

Почему

VI-MATIC

- **Из-за чего выбирать именно VI-MATIC?**

- Компания VI-MATIC S.r.l. проектирует и изготавливает кромкооблицовочные станки для панелей как с прямой кромкой, так и кромкой типа «постформинг», с 1979 года. Постоянные инновации и передовая технология сборки позволили нашей продукции достичь высоких качественных стандартов. Следуя тенденциям рынка и предвидя их, VI-MATIC всегда может предложить самую подходящую продукцию по самой подходящей цене. Наша философия изготовления станков привела к созданию на рынке новых ниш изысканной инновационной продукции. Фундаментальные характеристики, отличающие кромкооблицовочные станки VI-MATIC – это гибкость производства продукции, простота использования оборудования, быстрота запуска станка в работу, но особенно сокращённое время на смену обработки. Эти качества обеспечивают быстроту и точность при смене обработки, снижение затрат времени на регулировку и увеличение производительности. Системы управления и контроля выполнены специально под станки VI-MATIC и предоставляют дополнительное удобство при использовании нашей продукции, начиная со станков малых размеров. Панели управления спроектированы и изготовлены так, чтобы их работа была гибкой и, в особенности, простой и интуитивной. Наши системы управления с мембранными кнопками протестированы так, чтобы они были устойчивыми к износу и долговечными, в то время как сенсорные системы управления с монитором Touch Screen на 17 дюймов придавали станкам VI-MATIC большую производительность и гибкость, предоставляя пользователю возможность использовать все возможные системы контроля и любую возможную персонализацию. Клеевые ванночки с быстрым прогревом используют самые современные материалы в целях сокращения затрат на техническое обслуживание и обеспечения увеличенной долговечности всех компонентов. Возможна также обработка панелей малых размеров. Наша продукция может похвастаться более чем 250 различными типоразмерами станины и бесконечными возможностями по персонализации продукции для пользователя. Это трансформируется в максимально возможную вариативность со стороны VI-MATIC в целях удовлетворить любые требования клиентов. Такова наша фундаментальная философия, которая приводит к тому, что мы производим изделия, в точности сориентированные и персонализированные под каждого нашего клиента. VI-MATIC не продаёт изделия, а воплощает решения! При помощи 3 различных линеек кромкооблицовочных станков, разделённых по производительности, мы можем дать нашим клиентам то, что им требуется, без каких-либо ограничений! Гамма нашей продукции разделена по толщине наносимой кромки: 2 - 3 - 5 - 8 - 15 - 20 - 25 мм; по максимальной толщине панелей: 40 - 50 - 60 - 80 мм. а по запросу и более. Сегодня VI-MATIC отличается разнообразием производимых односторонних автоматических кромкооблицовочных станков, не сравнимых ни с какими иными по своей гибкости и безграничным возможностям конфигурирования. С 1979 года мы беспрестанно на службе клиентов!

The logo for VI-MATIC, featuring the brand name in a bold, red, sans-serif font. The text is enclosed within a blue rounded rectangular border.

- **Гибкость?**
- Да, **гибкость** в изготовлении продукции! С помощью накопленного нами опыта нам удалось создать модульную систему персонализации, не имеющую аналогов!! Наш клиент может чувствовать себя полностью свободным, запрашивая любое изменение или специальное исполнение, и после внимательного анализа запроса VI-MATIC может предоставить клиенту соответствующие ответы на любые его запросы!!! В его распоряжении гамма кромкооблицовочных станков от малых до больших размеров.
- **Простота использования?**
- Под **простотой использования** изделиями мы понимаем удобство как для пользователя, так и для техника-установщика, при запуске в работу и повседневном использовании кромкооблицовочных станков VI-MATIC!! Мы хорошо осознаём тот факт, что в мастерских и на фабриках, обрабатывающих древесину, наиболее важным фактором является человеческий, то есть оператор, который должен использовать станок, становится всё более важной фигурой при длительном использовании станка. Речь идёт не о производительности, а о зависимости от человеческого фактора, вот поэтому мы разработали очень простые в использовании и интуитивные станки и механизмы, которые позволяют даже не очень опытному оператору работать на кромкооблицовочных станках VI-MATIC без страха совершить ошибку или повредить оборудование.
- **Быстрота запуска станка в работу?**
- Под **быстротой запуска станка в работу** мы понимаем необходимость для дилеров обращать внимание на время, необходимое технику-установщику для запуска в работу кромкооблицовочных станков VI-MATIC!! Как было указано ранее, наша технология и наши системы обеспечивают быструю и простую установку кромкооблицовочных станков VI-MATIC! Если для конечного клиента важно, чтобы оператор был хорошо обучен, то для дилера ВАЖНО, чтобы техник-установщик смог запустить станок в работу и обучить операторов в кратчайшие сроки и с большой эффективностью!!! Это наша сильная сторона, и мы знаем, что после довольно короткого тренинга на нашем предприятии (обычно хватает 2 дней) любой техник будет способен устанавливать любой станок VI-MATIC, начиная от самого малого и заканчивая самым крупным!! Это происходит потому, что мы используем концепции и технологии, которые базируются на одних и тех же базовых принципах, но затем адаптируются под конкретное изделие!!!

VI-MATIC

- **Быстрая смена обработки?**
- Да, **быстрая смена обработки!!** В этом секрет!!! Когда все стараются устанавливать электронные системы, управляющие перемещениями осей, цифровые счётчики и т. п., на кромкооблицовочных станках VI-MATIC мы были первые, кто стал устанавливать простые механические системы, которые обеспечивают быструю смену обработки и, особенно, качество конечной обработки, настраиваемой по усмотрению клиента, при КАЖДОЙ смене толщины кромки БЕЗ НЕОБХОДИМОСТИ ПРОИЗВОДИТЬ ПРОБНУЮ КРОМКООБЛИЦОВКУ!!! Кто-то скажет – но почему другие так не поступают??? Что ж, ответа VI-MATIC не может дать, или, лучше сказать, не хочет... мы – производители кромкооблицовочных станков, и только кромкооблицовочных, с 1979 года. Нам нравится говорить “Решения для кромкооблицовки”!! Сам по себе такой станок – достаточно сложное изделие, но с нашей точки зрения он прост, и фундаментальным является его изготовление с применением простых концепций и идей, потому что только так можно достигнуть максимального совершенства!!! Мы можем предложить продукцию любого типа, от самой простой до самой сложной с управлением при помощи осей (до 50 осей на одном станке).
- То, о чём компания VI-MATIC хочет всем сообщить – это ощущение свободы выбора и возможность полной персонализации каждого отдельно взятого изделия, и в этом заключается отличие нашей продукции, когда КРАЙНЕ ВАЖНО дать клиенту технический ОТВЕТ на его запрос, а не произвести продажу согласно прайс-листу!!!

The logo for VI-MATIC, featuring the text "VI-MATIC" in a bold, red, sans-serif font. The text is enclosed within a blue rounded rectangular border.

Как рождается станок

VI-MATIC

Механика

- Все кромкооблицовочные станки VI-MATIC рождаются с одними и теми же типичными базовыми характеристиками, которые дают этим станкам производства VI-MATIC устойчивость к нагрузкам, жёсткость и простоту в использовании!
- Сердцем кромкооблицовочного станка является конструкция станины, в особенности гусеничный транспортёр и его направляющая скольжения! Для станков начального уровня «PRIMA» и станков для индивидуальных предпринимателей «CHALLENGE» применяется конструктивная система подвески рабочих групп. Эти рабочие группы действительно фиксируются на вертикальной полосе, в свою очередь зафиксированной на направляющей для цепи. Станок остаётся только вместилищем шкафа, содержащего электротехнические и пневматические компоненты. Данная система позволяет снизить стоимость изготовления при возможности приобретения оборудования по доступной цене. Станины для станков промышленных серий «DYNAMIC» и «ADVANCE», напротив, представляют собой более жёсткую структуру, способную нести рабочие группы, которые фиксируются НА СТАНИНЕ; данное свойство у конкурентов имеют только большие станки промышленного назначения!! Все гусеничные транспортёры и направляющие скольжения созданы для промышленных серий «DYNAMIC» и «ADVANCE» и используются также в сериях начального уровня «PRIMA» и для индивидуальных предпринимателей «CHALLENGE».

The logo for VI-MATIC, featuring the brand name in a bold, red, sans-serif font. The text is enclosed within a blue rounded rectangular border.

- СТАНИНА линии кромкооблицовочных станков начального уровня «PRIMA». Рабочие группы фиксируются на вертикальной полосе, в свою очередь зафиксированной на направляющей для цепи. Станок остаётся только вместилищем шкафа, содержащего электротехнические и пневматические компоненты. Данная система позволяет снизить стоимость изготовления при возможности приобретения оборудования по доступной цене.



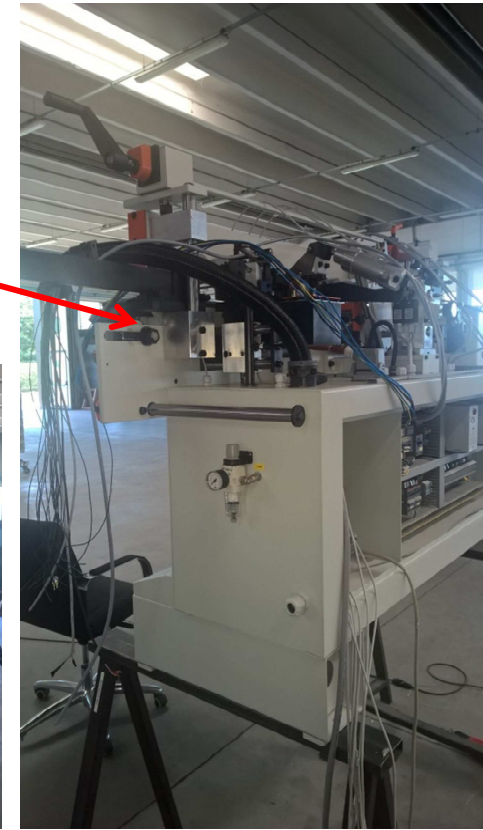
Направляющая цепи / гусеницы

Натяжитель цепи / гусеницы

Вертикальная полоса

Пневматика

Электрошкаф

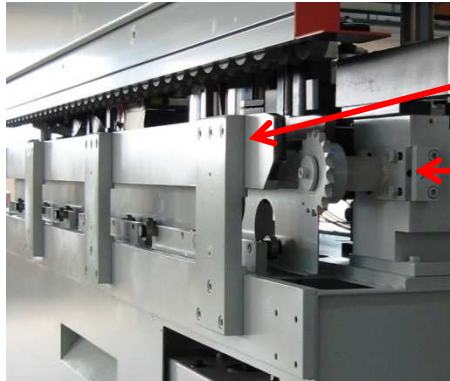


VI-MATIC

- СТАНИНА линии кромкооблицовочных станков для индивидуальных предпринимателей «CHALLENGE». Рабочие группы фиксируются на вертикальной полосе, в свою очередь зафиксированной на направляющей для цепи. Станок остаётся только вместилищем шкафа, содержащего электротехнические и пневматические компоненты. Данная система позволяет снизить стоимость изготовления при возможности приобретения оборудования по доступной цене.



- СТАНИНА линии кромкооблицовочных станков промышленного назначения «DYNAMIC» и «ADVANCE» представляют собой более жёсткую структуру, способную нести рабочие группы, которые фиксируются НА СТАНИНЕ; данное свойство у конкурентов имеют только большие станки промышленного назначения!!



Направляющая цепи / гусеницы

Натяжитель цепи / гусеницы

Несущая станина большой толщины



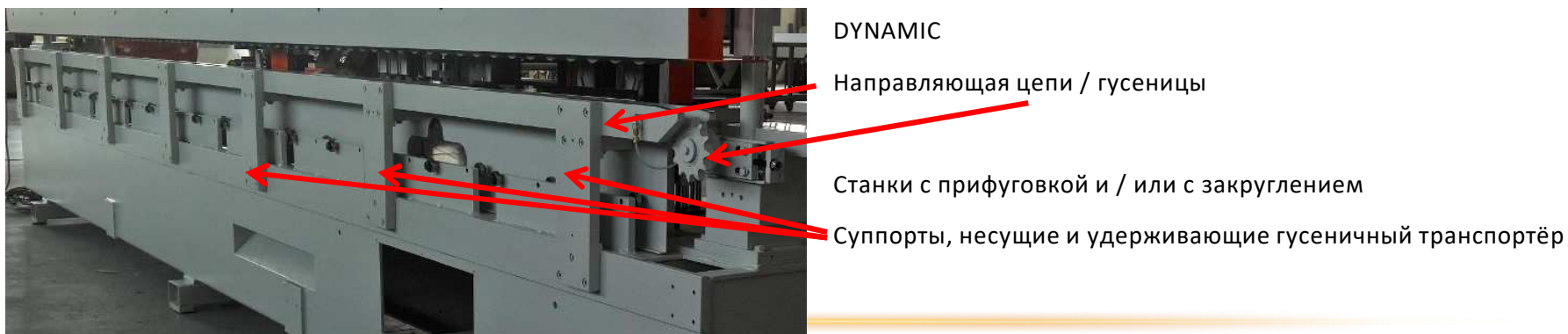
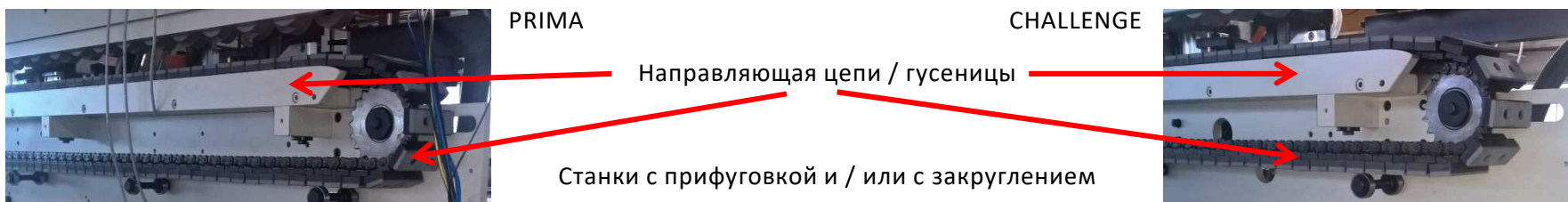
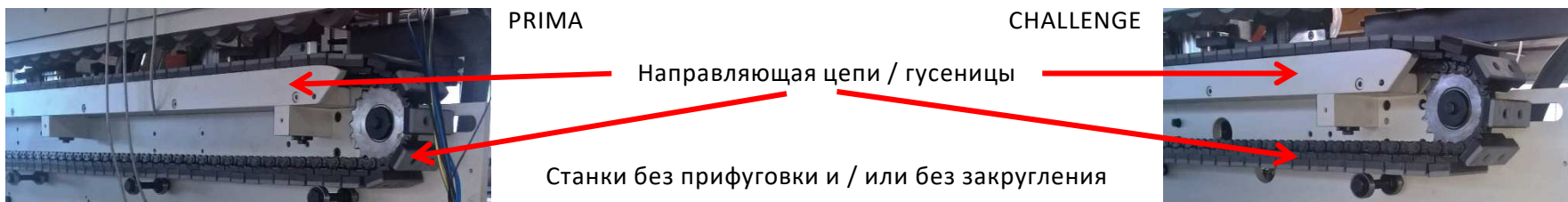
Пневматика

Электрошкаф



BI-MATIC

Все гусеничные транспортёры и направляющие скольжения созданы для промышленных серий «DYNAMIC» и «ADVANCE» и используются также и в сериях начального уровня «PRIMA» и для индивидуальных предпринимателей «CHALLENGE».



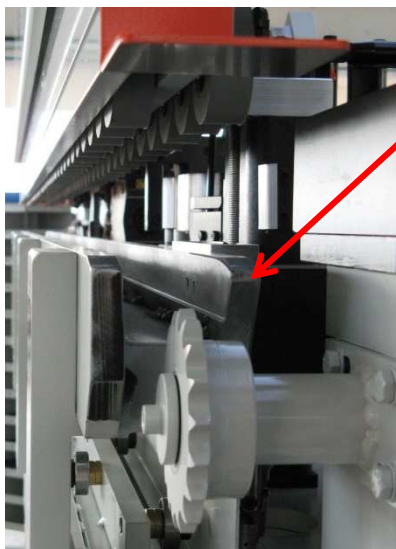
Все гусеничные транспортёры и направляющие скольжения созданы для промышленных серий «DYNAMIC» и «ADVANCE» и используются также и в сериях начального уровня «PRIMA» и для индивидуальных предпринимателей «CHALLENGE».



PRIMA / CHALLENGE / DYNAMIC

Направляющая цепи / гусеницы составлена из трёх ПЛОСКИХ секций (секции круглого сечения не используются, чтобы можно было обрабатывать узкие детали, избегая поворота панелей на гусенице), зафиксированных винтами.

Станки без прифуговки и / или без закругления



PRIMA / CHALLENGE / DYNAMIC

Направляющая цепи / гусеницы сварена из трёх ПЛОСКИХ секций (секции круглого сечения не используются, чтобы можно было обрабатывать узкие детали, избегая поворота панелей на гусенице) в целях обеспечения максимальной жёсткости на скручивание, с последующей обработкой на металлорежущем станке с ЧПУ для создания высокоточной параллельности между внутренними поверхностями и, особенно, для получения минимального люфта при скольжении траков! После обработки на металлорежущем станке с ЧПУ направляющая передаётся на снятие внутренних напряжений – высокотемпературную обработку для стабилизации металла и увеличения его жёсткости в целях предотвращения каких-либо изгибов и кручений, проявляющихся со временем, что обеспечивает МАКСИМАЛЬНУЮ ТОЧНОСТЬ СКОЛЬЖЕНИЯ ГУСЕНИЧНОГО ТРАНСПОРТЁРА И ЦЕПИ.

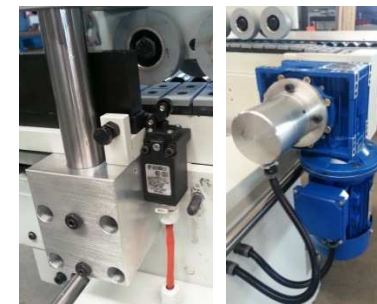
Станки с прифуговкой и / или с закруглением

VI-MATIC

VI-MATIC

Электроника

- Все кромкооблицовочные станки VI-MATIC выпускаются с системами ПЛК и энкодерами для управления стартом групп с электропневматическим включением, что обеспечивает точность работы каждой отдельной группы VI-MATIC!
- Все ПЛК и панели управления VI-MATIC разработаны, протестированы и усовершенствованы на основе нашего опыта, что обеспечивает простоту использования и понимания принципов функционирования кромкооблицовочных станков VI-MATIC. Эти системы интуитивны и **ДЕЙСТВИТЕЛЬНО** просты!



Для станков начального уровня «PRIMA» используются 2 типа панелей управления:

Первый тип – это панель с мембранными кнопками, с электронным терморегулятором с функцией автоматического снижения температуры и с отдельным управлением рабочими группами. Этот тип используется на всех кромкооблицовочных станках «PRIMA» без закруглительной группы.



Второй тип – сенсорная панель 7 дюймов с электронным терморегулятором с функцией автоматического снижения температуры и с отдельным управлением рабочими группами, имеет счётчик погонных метров обработки и счётчик обработанных деталей. Этот тип используется на всех кромкооблицовочных станках «PRIMA» с закруглительной группой.

VI-MATIC

- Все кромкооблицовочные станки VI-MATIC выпускаются с системами ПЛК и энкодерами для управления стартом групп с электропневматическим включением, что обеспечивает точность работы каждой отдельной группы VI-MATIC!
- Все ПЛК и панели управления VI-MATIC разработаны, протестированы и усовершенствованы на основе нашего опыта, что обеспечивает простоту использования и понимания принципов функционирования кромкооблицовочных станков VI-MATIC. Эти системы интуитивны и **ДЕЙСТВИТЕЛЬНО** просты!

На кромкооблицовочных станках для индивидуальных предпринимателей «CHALLENGE» используются 2 типа панелей управления:



Первый тип – это панель с мембранными кнопками, с электронным терморегулятором с функцией автоматического снижения температуры и с отдельным управлением рабочими группами. Этот тип используется на всех кромкооблицовочных станках «CHALLENGE» без закруглительной группы.



Второй тип – сенсорная панель 7 дюймов с электронным терморегулятором с функцией автоматического снижения температуры и с отдельным управлением рабочими группами, имеет возможность сохранения рабочих программ, счётчик погонных метров обработки, счётчик обработанных деталей и полное управление программированием станка. Этот тип используется на всех кромкооблицовочных станках «CHALLENGE» с закруглительной группой.

VI-MATIC

- Все кромкооблицовочные станки VI-MATIC выпускаются с системами ПЛК и энкодерами для управления стартом групп с электропневматическим включением, что обеспечивает точность работы каждой отдельной группы VI-MATIC!
- Все ПЛК и панели управления VI-MATIC разработаны, протестированы и усовершенствованы на основе нашего опыта, что обеспечивает простоту использования и понимания принципов функционирования кромкооблицовочных станков VI-MATIC. Эти системы интуитивны и **ДЕЙСТВИТЕЛЬНО** просты!

Для станков промышленного типа «DYNAMIC» используются 2 типа панелей управления:

Первый тип – это панель с мембранными кнопками и монитором размером 7 дюймов, с электронным терморегулятором с функцией автоматического снижения температуры и с отдельным управлением рабочими группами с пневматикой и осями, имеет возможность сохранения рабочих программ, счётчик погонных метров обработки, счётчик обработанных деталей и полное управление программированием станка. Серийно устанавливается в базовой версии станков линейки «DYNAMIC».

Второй тип - это панель с мембранными кнопками, полноценной клавиатурой и монитором размером 12 дюймов, с электронным терморегулятором с функцией автоматического снижения температуры и с отдельным управлением рабочими группами с пневматикой и осями, имеет возможность сохранения рабочих программ, счётчик погонных метров обработки, счётчик обработанных деталей и полное управление программированием станка. Серийно устанавливается на станках линейки «DYNAMIC» в версиях “PNE” (с пневматическими группами), “ONE” (с управляемыми при помощи осей группами и инструментом на один радиус) и “TWO” (с управляемыми при помощи осей группами и многорадиусным инструментом).



VI-MATIC

VI-MATIC

Группы

- Рабочие группы кромкооблицовочных станков VI-MATIC – результат более чем 45-летнего опыта нашей работы! Они имеют одну и ту же базовую концепцию, главным образом с точки зрения механики, что ГАРАНТИРУЕТ высокую работоспособность, простоту в использовании и регулировки, а также ПОСТОЯНСТВО КАЧЕСТВА конечной отделки! Наше правило – забота о механических компонентах, а в особенности установка ВЫСОКОЧАСТОТНЫХ двигателей и инверторов на каждой группе станка!!! VI-MATIC устанавливает инверторы для управления скоростью гусеничным транспортёром и цепью на ВСЕХ СВОИХ СТАНКАХ, от серии «PRIMA» до серий «CHALLENGE» и «DYNAMIC»!!! Инверторы устанавливаются на группы привода в движение клеевого ролика и 1-го прижимного ролика для получения высокоточной синхронизации со скоростью панелей!!! Мы устанавливаем инверторы для каждой отдельной рабочей группы!!! Всё это служит для того, чтобы дать клиенту надёжные и производительные станки, которые АДАПТИРУЮТСЯ к желаниям клиента, а не клиенты должны приспосабливаться к конфигурации этих станков.

Натяжитель гусеницы

PRIMA



Устанавливаются серийно на всех станках линейки «Prima» и размещаются на звёздочке гусеничного транспортёра на входе в станок, необходимы для правильного натяжения в целях обеспечения равномерной протяжки панелей.

CHALLENGE



Устанавливаются серийно на всех станках линейки «Challenge» и размещаются на звёздочке гусеничного транспортёра на входе в станок, необходимы для правильного натяжения в целях обеспечения равномерной протяжки панелей.

DYNAMIC



Устанавливаются серийно на всех станках линейки «Dynamic» и размещаются на звёздочке гусеничного транспортёра на входе в станок, необходим для правильного натяжения в целях обеспечения равномерной протяжки панелей.

VI-MATIC

Направляющая на входе

PRIMA



Направляющая для ввода панелей, устанавливаемая вертикально. Имеет в базовой конфигурации ручное перемещение в версии с прифугочной группой.

CHALLENGE



Направляющая для ввода панелей, устанавливаемая вертикально. Имеет в базовой конфигурации ручное перемещение в версии с прифугочной группой.

DYNAMIC



Направляющая для ввода панелей, устанавливаемая вертикально. Опрокидывается от 0° до 90°. Устанавливается серийно на станки без прифугочной группы.



Новая направляющая для ввода панелей, устанавливаемая горизонтально на 2 линейные направляющие. Имеет в серийной комплектации ручное перемещение в версии «Plus».



Новая направляющая для ввода панелей, устанавливаемая горизонтально на 2 линейные направляющие. Имеет ручное перемещение.



Новая направляющая для ввода панелей, устанавливаемая горизонтально на 2 линейные направляющие. Имеет в серийной комплектации ручное перемещение для станков в конфигурации «Базовая» и «PNE», и цифровое перемещение «Digit 01» серийно на станках «ONE» и «TWO»

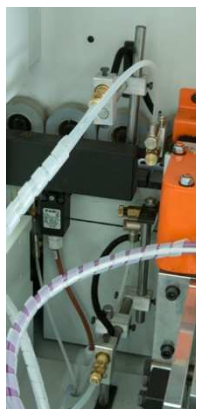


По отдельному запросу: с цифровым перемещением «Digit 01».



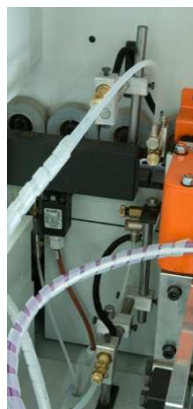
Антиадгезионная группа «Riere LPZ II»

PRIMA



По отдельному запросу
для версий PLUS

CHALLENGE



По отдельному запросу

DYNAMIC



По отдельному запросу
для версий «Базовая» и
«PNE»

Серийно для версий
«ONE» и «TWO»

VI-MATIC

Прифуговка

PRIMA



Прифуговочная группа с двигателями 1,5 л. с. каждый и алмазными фрезами $\varnothing 60 \times 52$ Z 2+2

Опционально алмазные фрезы $\varnothing 60 \times 56$ Z 2+2

CHALLENGE



Прифуговочная группа с двигателями 1,5 л. с. каждый и алмазными фрезами $\varnothing 60 \times 56$ Z 2+2

DYNAMIC



Прифуговочная группа с двигателями 2,5 л. с. каждый и алмазными фрезами $\varnothing 80 \times 66$ Z 3+3

На станках в версиях «Базовая» и «PNE»



Прифуговочная группа с двигателями 2,5 л. с. каждый и алмазными фрезами $\varnothing 80 \times 66$ Z 3+3



Прифуговочная группа с системой «Digit 01» с самоцентровкой и двигателями 2,5 л. с. каждый и алмазными фрезами $\varnothing 80 \times 66$ Z 3+3

На станках в версиях «ONE» и «TWO»

VI-MATIC

Инфракрасная керамическая лампа

PRIMA

НЕ УСТАНОВЛИВАЕТСЯ НА СТАНКИ
«PRIMA»



CHALLENGE

Доступно по
отдельному
запросу,
устанавливается
перед клеевой
группой



DYNAMIC

Доступно по
отдельному
запросу,
устанавливается
перед клеевой
группой

VI-MATIC

Клеевая ванночка

PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC

Когда в 1980 компания VI-MATIC задумала клеевые ванночки для наших кромкооблицовочных станков, она решила создать РЕВОЛЮЦИОННУЮ систему быстрого, за 4-6 минут, нагрева, единственную в мире, и НИКТО из конкурентов не понял важности такого решения и не внедрил клеевую ванночку, загружаемую клеем в количестве, необходимом на одну рабочую смену. Эта концепция и сейчас очень важна, в то время как конкуренты производят клеевые ванночки с медленным нагревом, в особенности малых размеров, которые не покрывают расход клея на одну рабочую смену.

ВАЖНЕЙШЕЕ преимущество системы быстрого нагрева - возможность добавлять клей даже при работе!!!! Это НЕВОЗМОЖНО в системах, применяемых конкурентами, вот почему они заставляют клиентов покупать устройство предварительного расплава, утверждая, что подаваемый из него клей всегда «свежий», однако это НЕ ТАК: этот клей нагревается два раза!! Конкуренты имеют склонность заставить клиентов заплатить за свою неспособность найти простые решения.

Клеевые ванночки VI-MATIC обеспечивают идеальную температуру только на клеевом ролике, что чрезвычайно важно, в то время как в самой ванночке благодаря особому расположению тэнов температура всегда на 40-60° меньше, что гарантирует сохранение его адгезионных свойств!!

VI-MATIC

Клеевая ванночка

PRIMA



Группа клеевой ванночки на 1,5 л. Система быстрого нагрева за 4-6 мин.

Опцион: система забора клея при помощи шнека.



Слева – серийно устанавливаемая голова и клеевой ролик, справа – голова и клеевой ролик со шнеком.

CHALLENGE



Группа клеевой ванночки на 2 л. Система быстрого нагрева за 4-6 мин.

Опцион: система забора клея при помощи шнека (слева внизу)



Опционная система отвода – подведения по команде с пульта управления.

DYNAMIC



Группа клеевой ванночки на 3 л. Система быстрого нагрева за 4-6 мин., система забора клея при помощи шнека.

Уже в базовой комплектации.



Группа клеевой ванночки на 3 л. Система быстрого нагрева за 4-6 мин., система забора клея при помощи шнека, система быстрого расщепления.

На станках “PNE”, “ONE” и “TWO”.

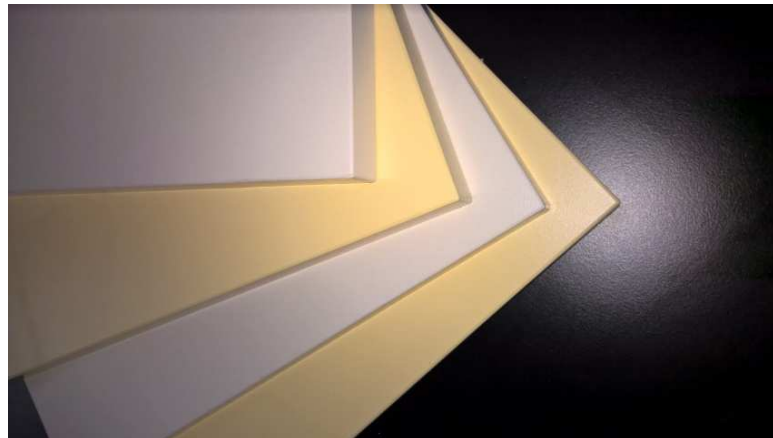
VI-MATIC



"BI-MATIC L-Tec Air System". Концепция "Zero-Glue-Line"!

- Вы когда-нибудь видели панель, покрытую кромкой без использования клея?

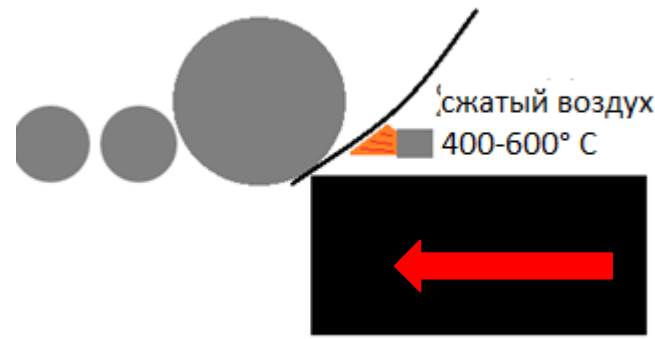
Качество обработки не подлежит обсуждению – оно выше любых эстетических канонов. Непрерывность цвета между кромкой и поверхностью панели наводит на мысль о том, что панель окрашена, а не покрыта пластиковой кромкой. Этот способ носит наименование **"zero-glue-line"** («шов без клея») и должен служить образцом для любого производителя кухонных фасадов и любых других компонентов со швами на виду как пример высокого качества изготовления мебели.



BI-MATIC

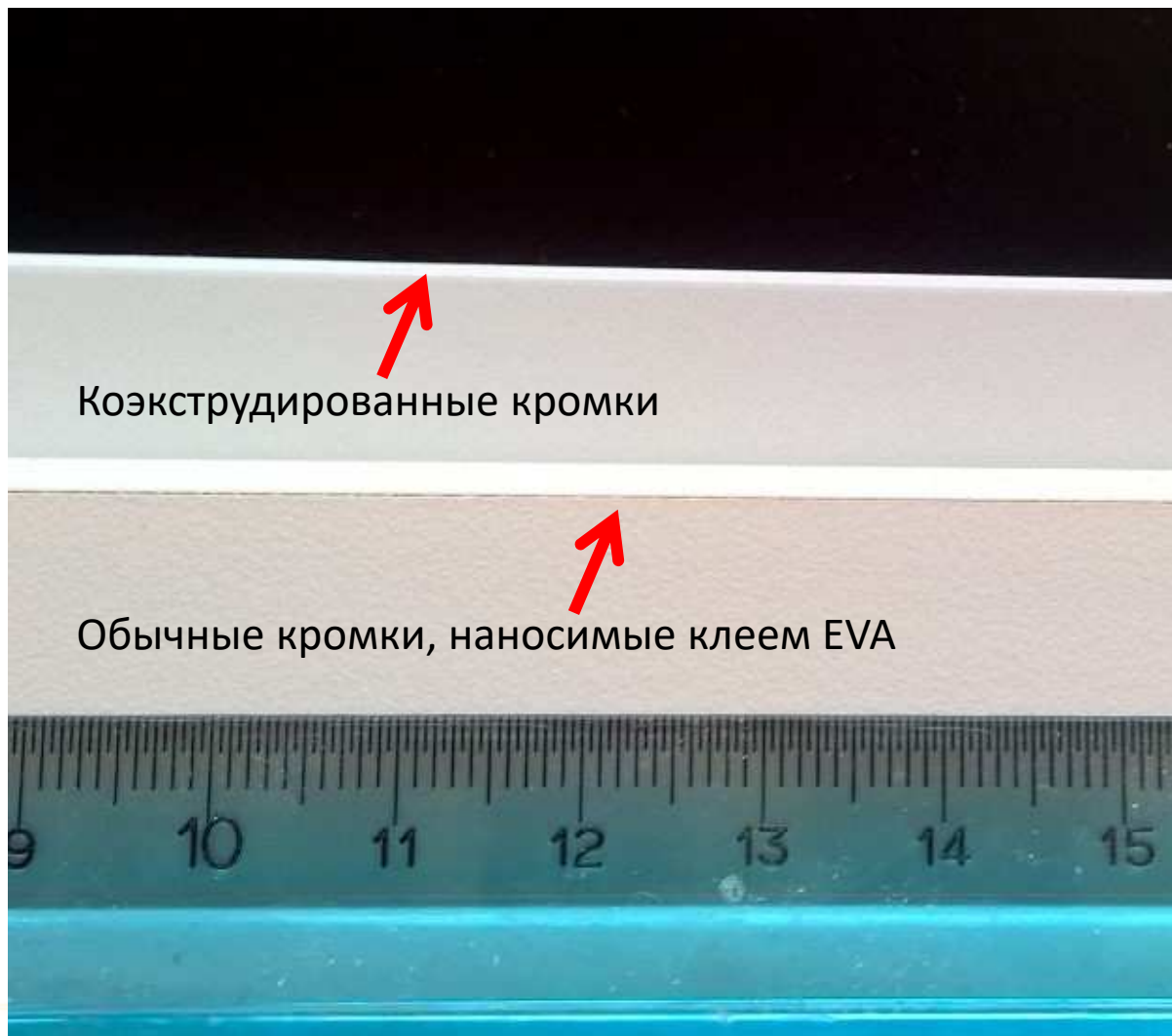
L-Tec

- “Zero-glue-line” можно получить только путём использования специальных материалов, получаемых коэкструзией различных полимеров. Таковая кромка имеет функциональный слой из полипропилена (ПП толщиной 0,2 миллиметра). Во время процесса кромкооблицовки этот слой плавится на несущем слое, что происходит с применением различных техник (лазер, плазма или воздух под высоким давлением). Кромка наносится на панель при помощи проникновения полимера в волокна панели. Полипропилен подвергается коэкструзии совместно с материалами-носителями, такими как ПП, ПВХ, акрил, ABS.
- **BI-MATIC L-Tec Air System**
- BI-MATIC использует иную систему, работающую при посредстве сжатого горячего воздуха (320-550° C) для воздействия на полимер и плавления функционального слоя. Результаты поистине удивительные! Максимальная реальная скорость обработки до 18 м/мин. при обработке панелей толщиной до 60 мм. Мы уже тестируем *L-Tec Air System* с целью достижения более высоких скоростей.



BI-MATIC

L-Tec



VI-MATIC



- *L-Tec Air System* – это система, гораздо более экономная и простая, чем лазерные, плазменные или инфракрасные (NIR) системы или системы с горячим воздухом высокого давления, и стоимость технического обслуживания и эксплуатации просто невозможно сравнить. Даже шум при работе гораздо ниже, чем у любой другой системы, он практически незаметен! Качество панелей, обработанных при помощи системы *L-Tec Air System*, одинаковое по сравнению со всеми другими системами. Панели получают столь же стойкими к воде и влажности, как и полученные при помощи лазерных процессов.
- *L-Tec Air System* могут устанавливаться на всю гамму малых и средних кромкооблицовочных станков производства VI-MATIC, что даёт возможность большому количеству малых и средних предприятий получать более высокие стандарты качества нанесения кромки на панели. Не существует больше ограничений, преодолимых только для крупных предприятий со значительными бюджетами.
- *L-Tec Air System* имеет минимальное влияние на механику наших станков, и в различных зонах станка устанавливаются: устройство для охлаждения кромки для снижения её температуры в целях получения высокого качества её обработки всеми группами, копиры качения и для нестинга (сверху) во избежание появления царапин на поверхности, алмазные инструменты на всех рабочих группах (кромкообрезной, наклонно-кромкообрезной, закруглительной), продлевающие срок эксплуатации станка и устраняющие паузы в его работе, система очистки RIEPE, наносящая антиадгезионные, антифрикционные и полировальные жидкости, мультирадиусная группа (для обработки всех радиусов и толщин), при этом сохраняются все свойства систем нанесения клея (ЭВА или ПУР). Кромкооблицовочный станок VI-MATIC, оснащённый системой *L-Tec Air System*, может иметь возможность использовать клей любого типа, что представляет собой значительное преимущество, если принять во внимание, что в ближайшие годы все станки будут оснащаться обеими системами.

VI-MATIC



- Другой очень важный аспект системы **VI-MATIC L-Tec Air System** заключается в том, что нанесение коэкструзионных кромок может становиться всё более простым. Функциональный слой ПП с «лазерной» кромкой требует специального **«поглотителя»** для взаимодействия с лазерным лучом или инфракрасными лампами, и эти «поглотители» реагируют на конкретную длину волны излучения (в большинстве случаев 980 нм), что позволяет расплавлять функциональный слой 0,2 миллиметра полипропилена.
- Лазерные или инфракрасные системы также чувствительны к цвету кромки. Тёмные и светлые цвета имеют значительно различающуюся реакцию на лазерный луч или частоту излучения ламп, и при этом необходимо производить корректные настройки (например: светлая белая кромка требует мощности 26 Дж / см², просто белая кромка требует мощности 25 Дж / см², светло-серая кромка требует мощности 23 Дж / см², светло-желтая кромка требует мощности 23 Дж / см², а чёрная кромка требует мощности 14 Дж / см²). Если не произвести корректные настройки, кромка не будет приклеиваться к панели или излишнее плавление сожжёт кромку. При использовании коэкструзионного полипропилена на основе ПВХ неточная настройка лазера или инфракрасных ламп может повлечь ненужные риски для окружающей среды и для здоровья людей.
- **L-Tec Air System** позволит любому производителю мебели изготавливать и поставлять своим конечным клиентам мебельные компоненты высокого качества.

VI-MATIC

Прижимные ролики

PRIMA



Prima 2
Прижимной
подпружиненный
рольганг с 1-ым
стальным роликом,
имеющим
электропривод, 2-ой
прижимной ролик –
бесприводной
обрезиненный, служит
для корректного и
равномерного
прижима кромки к
панели! Гильотина для
резки кромки
толщиной до 2 мм!



Prima 3
Прижимной
подпружиненный рольганг с
1-ым стальным роликом,
имеющим электропривод, 2
бесприводных прижимных
ролика с взаимно-
противоположным
наклоном для корректного
и равномерного нажима на
кромку панели!
Вертикальная гильотина и
пневматический устройство
с зажимом для выборки
кромки, толщина которой
до 3 мм!

CHALLENGE



Challenge 3 и 5
Прижимной
подпружиненный
рольганг с 1-ым
стальным роликом,
имеющим
электропривод, 2
бесприводных
прижимных ролика с
взаимно-
противоположным
наклоном для
корректного и
равномерного нажима
на кромку панели!
Вертикальная
гильотина и
пневматический
устройство с зажимом
для выборки кромки,
толщина которой до 3
мм!

DYNAMIC



Dynamic 5 «базовый»
и «PNE»
Прижимной
подпружиненный
рольганг с 1-ым
стальным роликом,
имеющим
электропривод, 3
бесприводных
прижимных ролика с
взаимно-
противоположным
наклоном для
корректного и
равномерного нажима
на кромку панели!
Вертикальная
гильотина и
пневматический
устройство с зажимом
для выборки кромки,
толщина которой до 3
мм!

VI-MATIC

Прижимные ролики

PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC



Challenge 3 и 5
По отдельному запросу:
Прижимной подпружиненный рольганг с 1-ым стальным роликом, имеющим электропривод, 2 бесприводных прижимных ролика с взаимно-противоположным наклоном для корректного и равномерного нажима на кромку панели! Вертикальная гильотина и пневматический устройство с зажимом для выборки кромки, толщина которой до 3 мм!

Система позиционирования «Digit 01»



Dynamic 5 «ONE» и «TWO»
Прижимной подпружиненный рольганг с 1-ым стальным роликом, имеющим электропривод, 3 бесприводных прижимных ролика с взаимно-противоположным наклоном для корректного и равномерного нажима на кромку панели!
Вертикальная гильотина и пневматический устройство с зажимом для выборки кромки, толщина которой до 3 мм!
Система позиционирования «Digit 01»

VI-MATIC

Прижимные ролики

PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC



Dynamic 8 «базовый» и «PNE»
Прижимной пневматический рольганг, с 1-ым стальным роликом, имеющим электропривод, 3 бесприводных прижимных ролика с взаимно-противоположным наклоном для корректного и равномерного нажима на кромку панели!
Вертикальная гильотина и пневматический устройство с зажимом для выборки кромки, толщина которой до 3 мм!
Система ручного позиционирования.

VI-MATIC

Прижимные ролики

PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC



Dynamic 8 «ONE» и «TWO»
Прижимной пневматический рольганг, с 1-ым стальным роликом, имеющим электропривод, 3 бесприводных прижимных ролика с взаимно-противоположным наклоном для корректного и равномерного нажима на кромку панели!
Вертикальная гильотина и пневматический устройство с зажимом для выборки кромки, толщина которой до 3 мм!
Система позиционирования «Digit 01».

VI-MATIC

Антистатическая группа «Riere LPZ 289»

PRIMA	CHALLENGE	DYNAMIC
Не доступно	 <p>По отдельному запросу</p>	 <p>По отдельному запросу в версиях «базовый» и «PNE» Серийно в версиях “ONE” и “TWO”</p>

BI-MATIC

Торцевальная группа

PRIMA



Prima 2 и 3
Торцевальная группа
с двумя пилами,
высокочастотным
двигателем 12.000
об/мин., 2 режущие
пилы и 2
высокоточных
копира.



Prima 2 и 3 Plus
Торцевальная группа
с двумя
высокочастотными
двигателями,
наклоняемыми на
угол от 0° до 15°,
12.000 об/мин., 2
режущие пилы и 2
высокоточных
копира.
По отдельному
запросу –
пневматический
наклон.

CHALLENGE



Challenge 3 и 5
Торцевальная группа
с двумя
высокочастотными
двигателями,
наклоняемыми на
угол от 0° до 15°,
12.000 об/мин., 2
режущие пилы и 2
высокоточных
копира.

По отдельному
запросу –
пневматический
наклон.

DYNAMIC



Dynamic 5
Торцевальная группа
с двумя
высокочастотными
двигателями,
наклоняемыми
пневматически на
угол от 0° до 15°,
12.000 об/мин., 2
режущие пилы и 2
высокоточных
копира.

На станках версии
“базовый”, “PNE”,
“ONE” и “TWO”

VI-MATIC

Торцевальная группа

PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC



Dynamic 8-12

Торцевальная группа с двумя высокочастотными двигателями, наклоняемыми пневматически на угол от 0° до 15°, 12.000 об/мин., 2 режущие пилы и 2 высокоточных копира.

На станках версии "базовый", "PNE", "ONE" и "TWO"

VI-MATIC

Торцевальная группа

PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC



Dynamic 3

Торцевальная группа с двумя высокочастотными двигателями, наклоняемыми пневматически на угол от 0° до 15°, 12.000 об/мин., 2 режущие пилы и 2 высокоточных копира.

На станках версии "базовый", "PNE", "ONE" и "TWO" для скоростей до 25 м/мин.

VI-MATIC

Торцевальная группа

PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC



Dynamic 15-25

Торцевальная группа с двумя высокочастотными двигателями, наклоняемыми пневматически на угол от 0° до 15°, 12.000 об/мин., 2 режущие пилы и 2 высокоточных копира.

На станках версии "базовый", "PNE", "ONE" и "TWO".

VI-MATIC

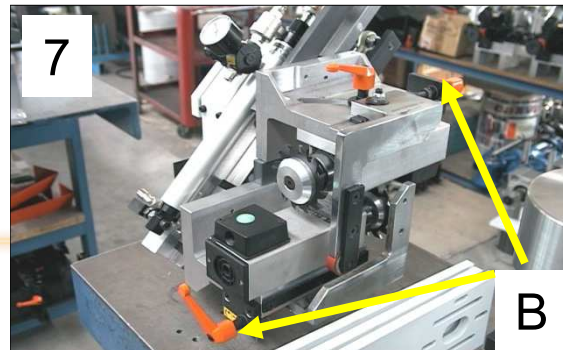
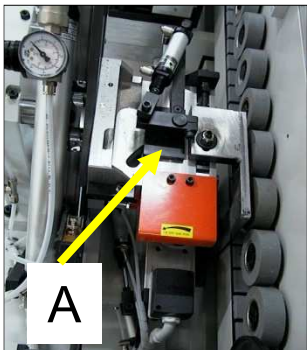
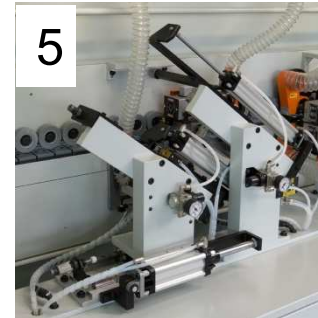
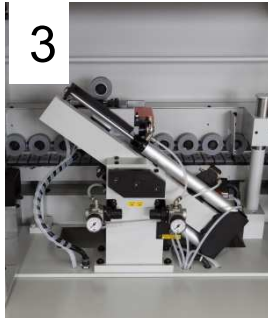
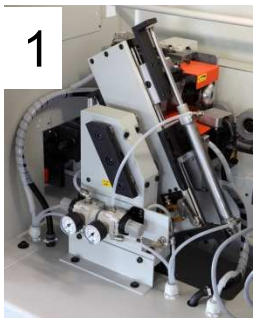
Преимущества

PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC

Торцевальная группа (рис. 1 для Prima 2 или 3) (рис. 2 для Challenge 3 или 5) (рис. 3 для Dynamic 5) (рис. 4 для Dynamic 8 или 12) (рис. 5 для Dynamic 3 с высокой скоростью) (рис. 6 для Dynamic 15) имеет 2 независимых двигателя с системой ручного наклона на угол от 0° до 15° (по отдельному запросу для серий PRIMA и CHALLENGE можно установить пневматическую систему, которая позволяет наклонять двигатели при помощи кнопки, расположенной на панели управления; поз. А). Мы разработали данную группу, используя наш опыт и постоянно думая о наших клиентах. Самая большая проблема - регулировка (отрезать больше или меньше?), когда производится переход от прямого отрезания к наклонному. В реальности все конкуренты производят эту регулировку в одной точке (чаще всего при помощи винта, который перемещает копир, рис. 7 поз. В); это порождает необходимость производить постоянные подстройки при переходе от прямого реза к наклонному. Данная проблема решена на наших станках!!!



BI-MATIC

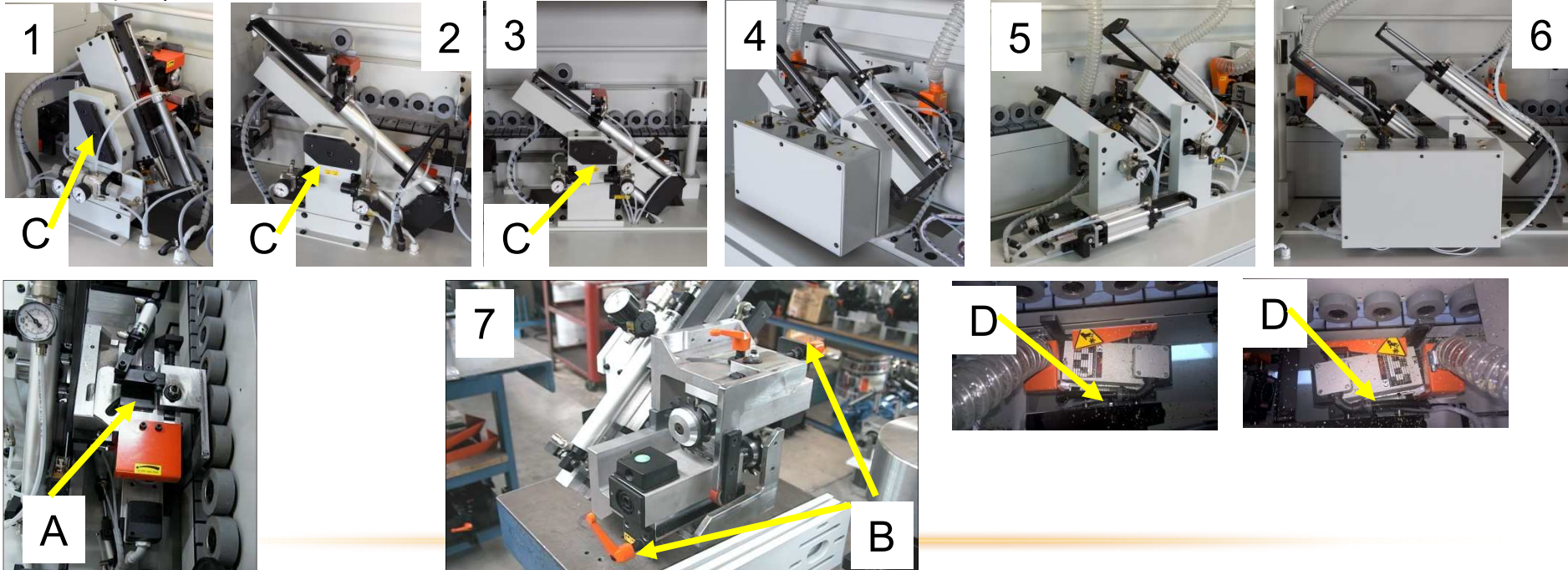
Преимущества

PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC

На торцевальных группах с 2 двигателями нашего производства мы применяем концепцию BI-MATIC отдельной регулировки для реза прямой пилой путём регулировки фронтальных копиров (поз. В) и для наклонённых пил (поз. С) (поз. D для групп 4, 5 и 6). Производя регулировку прямых пил, необходимо установить их под углом 0° и отрегулировать копиры при помощи винтов (поз. В), расположенных на суппортах двигателей, в то время как для регулировки наклонных пил необходимо установить их на угол 15° и отрегулировать винт подачи группы (поз. С). Такие регулировки в отдельных точках позволяют НИКОГДА не делать перенастройку при каждой смене обработки, производя это только при пуско-наладке станка (для того, чтобы подобрать отделку по желанию клиента) и при смене пил.



BI-MATIC

Кромкообрезная группа

PRIMA

Не доступно

CHALLENGE

Не доступно

DYNAMIC



Dynamic 5
Кромкообрезная группа с взаимно-противоположным инструментом, с двумя высокочастотными двигателями мощностью 0,75 л. с. и скоростью вращения 12.000 об/мин., 2 головы с 4 поворотными ножами и 2 высокоточных копира.

Для станков в версии "базовый", "PNE", "ONE" и "TWO".

VI-MATIC

Кромкообрезная группа

PRIMA

Не доступно

CHALLENGE

Не доступно

DYNAMIC



Dynamic 8
Кромкообрезная группа с взаимно-противоположным инструментом, с двумя высокочастотными двигателями мощностью 1,1 л. с. и скоростью вращения 12.000 об/мин., 2 головы с 4 поворотными ножами и 2 высокоточных копира.

Для станков в версии "базовый", "PNE", "ONE" и "TWO".

VI-MATIC

Кромкообрезная группа

PRIMA

Не доступно

CHALLENGE

Не доступно

DYNAMIC



Dynamic 12
Кромкообрезная группа с взаимно-противоположным инструментом, с двумя высокочастотными двигателями мощностью 1,5 л. с. и скоростью вращения 12.000 об/мин., 2 головы с 4 поворотными ножами и 2 высокоточных копира.

Для станков в версии "базовый", "PNE", "ONE" и "TWO".

VI-MATIC

Кромкообрезная группа

PRIMA

Не доступно

CHALLENGE

Не доступно

DYNAMIC



Dynamic 15
Кромкообрезная группа с взаимно-противоположным инструментом, с двумя высокочастотными двигателями мощностью 2,5 л. с. и скоростью вращения 12.000 об/мин., 2 головы с 4 поворотными ножами и 2 высокоточных копира.

Для станков в версии "базовый", "PNE", "ONE" и "TWO".

VI-MATIC

Наклонная кромкообрезная группа

PRIMA



Prima 2 и 2 Plus
Кромкообрезная группа с 2 высокочастотными двигателями 0,4 л. с. и скоростью вращения 12.000 об/мин., 2 комбинированными фрезами, 4 хромированными копирами скольжения, система "Easy Set" для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске.



Кромкообрезная группа с 2 высокочастотными двигателями 0,75 л. с. и скоростью вращения 12.000 об/мин., 2 комбинированными фрезами, 4 хромированными копирами скольжения, система "Easy Set" для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске.

CHALLENGE



Challenge 3
Кромкообрезная группа с 2 высокочастотными двигателями 0,75 л. с. и скоростью вращения 12.000 об/мин., 2 комбинированными фрезами, 4 хромированными копирами скольжения, система "Easy Set" для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске.



По запросу – наклонная группа для обработки массива до 5-6 мм.

DYNAMIC



Dynamic 5
Кромкообрезная группа с 2 высокочастотными двигателями 0,75 л. с. и скоростью вращения 12.000 об/мин., 2 комбинированными фрезами, 4 хромированными копирами качения, система "Easy Set" для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске.

Устанавливается на базовой версии.

По отдельному запросу на станках Prima и Challenge возможна установка комплекта копиров качения с системой "nesting kit" (сверху) или без таковой, рекомендуется для обработки панелей с деликатными поверхностями типа «высокий глянец».

VI-MATIC

Наклонная кромкообрезная группа

PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC



Challenge 5
По отдельному запросу возможна поставка пневматической системы «PN 02» + системы быстрого позиционирования “EASY SET” с клапанами переключения для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске.



Dynamic 5 «базовый»
По отдельному запросу возможна поставка пневматической системы «PN 02» + системы быстрого позиционирования “EASY SET” с клапанами переключения для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске. Серийно устанавливается на станках версии “PNE”



По отдельному запросу возможна поставка цифровой системы «DIGIT 02» с 2 управляемыми осями (бесшаговый двигатель) для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске.



Dynamic 5 «базовый»
По отдельному запросу возможна поставка цифровой системы «DIGIT 02» с 2 управляемыми осями (бесшаговый двигатель) для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске. Серийно устанавливается на станках версии “ONE”

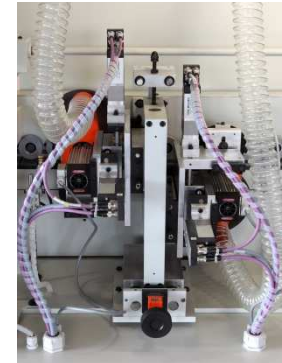
VI-MATIC

Наклонная кромкообрезная группа

PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC



Dynamic 5 Base
По отдельному
запросу возможна
поставка цифровой
системы «DIGIT 04» с
4 управляемыми
осями (бесшаговый
двигатель) для
быстрого перехода
от радиусной
обработки к
линейной фаске.

Серийно
устанавливается на
станках
версии "TWO"

VI-MATIC

Преимущества

PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC

Следуя философии разделения регулировок для быстрого и простого перехода от линейной фаски к радиусной обработке, компания BI-MATIC разработала систему «EASY SET» (ПЕРВВАЯ В МИРЕ) и установила её на все кромкооблицовочные группы наших кромкооблицовочных станков.



BI-MATIC

Преимущества

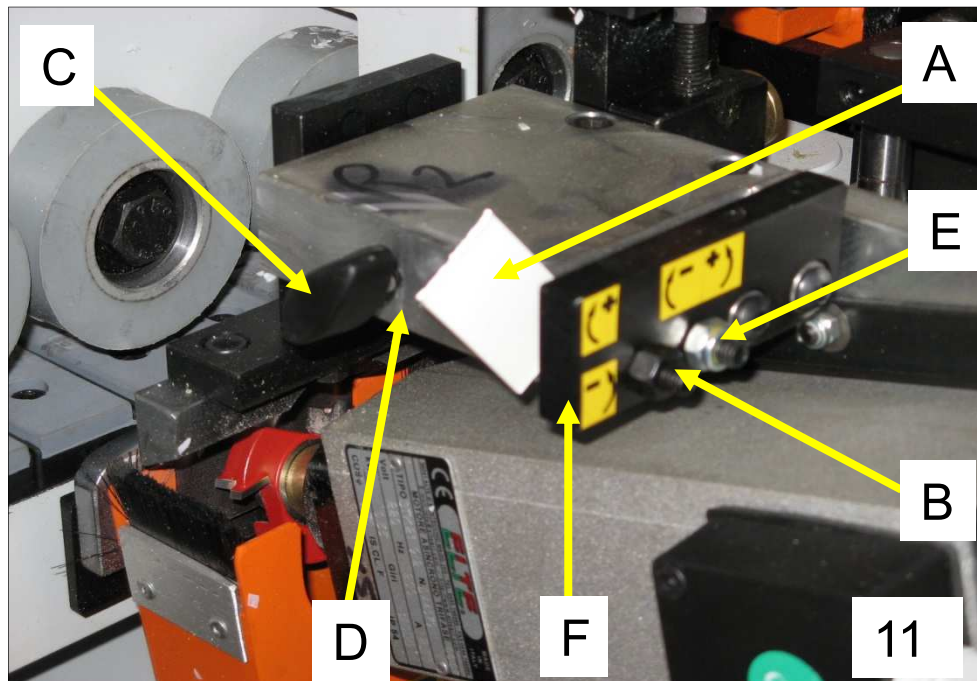
PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC

Особенность данной системы (рис. 11) состоит в том, что она позволяет менять ЛЮБЫЕ кромки любой толщины от 0,4 мм до 3 мм без необходимости производить пробные регулировки в целях настройки под степень конечной отделки. Достаточно ТОЛЬКО ввести кусочек кромки (поз. А) между базирующим винтом (поз. В) и упором (поз. D), ослабив ручку фиксации (поз. С) и отодвинув назад блок (поз. F); при этом появляется пространство, необходимое для ввода обрабатываемой кромки, далее следует закрыть блок и затянуть фиксирующий винт. Для РАДИУСНОЙ обработки необходимо отодвинуть назад весь блок до базирующего упора (поз. E).

Регулировка степени отделки так же, как и в торцевальной группе, отдельная; для регулировки снятия прямой ФАСКИ воздействуют на винт (поз. В), а для регулировки снятия РАДИУСНОЙ кромки – на винт (поз. E). Каждая смена обработки будет иметь желаемую степень отделки БЕЗ необходимости какой-либо регулировки!



BI-MATIC

Преимущества

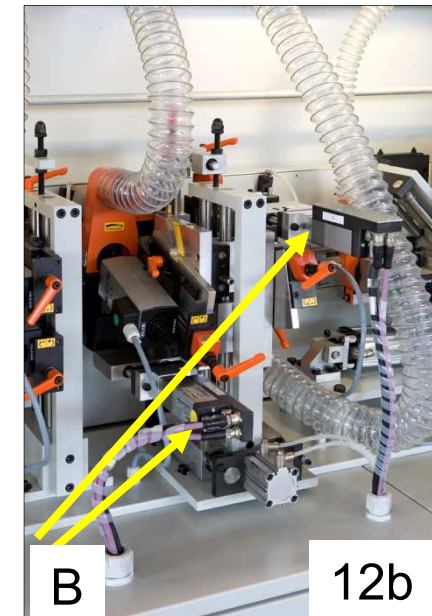
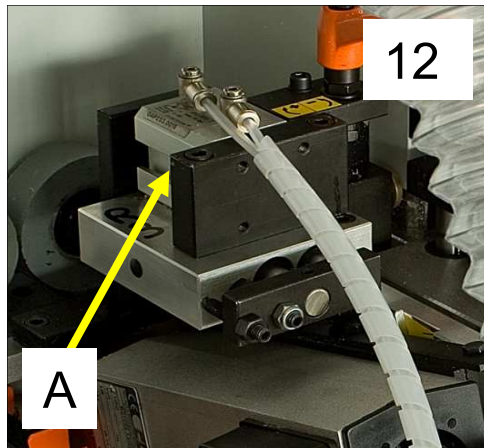
PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC

Пневматическая система «PN 02» (устанавливается на станках линейки Challenge и Dynamic) (рис. 12), управляемая при помощи кнопки на панели управления и производящая переход от изготовления ЛИНЕЙНОЙ к РАДИУСНОЙ фаске без необходимости открывать кабину и, следовательно, останавливать станок. Пневмоцилиндр, расположенный на блоке копира (поз. А – рис. 12), будет позиционировать копир в нужном положении.

Цифровая система «DIGIT 02» (Challenge рис. 12a) (Dynamic рис. 12b) управляется при помощи программного обеспечения ПЛК и служит для смены толщины кромки при помощи 2 управляемых осей (поз. В – рис. 12 а и б)



VI-MATIC

Преимущества

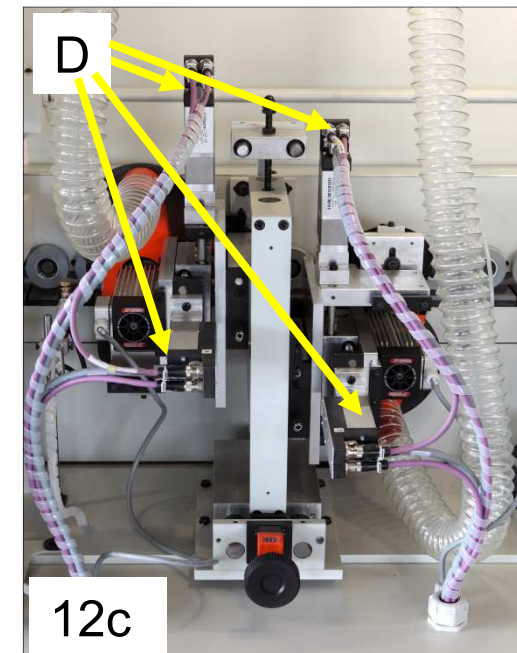
PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC

На кромкообрезных и наклонно-кромкообрезных группах станков линейки Dynamic по отдельному запросу можно установить следующее (серийно устанавливается на станках в версии «TWO»):

Цифровая система «DIGIT 04» (рис. 12с) (для кромкообрезных и наклонно-кромкообрезных групп) (для клиентов, которым необходимо обрабатывать 2 или 3 различных радиуса), управляемая при помощи программного обеспечения ПЛК и служащая для смены толщины кромки при помощи 4 управляемых осей (поз. D – рис. 12с)



VI-MATIC

Закруглитель

PRIMA



Prima 2 и 3

Группа закруглителя с 1 высокочастотным двигателем 0,75 л. с. со скоростью вращения 12.000 об/мин., с 1 комбинированной фрезой, 2-мя копирами (с хромированным боковым и с роликовым фронтальным) и револьверной системой для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске.

CHALLENGE



Challenge 3

Группа закруглителя с 1 воздушным двигателем 26.000 об/мин., с 1 комбинированной фрезой, 2-мя копирами (с хромированным боковым и с роликовым фронтальным) и пневматической системой «PN 02» для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске.

DYNAMIC



Dynamic 5

Группа закруглителя с 2 высокочастотными двигателями по 0,75 л. с. со скоростью вращения 12.000 об/мин., с 2 комбинированными фрезами, 4-мя копирами (с хромированными боковыми и с роликовыми фронтальными) и пневматической системой «PN 02» для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске.

Серийно устанавливается на станках версии «базовая» и «PNE».

VI-MATIC

Закруглитель

PRIMA



Prima 2 и 3

По отдельному запросу возможна установка группы закруглителя с 1 высокочастотным двигателем 0,75 л. с. со скоростью вращения 12.000 об/мин., с 1 комбинированной фрезой, 2-мя копирами (с хромированным боковым и с роликовым фронтальным) и револьверной системой для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске при наличии панелей толщиной до 50 мм.

CHALLENGE



Challenge 3

По отдельному запросу возможна установка группы закруглителя с 1 высокочастотным двигателем 0,75 л. с. со скоростью вращения 12.000 об/мин., с 1 комбинированной фрезой, 2-мя копирами (с хромированным боковым и с роликовым фронтальным) и револьверной системой для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске при наличии панелей толщиной до 60 мм.

DYNAMIC



Dynamic 5

Группа закруглителя с 2 высокочастотными двигателями по 0,75 л. с. со скоростью вращения 12.000 об/мин., с 2 комбинированными фрезами, 4-мя копирами (с хромированными боковыми и с роликовыми фронтальными) и цифровой системой «DIGIT 02» с 2 управляемыми осями (бесшаговые двигатели), для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске. Устанавливается на станках в версии «ONE» и «TWO»

VI-MATIC

Преимущества

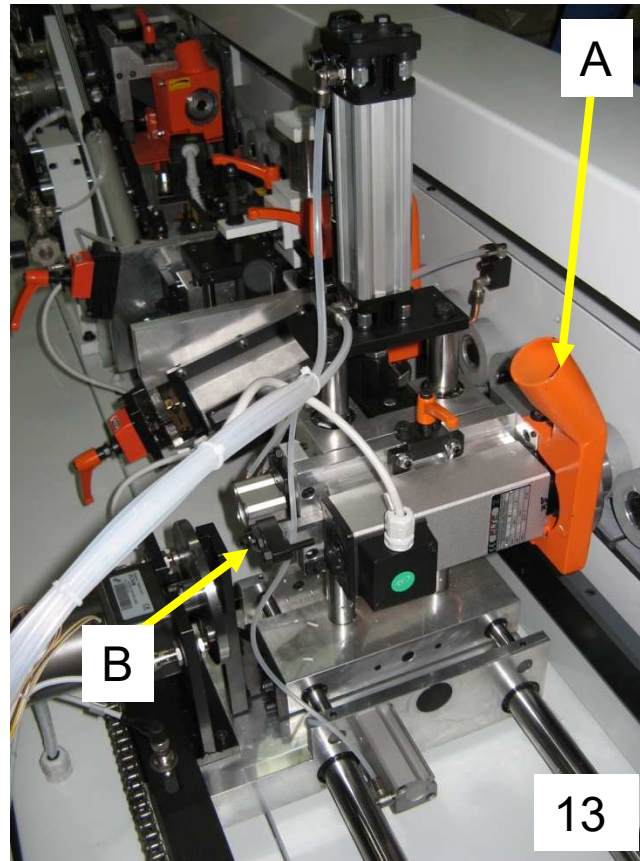
PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC

Следуя философии простой и быстрой регулировки и адаптируя в закруглительных группах «A-PR01» и «A-PR02» для станков «PRIMA» и «CHALLENGE» концепцию отдельной настройки для простого и быстрого перехода от кромки с линейной фаской к радиусной кромке, компания BI-MATIC разработала систему «EASY SET» (ПЕРВАЯ В МИРЕ) и устанавливает её на все закруглительные группы наших кромкооблицовочных станков.

Справа показан крупный план системы аспирации (поз. А – рис. 13) и механического ручного револьвера (поз. В – рис. 13) для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске, лишь путём поворота револьвера в его креплении. Две отдельные регулировки позволяют производить быстрый и безопасный переход.



BI-MATIC

Преимущества

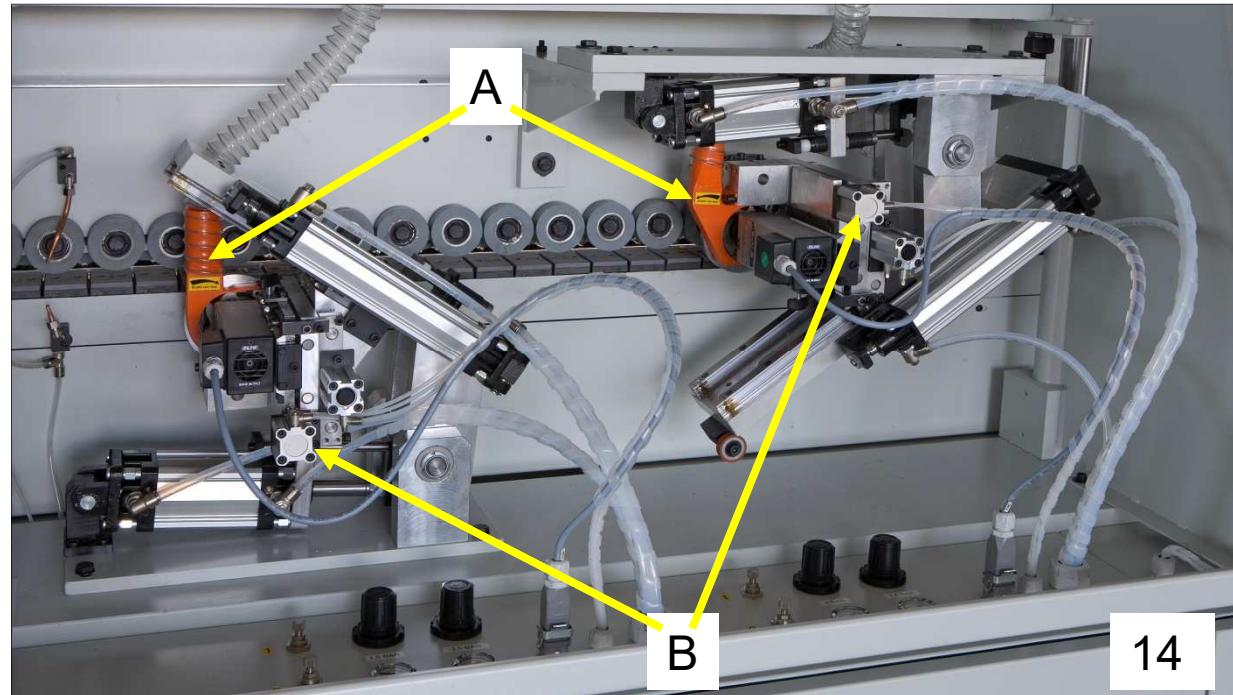
PRIMA

Следуя философии простой и быстрой регулировки и адаптируя в закруглительных группах «ARP 01 PN 02» для станков линейки DYNAMIC концепцию отдельной настройки для простого и быстрого перехода от кромки с линейной фаской к радиусной кромке, компания BI-MATIC разработала систему «EASY SET» (ПЕРВАЯ В МИРЕ) и устанавливает её на все закруглительные группы наших кромкооблицовочных станков.

Справа показан крупный план **системы аспирации** (поз. А – рис. 14) и пневматической системы «PN 02» (поз. В - рис. 14), активируемой при помощи кнопки на панели управления, давая возможность таким образом переходить от радиусной обработки к линейной фаске, не открывая кабину и, следовательно, не останавливая станок. Пневматический цилиндр, расположенный на блоке копира (поз. В – рис. 14), будет позиционировать копир в желаемом положении. Две отдельные регулировки позволяют производить быстрый и безопасный переход.

CHALLENGE

DYNAMIC



BI-MATIC

Преимущества

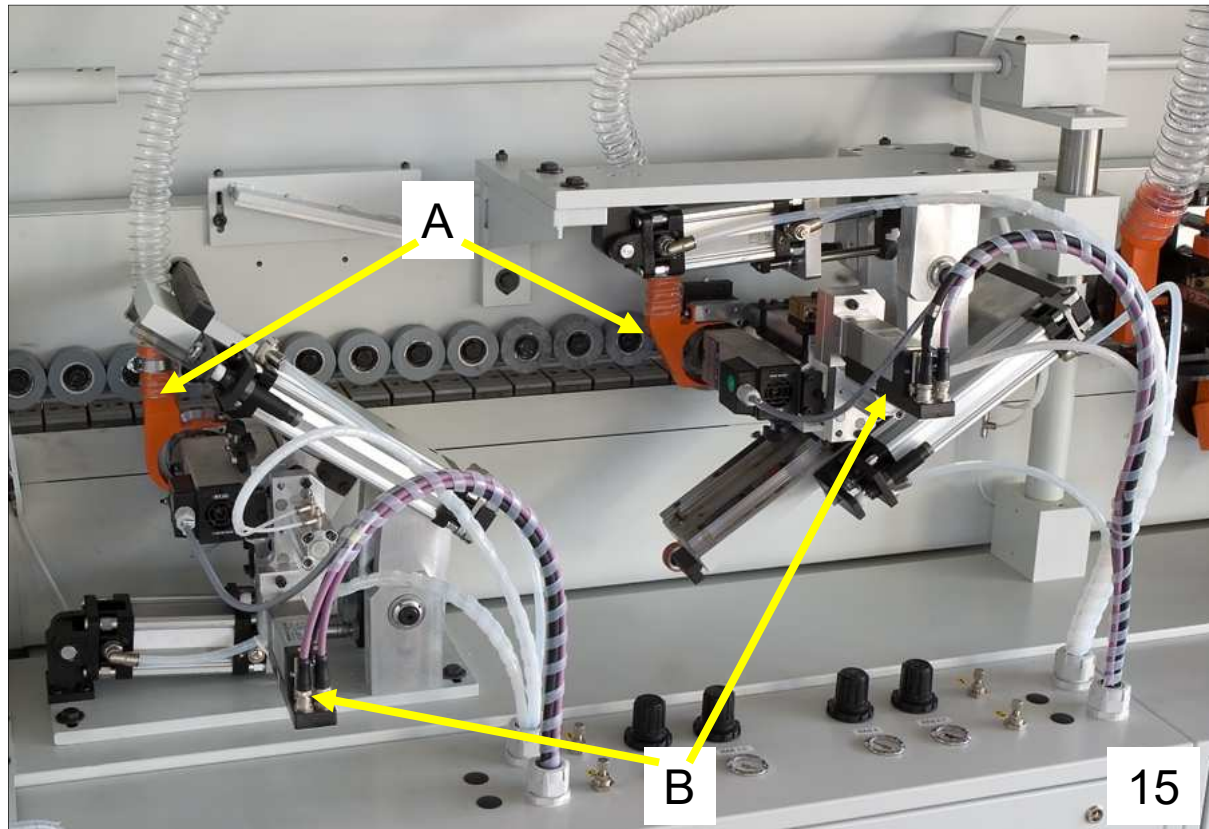
PRIMA

Следуя философии простой и быстрой регулировки и адаптируя в закруглительных группах «ARP 01 DIGIT 02» для станков линейки «DYNAMIC» DYNAMIC концепцию раздельной настройки для простого и быстрого перехода от кромки с линейной фаской к радиусной кромке, компания BI-MATIC разработала систему «EASY SET» (ПЕРВАЯ В МИРЕ) и устанавливает её на все закруглительные группы наших кромкооблицовочных станков.

Справа показан крупный план системы аспирации (поз. А – рис. 15) и цифровой системы «DIGIT 02» (поз. В - рис. 15) с 2 управляемыми осями (бесшаговые двигатели), активируемыми при помощи программного обеспечения и служащими для быстрого перехода от радиусной обработки к линейной фаске, не открывая кабину и, следовательно, не останавливая станок. 2 оси действуют на фронтальный копир, позиционируя его в желаемом положении (поз. В – рис. 15) и позволяя производить быстрый и безопасный переход.

CHALLENGE

DYNAMIC



BI-MATIC

Цикля

PRIMA



Prima 2 и 2 Plus
Циклевальная группа
с 2 радиусными
ножами, 4
механических
индикатора
положения, ручная
система подвода и
отведения.



**По отдельному
запросу:**
пневматическая
система подвода и
отведения,
активируемая с
панели управления, а
также вытяжной
кожух стружки.

CHALLENGE



Challenge 3
Циклевальная группа
с 2 радиусными
ножами, 4
механических
индикатора
положения, вытяжной
кожух стружки и
ручная система
подвода и отведения.



По отдельному запросу:
пневматическая система
подвода и отведения,
активируемая с панели
управления, а также
вытяжной кожух стружки.

По отдельному запросу:
система «Digit 02» на
горизонтальных копирах.

DYNAMIC



Dynamic 5
Циклевальная группа
с 2 радиусными
ножами, 4
механических
индикатора
положения, вытяжной
кожух стружки,
форсунки
разбрызгивания
антиадгезионной
жидкости и
пневматическая
система подвода и
отведения.

Для станков в версии
«базовая», «PNE» и
«ONE».

**По отдельному
запросу:** система
«Digit 02» на
горизонтальных
копирах.

По отдельному запросу на станках линеек «Prima» и «Challenge» возможна установка комплекта копиров качения с комплектом “nesting kit” сверху или без такового, что рекомендуется для обработки панелей с деликатными поверхностями типа «высокий глянец».

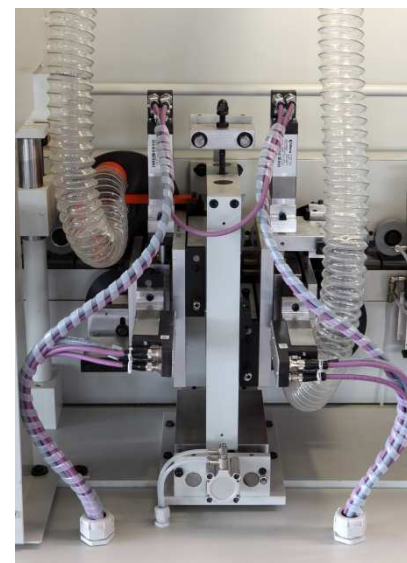
VI-MATIC

Цикля

PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC



Dynamic 5 в «базовой» версии.
По отдельному запросу может быть поставлена циклевальная группа «RCM» с цифровой системой «DIGIT 04», имеющей 4 управляемые оси (с бесшаговым двигателем), для быстрого перехода от много радиусной обработки к линейной фаске.

Устанавливается серийно на станках в версии «TWO»

По отдельному запросу на станках линейек «Prima» и «Challenge» возможна установка комплекта копиров качения с комплектом «nesting kit» сверху или без такового, что рекомендуется для обработки панелей с деликатными поверхностями типа «высокий глянец».

VI-MATIC

Клеевой скребок

PRIMA



Prima 2 и 2 Plus
Группа клеевого
скребка с 2
поворотными
ножами,
хромированными
копирами
скольжения и ручной
системой отвода –
подведения.



По отдельному
запросу возможна
поставка
пневматической
системы отвода –
подведения,
активируемой с
панели управления.

CHALLENGE



Challenge 3
Группа клеевого
скребка с 2
поворотными
ножами,
хромированными
копирами
скольжения и
пневматической
системой отвода –
подведения.

DYNAMIC



Dynamic 5
Группа клеевого
скребка с 2
поворотными
ножами, копирами
качения,
пневматической
системой отвода –
подведения,
аспирационным
кожухом для
удаления стружки и
воздушными соплами
для продувки ножей.

Устанавливается в
версии “базовая”,
“PNE”, “ONE” и “TWO”.

По отдельному запросу на станках линейки «Prima» и «Challenge» возможна установка комплекта копиров качения с комплектом “nesting kit” сверху или без такового, что рекомендуется для обработки панелей с деликатными поверхностями типа «высокий глянец».

VI-MATIC

Распылительная группа «Riere LP 163/93» для полировальной ЖИДКОСТИ

PRIMA

Не доступно

CHALLENGE

По отдельному запросу



DYNAMIC

По отдельному запросу для версий «базовая» и «PNE»

Серийно для версий «ONE» и «TWO».



VI-MATIC

Щёточная группа

PRIMA



Prima 2 и 2 Plus
Щёточная группа с 2
однофазными
двигателями со
скоростью вращения
3.000 об/мин и
тканевыми дисками
Ø 100 мм.

CHALLENGE



Challenge 3
Щёточная группа с 2
однофазными
двигателями со
скоростью вращения
3.000 об/мин и
тканевыми дисками
Ø 100 мм.

DYNAMIC



Dynamic 5
Щёточная группа с 2
однофазными
двигателями со
скоростью вращения
3.000 об/мин и
тканевыми дисками
Ø 100 мм.

Для станков в версии
“базовая”, “PNE”,
“ONE” и “TWO”



Dynamic 5
По отдельному
запросу – щёточная
группа с 2
однофазными
двигателями со
скоростью вращения
1.500 об/мин. и
дисками из тканевого
материала «RIEPE
Dispann» Ø 140 мм

VI-MATIC

Щёточная группа

PRIMA

CHALLENGE

DYNAMIC



Dynamic 5
По отдельному
запросу возможна
поставка качающейся
щёточной группа с 2
однофазными
двигателями со
скоростью вращения
3.000 об/мин и
тканевыми дисками Ø
100 мм.



Dynamic 5
отдельному запросу
возможна поставка
щёточной группы для
рабочих голов с 2
однофазными
двигателями со
скоростью вращения
3.000 об/мин и
тканевыми дисками Ø
140 мм.

VI-MATIC