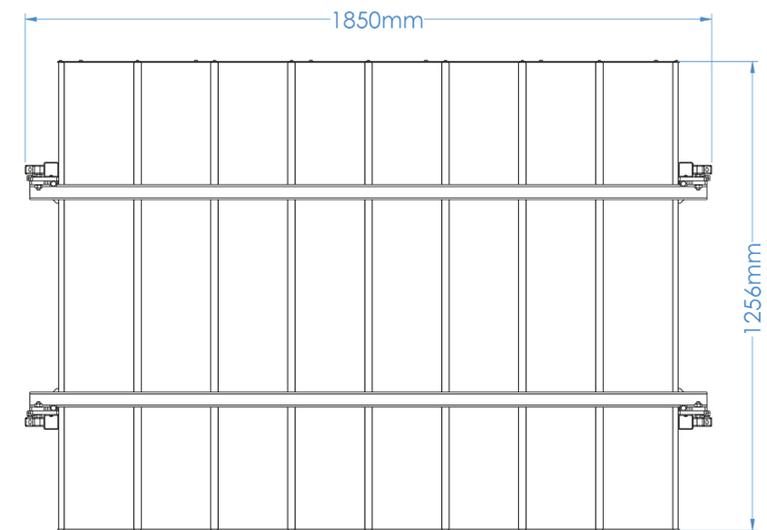




- Складирование после распила 4-х заготовок одного контура в одной ячейке, обеспечивает лёгкость в работе
- Состоит из 64 ячеек.



- В демонтированном состоянии не занимает тмного места.



Общие характеристики

- Разработана для правильного складирования и лёгкой перевозки заготовок профиля.



Аппарат тестирования прочности угла

TE 1010



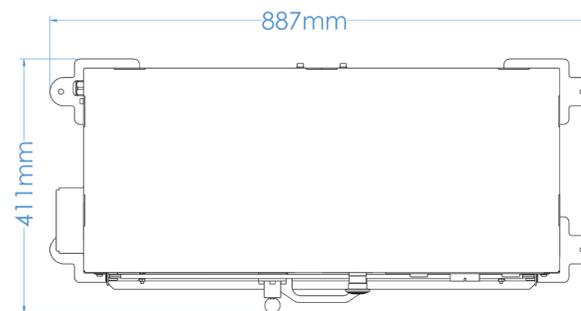
- Возможность наблюдения на эркане показателя прочности
- Макс. мощность давления 20.000 N.
- Производит стабильное давление 50 мм/мин.
- Произведена калибровка в Ньютонах.



- Гидравлическая система обеспечивает точность настроек.



- Производит тестирование прочности сварного шва.



 H: 1790 mm	 380 V L1-L2-L3-N-PE 50 Hz 0,25 kW	 194 кг	 120 Bar
----------------	--	------------	-------------



AA 1020

Одноголовочный распиловочный станок для ПВХ



LC 2010

Станок для фрезеровки дренажных каналов в три уровня



DE 4050

Механический копировально-фрезерный станок со сверлением под ручку

ВВЕДЕНИЕ

ОДНОГОЛОВОЧНАЯ ЛИНИЯ 80-90 Рам / 8 Часов



OA 1010

Модульный станок для фрезеровки торцов импоста и зачистки углов



PB 2010

Станок для фрезеровки торцов импоста под углом



HD 2012

Безщупный штапикорез



CA 3020

Модульный станок для зачистки углов



BA 2030

Одноголовочный сварочный станок



HB 1010

Механическая двухголовочная пила для нарезания ПВХ профиля



HB 2010

Автоматическая двухголовочная пила для нарезания ПВХ профиля



LC 2010

Станок для фрезеровки дренажных каналов в три уровня



DE 4050

Механический копировально-фрезерный станок со сверлением под ручку

ВВЕДЕНИЕ

ДВУХГОЛОВОЧНАЯ ЛИНИЯ 160-180 Рам / 8 Часов



EK 1040

Фурнитурный стол



PB 2010

Станок для фрезеровки торцов imposta под углом



HD 2014

Безулажный штапикорез с цифровой системой измерения



HD 2012

Безулажный штапикорез



CD 3050

-2осный ЧПУ зачистной станок для зачистки углов



CA 3020

Модульный станок для зачистки углов



MA 2010

Двухголовочный станок для сварки под различным углом



EA 1010

Станок для привинчивания армирования



HB 2010

Автоматическая двухголовочная пила для нарезания ПВХ профиля



HB 3010

Двухголовочный станок для нарезания ПВХ профиля с серво двигателями



LC 2010

Станок для фрезеровки дренажных каналов в три уровня



DE 4050

Механический копировально-фрезерный станок со сверлением под ручку

ВВЕДЕНИЕ

**АВТОМАТИЧЕСКАЯ
ЛИНИЯ
250-350 Рам / 8 Часов**



RD 2010

Стенд остекления (Полуавтомат)



PA 2010

Многопрофильный станок для фрезеровки торцов импоста



PB 2010

Станок для фрезеровки торцов импоста под углом



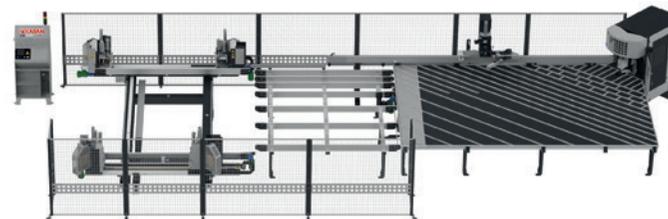
EK 1040

Фурнитурный стол



HD 2014

Безулажный штапикорез с цифровой системой измерения



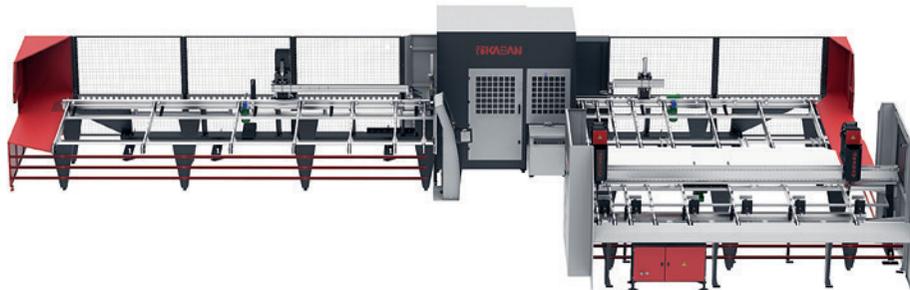
TA 3010

ПВХ Сварочно-зачистной центр



EA 1010

Станок для привинчивания армирования



FA 1080

Центр обработки, распила и привинчивания армирования в ПВХ профиль



PTR 200

Полочная тележка для переноса профиля



PA 2010

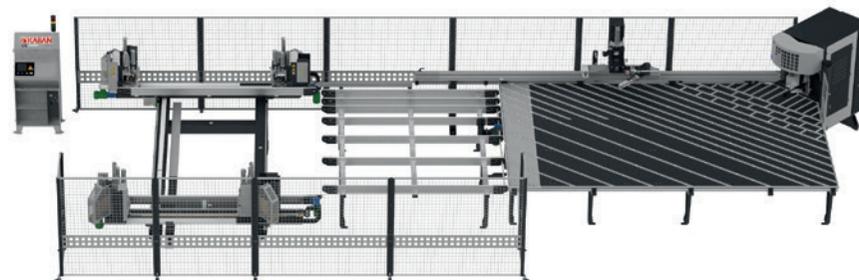
Многопрофильный станок для фрезеровки торцов импоста

FA 1070

Центр обработки и распила и ПВХ профиля

ВВЕДЕНИЕ

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ 400-550 Рам / 8 Часов



TA 3010

ПВХ Сварочно-зачистной центр



RD 2010

Стенд остекления (Полуавтомат)



HD 2014

Безулажный штапикорез с цифровой системой измерения



RC 1010

Монтажный стол



RC 2010

Монтажный стол для створок и дверей

CD 3050

-2осный ЧПУ зачистной станок для зачистки углов



MA 2010

Двухголовочный станок для сварки под различным углом



FA 1030

Центр обработки, распила и привинчивания армирования в ПВХ профиль



FA 1010

Центр обработки и распила ПВХ профиля

PTR 200

Полочная тележка для переноса профиля

x4

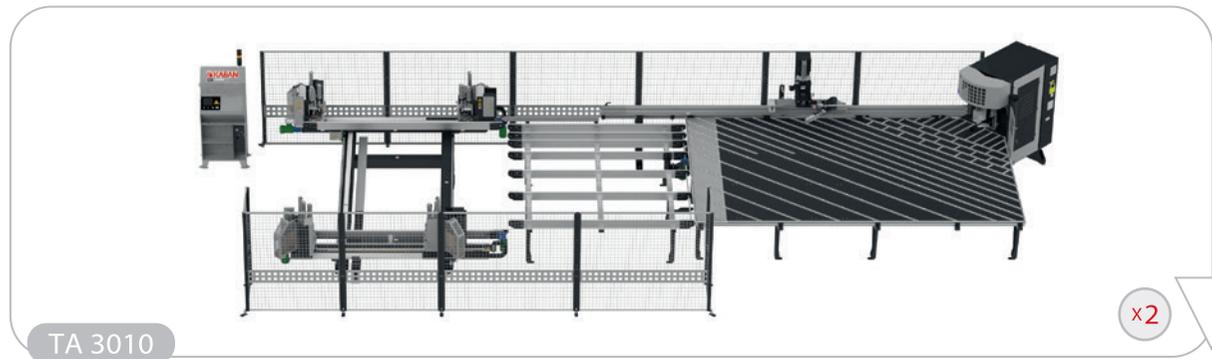


PA 2010

Многопрофильный станок для фрезеровки торцов импоста

ВВЕДЕНИЕ

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ 550-600 Рам / 8 Часов



TA 3010

ПВХ Сварочно-зачистный центр

x2



RD 2010

Стенд остекления (Полуавтомат)



HD 2014

Безулажный штапикорез с цифровой системой измерения

x1 / x2



RC 1010

Монтажный стол

x6



RC 2010

Монтажный стол для створок и дверей

x2



BA 2030

Одноголовочный сварочный станок



FA 1030

x3

Центр обработки, распила и привинчивания армирования в ПВХ профиль



PTR 200

x8

Полочная тележка для переноса профиля



PA 2010

x2

Многопрофильный станок для фрезеровки торцов импоста

ВВЕДЕНИЕ

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ

1300-1400 Рам / 8 Часов



FA 1050

4x4 Сварочно-зачистной центр с ЧПУ



RD 2010

x2

Стенд остекления (Полуавтомат)



HD 2014

x3

x4

Безулажный штапикорез с цифровой системой измерения



RC 1010

x10

Монтажный стол



RC 2010

x4

Монтажный стол для створок и дверей



Kaban Makina на своём оборудовании использует компоненты, производимые мировыми лидерами своего направления.

Kaban Makina оставляет за собою право производить изменения на указанном оборудовании в данном каталоге.