

**ZMM STOMANA JSC**



**КАНТОСЛЕПВАЩИ МАШИНИ • EDGE BANDERS  
KANTENVERLEIMMASCHINEN • КРОМКООБЛИЦОВЧНЫЕ СТАНКИ**

# KZM 5

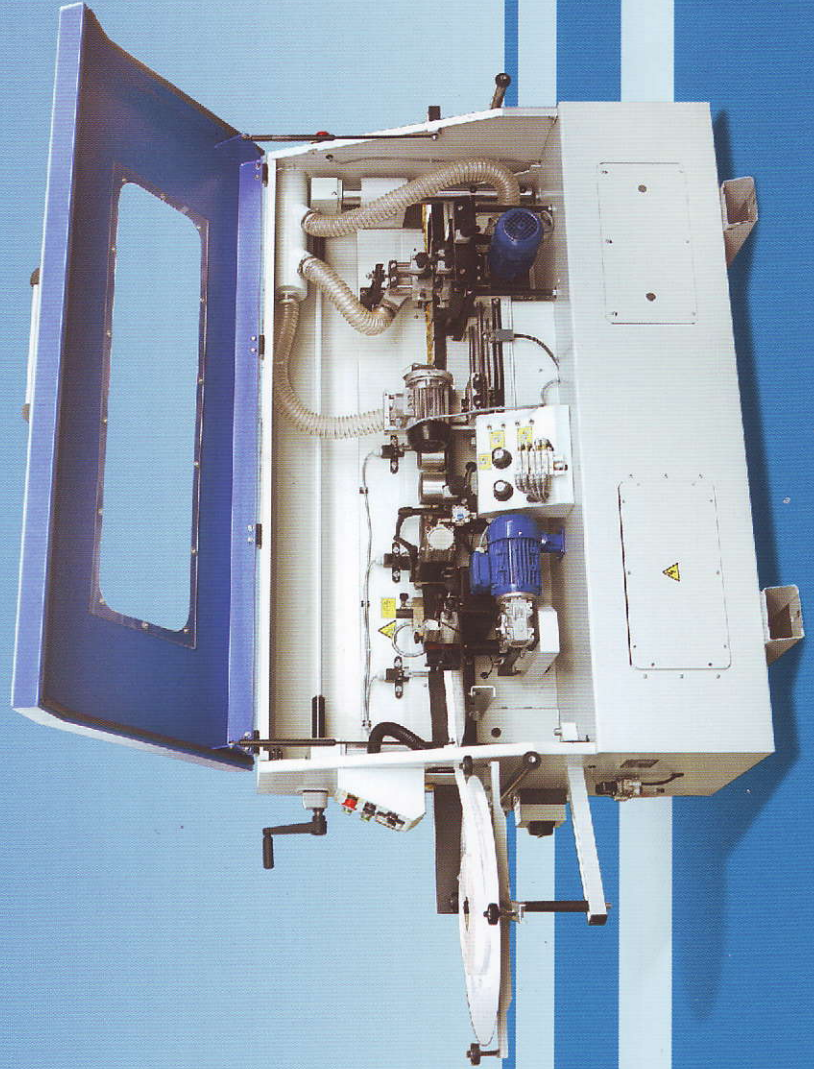
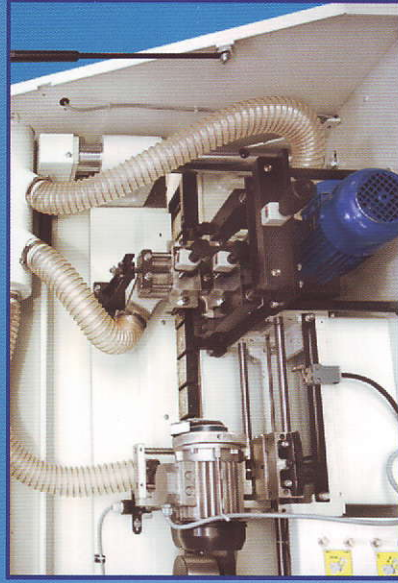
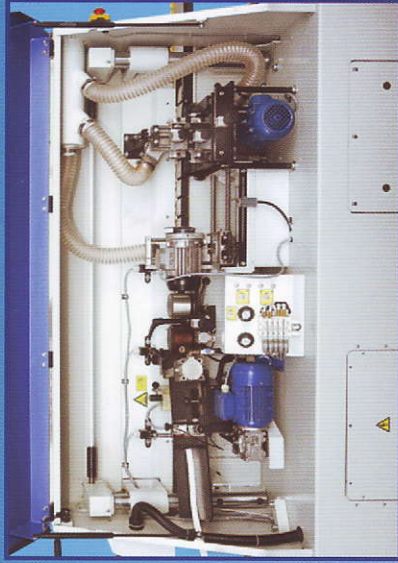
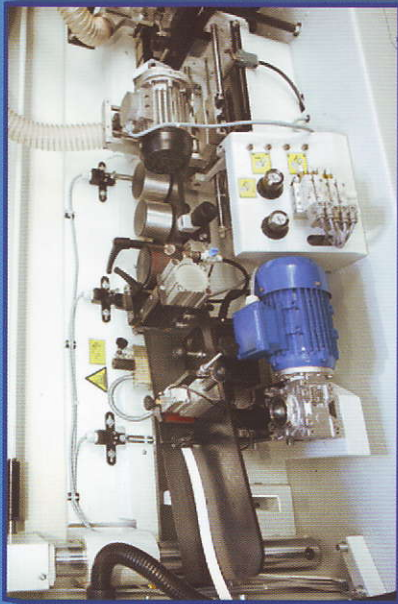
- Едностранно кантослепваща машина - дясно изпълнение. Носача на канта го Ø 600mm. Олепяващата част за гра-нулирано стпялящо лепило. Тefлонциран резервоар за лепило под олепяващата ролка. Нанасяне на лепило по посред-ством олепяваща ролка в посока еднаква на движението на детайла, без да е необходимо настройване спрямо дебелината на материала. Електронно регулиране на температурата на лепиломото. За кант на ролки: 0.4÷3mm. За отгелни летви (швартни): 0.4 ÷ 5mm (зависи от материала-виж таблицата)-подаване ръчно на отгелни летви. Гилотина за преварително рязане на дебели PVC / ABS кантове - max.3x45mm. Припускателна зона: голяма припускателно свободно движение се ролка с пневматично припускане, както и гва свободно движение се конусни ролки за допълнително припускане (с пружина) за улътняване на горна и долна лепилна фуга. Централно ръчно регулируемо горно припускане. Транспортната система с верига. Носещи плочки с ширина 73mm. Припускателна ролка са изработени от гума с диаметър 70mm монтирани върху лагер. Агрегат за точно окрайчване надмерките на канта в предната и задна част на детайла. Прецизно линейно водене, с ортогонално движение на шрухарните дискове. С един двигател 0,18kW/2800rpm, циркулярни дискове - 2бр. - Ø 80 x Ø 20 x 2.4/3, Z = 16, обороти на дисковете 9 000min<sup>-1</sup>. Агрегат за горно и долно фрезеване с вертикална и хоризонтална настройка с един двигател 0.55 kW /
- One-side edge banding machine - right execution. Edge's support - up to Ø 600 mm. Gluing part for granulated melting glue. Glue tank under melting roller. Apply the glue by means of glue roller in a direction identical as the piece direction without need of adjusting towards material's thickness. Electronic regulation of the glue temperature. For edge from rollers 0.4÷3 mm. For stripes 0.4÷5mm (it depends on the material), hand feeding of stripes. A guillotine for preliminary cutting of thick PVC /ABS edges max. 3 x 45. Squeezing area: driven pressing roller with pneumatics as well as two free moving conical rollers for additional pressure for congestion for upper and lower glue gap. Central manual adjustable upper squeezing. Transport system with chain. Supporting plates with width 73 mm. Pressing rollers are made of rubber with diameter Ø 70 mm mounted onto a bearing. Unit for exact edging over the measures of the edging in the front and rear side of the piece. Exact linear guiding with orthogonal movement of the edging discs. One motor with two edging discs with dimensions Ø 80 x Ø 20 x 2.4 mm. Unit for upper and lower milling with vertical and horizontal adjustment with one motor and milling heads Ø 75mm, Z = 4; 15, R2 or R3 mm. Supporting beam movable with rollers - from 0 to 500 mm. Control panel at the front side of the machine. Environment temperature: + 18° max + 35°C.
- Einseitige Kantenanleimmaschine- Rechtsausführung. Kantenhalter Ø 600 mm.. Für die Anleimeinheit wird Schmelzgranulatklebstoff verwendet. Klebstoffbehälter unter der Schmelzrolle. Das Anleimen geschieht durch die Anleimrolle in der gleichen Richtung der Werkstückbewegung - keine Einstellung zur Werkstückdicke ist notwendig. Elektronische Regelung der Klebstofftemperatur. Für die Kante aus dem Rolle 0.4÷3 mm. Für das Paket der Leiste (die massive Kante): 0.4÷5 mm (je nach dem Material, die Abgabe hand-auf jede der Leiste. Automatische Senkung der Klebstofftemperatur wenn die Maschine außer Betrieb ist. Guillotine zum vorläufigen Abschneiden von dicken PVC / ABS-Kanten - max. 3x45. Druckbereich: druckluftgetriebene Andruckrolle; zwei Freilaufrollen zum zusätzlichen Andrücken um die bessere Dichtung der oberen und der unteren Klebstofffuge. Zentrales manuelles Obenandrücken. Vorschubsystem mit Kette. Tragplatten 73 mm breit. Andruckrollen aus synthetischem Kautschuk mit Durchmesser 70 mm, montiert auf einem Lager. Aggregat zum genauen Werkstückabschneiden nach den Kantenausmaßen im vorderen und im hinteren Werkstückbereich. Genaue Führung, robustes Gußeisenfundament. Eine motor mit zwei Kreissägescheiben: Ø 80xØ20x2.4 mm. Aggregat zum oberen und unteren Fräsen mit vertikaler und horizontaler Einstellung mit Eine motor und Fräsköpfe - Ø 75 mm, Z = 4, R=2 mm oder R=3 mm. Stützbalcken -beweglich, mit fahrbare Rollen. Steuereinheit im vorderen Bereich der Maschine.
- Машина для склеивания кантов одно-сторонняя - правостороннего изготов-ления. Кантовый ригель - го Ø 600 mm. Приклеивающая часть с гранулированным расправ клеём. Бак для клея пог-расплавляющим ролком. Нанесение клея посредством приклеивающего ролка в том же направлении, что и движение детали, не требующее настройки в зависимости от толщины материала. Электронное регулирование температуры клея. Для кромка из ролка 0.4 ÷ 3 mm. Для пакета планки (массивной кромки): 0.4÷5 mm ( в зависимости от материала), подача ручная на каждая планка. Гильотина для предварительного разрезания профилей PVC / ABS кантов - max.3x45. Зона прижима: приводится в движение пневматической ролк прижима, а также гва свободно движущихся ролка для дополнительного прижимания для верхнего и нижнего клееного швов. Централно регулирующийся вручную верхний прижим. Транспортная система с цепью. Несущие пластины шириной 73 mm. Прижимающие ролки изготовлены из резины с диаметром 70 mm, установлены на подшипнике. Агрегат для точного окантовывания поверх размеров канта в передней и задней части детали. Точнейшее линейное ведение, с ортогональное движение циркулярном дисков. Один двигатель с двух окантовывающих диска с размерами о 80xØ20x2.4 mm. Агрегат для верхнего и нижнего фрезерования с вертикальной и горизонтальной настройкой, с один двигатель

Lufttemperatur + 18° max + 35°C.

и фрезерные головки Ø 75mm, Z = 4, R=2 mm или R=3 mm. Опорная балка -подвижная, с роликами от 0 до 500 mm. Пульт управления в передней части машины. Температура окружающей среды + 18° max + 35°C.

и фрезерные головки Ø 75, Z = 4, R=2 mm или R=3 mm. Опорная балка -подвижная, с роликами от 0 до 500mm. Пулт за управление в предната част на машината. Температура на околната среда + 18° max + 35°C.

СТАНДАРТНО ИЗПЪЛНЕНИЕ	STANDARD PERFORMANCE	STANDARDAUSFUHRUNG	СТАНДАРТНОЕ ВЫПОЛНЕНИЕ	KZM 5
Дебелина на обработваните детайли, mm	Thickness of machined pieces, mm	Werkstückdicke, mm	Толщина обрабатываемых деталей, mm	10-45
Минимална дължина на обработваните детайли, mm	Minimum length of machined pieces, mm	Minimale Werkstücklänge, mm	Минимальная длина обрабатываемых деталей, mm	180
Минимална ширина на детайла, mm	Minimum width of the piece, mm	Minimale Werkstückbreite, mm	Минимальная ширина детали, mm	60
Носач на ролята с канта, mm	Roller carrier with edge Ø 600 mm	Halter der Rolle mit Kante Ø 600 mm	Ролиец ролика с кантом Ø 600mm	Ø 600
Дебелина на кантовете	Thickness of the edges:	Kantendicke	Толщина кантов	
- на ролици, mm	- rollers, mm	- Rollen, mm	- в вуде роликов, mm	0.4 - 3.0
- на ибци ( швартни ), mm	- stripes ( edging ), mm	- in Leisten, mm	- в вуде полосок ( швартвовов ), mm	0.4-3>16-49 0.4-4>16-35 0.4-5>16-22
Минимална дължина на швартниите, mm	Minimum length of the edging, mm	Minimale Länge der Leistenkanten, mm	Минимальная длина швартвовов, mm	360
Скорост на подаване, m/min	Feeding speed, m/min	Vorschubgeschwindigkeit, m/min	Скорость подачи, m/min	9
Мощност на двигателите за обрязване на канта, kW	Output of the motors for cutting the edges, kW	Motorenleistung für Kantenabschneiden, kW	Мощность двигателей для обрезания канта, kW	0.18
Обороты на циркулярните дискове за обрязване на канта, min <sup>-1</sup>	RPM of blades for edge's cutting, min <sup>-1</sup>	Kreissägeblättdrehzahl, min <sup>-1</sup>	Обороты пильного модуля, min <sup>-1</sup>	9 000
Мощност на двигателя на фрезовия агрегат, kW	Output of the motors of milling unit, kW	Leistung der Motoren des Fräsägregats, kW	Мощность двигателей фрезерного агрегата, kW	0.55
Обороты на фрезовите глави, min <sup>-1</sup>	RPM of milling heads, min <sup>-1</sup>	Fräsköpfdrehzahl, min <sup>-1</sup>	Обороты фрезерного модуля, min <sup>-1</sup>	12 000
Поддържаща греда - подвижна с ролици	Supporting beam - fixed with plastic strips	Stutzbalken - unbeweglich mit Kunststoffplatten	Опорная балка-неподвижная с пластмассовыми планками	0 - 500
Диаметър на накрайника за аспирация, mm	Diameters of the aspiration plugs, mm	Durchmesser des Absaugungsendstück's, mm	Диаметры наконечников для аспирации, mm	Ø120
Обща мощност на нагревателите за лепило, kW	Total output of the heaters for the glue, kW	Gesamtleistung der Heizelemente für den Klebstoff, kW	Общая мощность подогревателей клея, kW	1.26
Обща инсталирана мощност, kW	Total installed output, kW	Gesamtleistung der Maschine, kW	Общая установочная мощность, kW	3.7
Захранващо напрежение ( 3 фази ), V	Power voltage (3 phases), V	Stromversorgung ( 3-Phasen ), V	Питающее напряжение ( 3 фазы ), V	380
Честота на тока, Hz	Voltage frequency, Hz	Stromfrequenz, Hz	Частота электротока, Hz	50
Налягане на състения въздух, bar	Compressed air pressure, bar	Druck der Pre?luft, bar	Давление сжатого воздуха, bar	6.5
Габаритни размери, L x B x H, mm	Overall dimension, L x B x H, mm	Abmessungen, L x B x H, mm	Габаритные размеры, L x B x H, mm	2820x1400x1400
Тегло, kg	Weight, kg	Gewicht, kg	Вес, kg	~ 660



### ОПЦИИ

Фрези - Ø 75mm, Z = 4, R=3

### ОПЦИОНЕН

Фракопфе - Ø 75 mm, Z = 4, R=3

### ОПЦИОНС

Milling tool - Ø 75mm, Z = 4, R=3

### СПЕЦИЗАКАЗ

Фрезы - Ø 75 mm, Z = 4, R=3

16, Tutrakovska Str.  
7500 Silistra, BULGARIA

7500 Сулицпра  
ул. "Тутраковска" №16

tel.: +359 86/821 058  
sales: +359 86/821 052  
fax: +359 86/821 071  
e-mail: stomana@ b-trust.org  
stomana@ mbox.contact.bg  
www.stomana.net

тел.: 086/821 058  
пласменм: 086/821 052  
факс: 086/821 071  
e-mail: stomana@ b-trust.org  
stomana@ mbox.contact.bg  
www.stomana.net

