

ООО "ГРИДЖО ЦЕНТР"  
125493, Москва, Флотская, 5А, оф.608  
Телефон: +7 (495) 544-54-20  
www.griggio.ru info@griggio.ru



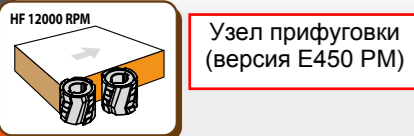
**E450**

**E450** PM

**E450** PMVR

Автоматический кромкооблицовочный станок  
с системой цепной подачи

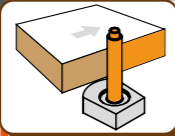




Узел прифуговки (версия E450 PM)

### НЕВИДИМЫЙ КЛЕЕВОЙ ШОВ

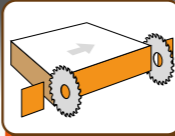
- АЛМАЗНЫЕ фрезы d = 60 мм, H = 52 мм
- HF моторы 200 Гц - 12.000 об/мин - 0,75 кВт (каждый)
- Выделенная система всасывания и обдув для очистки панели перед приклеиванием



Клеевой узел

### ИДЕАЛЬНОЕ ПРИКЛЕИВАНИЕ, БЫСТРЫЕ И ПРАКТИЧНЫЕ НАСТРОЙКИ

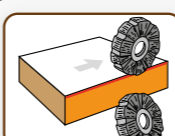
- 6 нагревающих элементов гарантируют равномерную температуру клея.
- Моторизованный клеенаносящий ролик с внутренним нагревательным элементом.
- Клеевой бак с тефлоновым покрытием для полной и быстрой очистки.



Торцовочный узел

### ЭФФЕКТИВНОСТЬ И УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

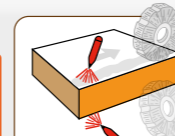
- 2 пилы для идеальной отделки переднего/заднего торца всех типов кромки.
- Рабочий цикл контролируется ПЛК.
- Вращение пилы - 12.000 об/мин
- Интегрированная система аспирации.



Полировочный узел (опция)

### ЯРКИЕ И БЛЕСТЯЩИЕ КРАЯ

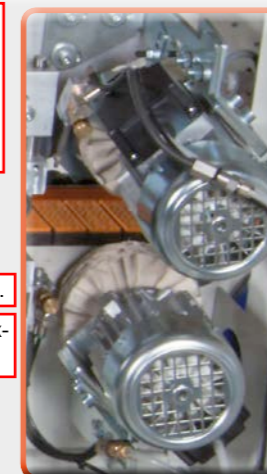
- Равномерный цвет и финишная отделка, даже на обработанной кромке.
- 2 мотора для узла полировки диам. 120 мм, вращение 1.400 об/мин.



Узел нанесения полировочной жидкости (опция)

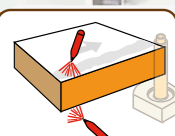
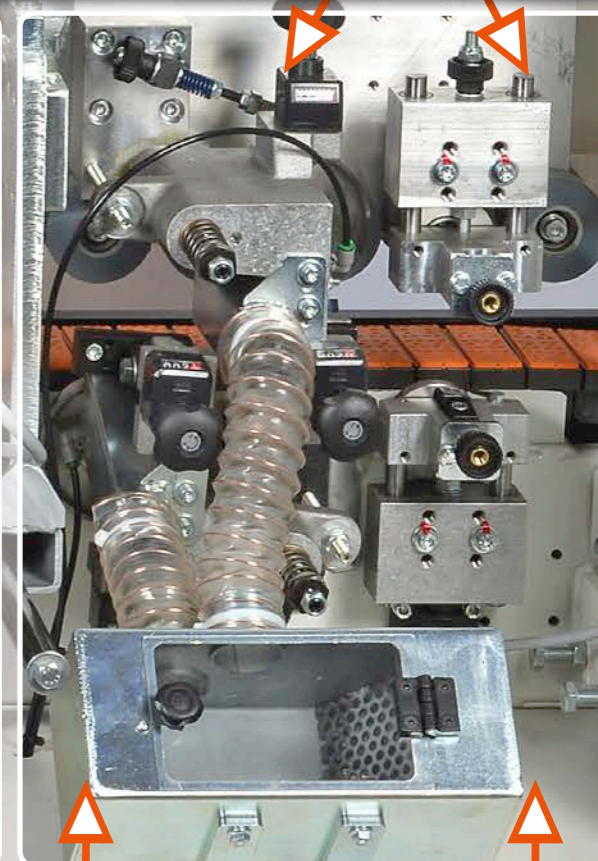
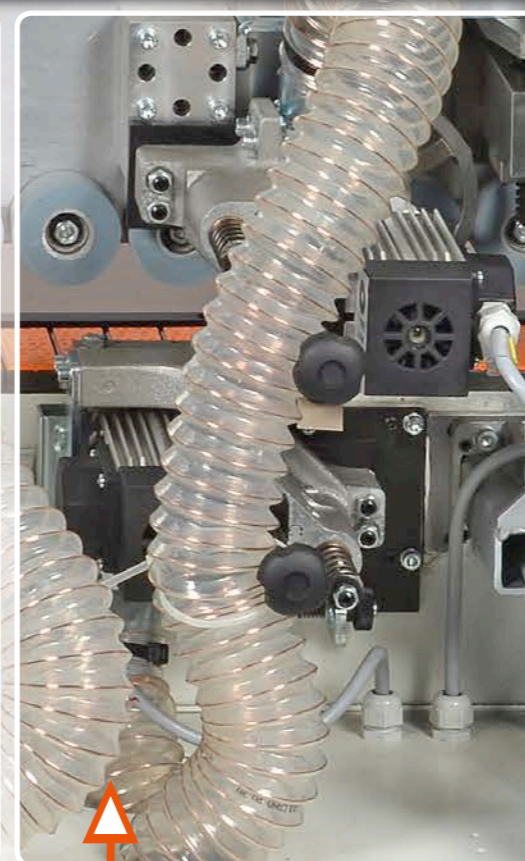
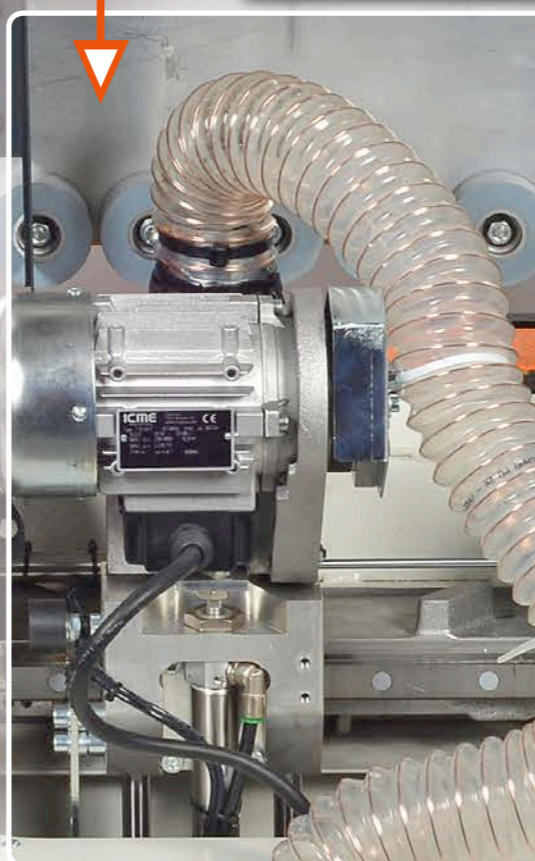
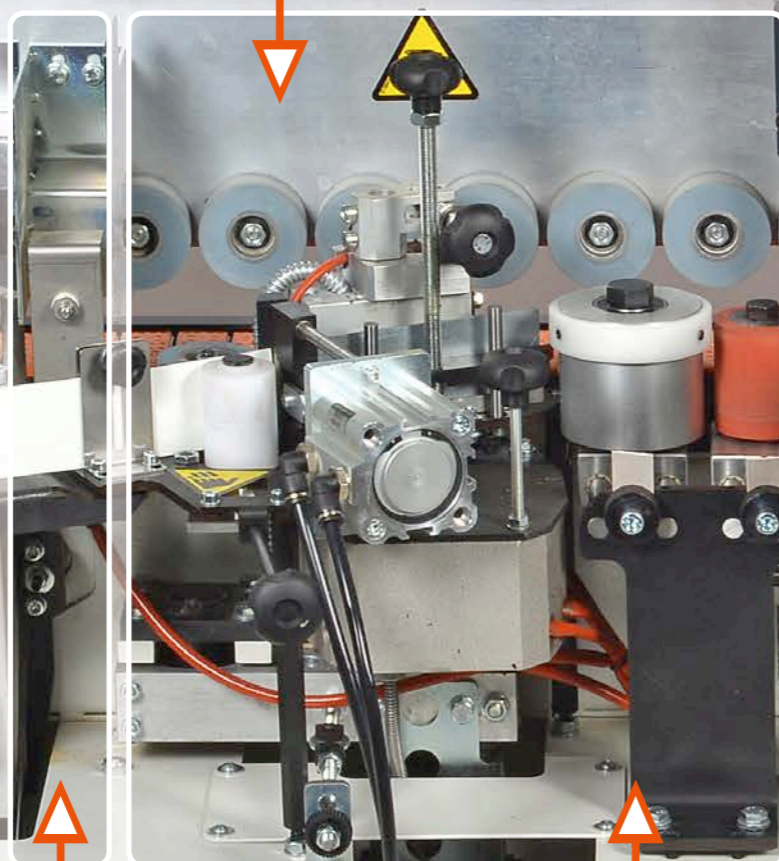
### ЗЕРКАЛЬНЫЙ ЭФФЕКТ

- Распыление управляется ПЛК.
- 2 распылителя (нижний и верхний) и емкость для жидкости.



Доступно 2 свободных места, чтобы станок можно было опционально оборудовать 2-мя из следующих финишных узлов:

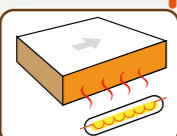
- Узел радиусной циклёвки
- Узел клеевой циклёвки
- Полировочный узел



Узел нанесения анти-адгезивной жидкости (опция)

### МГНОВЕННАЯ ИДЕАЛЬНАЯ ЧИСТКА

- Распыление управляется ПЛК.
- 2 распылителя (нижний и верхний) и емкость для жидкости.



Инфракрасная лампа (опция)

### ГАРАНТИРУЕТ ЛУЧШИЕ УСЛОВИЯ СКЛЕИВАНИЯ

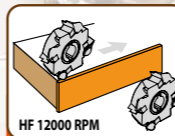
- Создает наилучшие условия для идеального склеивания.
- Нагревает панели и удаляет все следы влаги.

Пневматическая гильотина, прижимные ролики, система подачи кромки



### ДЕТАЛИ, ИМЕЮЩИЕ ЗНАЧЕНИЕ

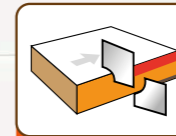
- Подача кромки синхронизирована с деталью
- Осциллирующие движения гильотины гарантируют идеальное склеивание
- Быстрое и точное расположение прижимных роликов. Система "считывает" толщину кромки, делая ошибки невозможными!



Радиусный узел снятия свесов

### НЕТ НИКАКИХ РЕГУЛИРОВОК

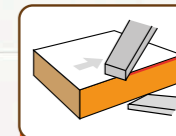
- Система "считывает" толщину кромки, делая ошибки невозможными!
- Быстрая перенастройка между радиусным фрезерованием, тонкой кромкой и массивом.
- 2 HF мотора 200 Гц - 12.000 об/мин - 0,37 кВт



Узел радиусной циклёвки (опция)

### ИДЕАЛЬНЫЕ КРАЯ ПЛАСТИКА ДАЖЕ С ПОДСВЕТКОЙ

- Обдувы для отделения и удаления стружки.
- Система пылеудаления в комплекте с коробом для отделения и сбора стружки.



Узел клеевой циклёвки (опция)

### УДАЛЕНИЕ ИЗЛИШКОВ КЛЕЯ

- Копировальные диски с автоматической системой очистки.
- Две отдельные ручки позволяют легко позиционировать инструмент и быстро исключить блок из работы.

VR Узел торцовки с функцией вертикальной обкатки (Опция)



2 ОПЕРАЦИИ ЗА 1 УНИКАЛЬНЫЙ ПРОХОД

- Обрезать и вертикально фрезеровать переднюю и заднюю лишнюю кромку обрабатываемой панели
- 2 режима обработки:
  - прямой (тонкая кромка и полосы массива)
  - радиусный (толстые кромки из АБС и ПВХ)
- Узел управляется электронным блоком с возможностью специально выбирать режим обработки для переднего и заднего торца панели
- Высокочастотный мотор 0,22 кВт - 12.000 об/мин
- Интегрированная система пылеудаления

Цепная подача панелей



ДЛЯ ИНДУСТРИАЛЬНОГО КАЧЕСТВА ПРИКЛЕИВАНИЯ КРОМКИ

- Надежный захват панели гарантирован специальной нескользящей резиной на подушках.
- Линейная подача обеспечивается двойными направляющими скольжения со специальным геометрическим профилем, обработанным с точностью до сотых долей миллиметра.
- Долговечная монолитная рама полностью обрабатывается только за один цикл на обрабатывающем центре с ЧПУ.



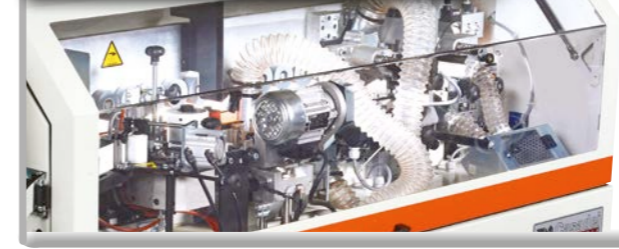
Верхняя прижимная балка

ПОДЪЕМ СИСТЕМЫ ПОДАЧИ С ПОМОЩЬЮ РУЧНОГО МАХОВИКА И ЧИСЛОВЫМ ИНДИКАТОРОМ



- Прижимная балка, сделанная из двух рядов холостых резиновых роликов, регулируется ручным маховиком в комплекте с механическим числовым индикатором. Неревверсивный механизм (самоблокирующийся) с коническими шестернями обеспечивает точное и стабильное позиционирование.

Внутренняя подсветка (опц.)



ВСЕ УЗЛЫ ПОД КОНТРОЛЕМ

- Внутренняя светодиодная подсветка над узлами позволяют делать регулировки безопасно даже при плохом внешнем освещении.

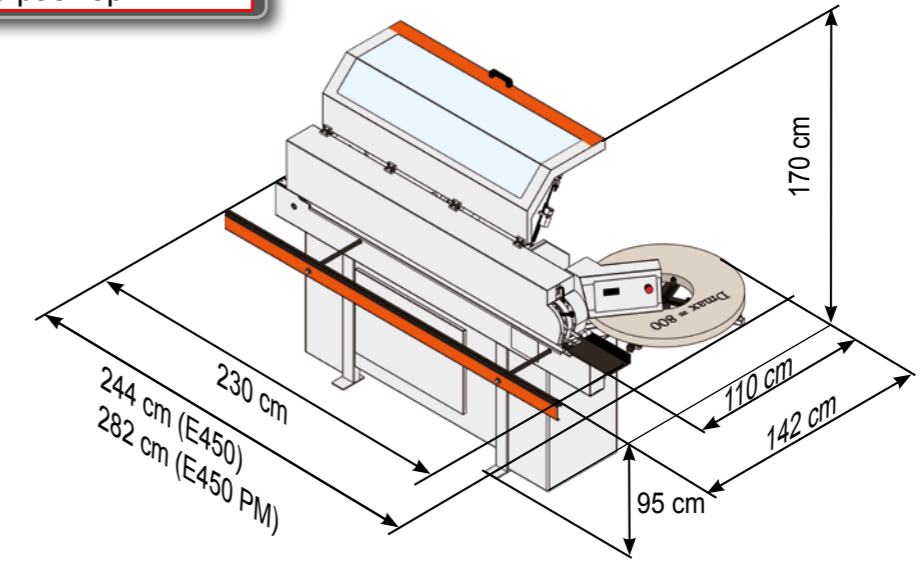
Композиции

E450					1	1
E450 PM					1	1
E450 PMVR					1	1
Опции для свободных мест						
Опции, не занимающие места						

Технические характеристики

Мин/Макс высота панели	мин 8 - макс 45 мм
Мин/Макс толщина кромки	0,4-3 мм (в бобилах) / 0,4-5 мм (полосы)
Минимальная ширина панели	95 мм
Минимальная длина панели (по обрабатываемой стороне)	210 мм
Скорость подачи панели	7 м/мин
Моторы прифуговки (каждый)	200 Гц - 12.000 об/мин - 0,75 кВт
Нагревательные элементы клеевой ванны	1490 Вт - 6 картриджей
Скорость вращения пилы торцовочного узла	9.000 об/мин
Мотор торцовочного узла	50 Гц - 0,18 кВт
Моторы радиусного узла снятия свесов (каждый)	200 Гц - 12.000 об/мин - 0,22 кВт
Ножевые блоки с комбинированными сменными ножами WIDIA (радиус / скошенный)	... d 75 мм Z4 - посадка d 16 мм (r = 2 - 3 мм)
Общая установочная мощность	прибл. 5 кВт
Вес	прибл. 420 кг

Габаритные размеры



Мы оставляем за собой право вносить технические изменения. Показанные станки могут включать в себя фитинги и аксессуары, не включенные в стандартную комплектацию. В фотографических целях некоторые узлы показаны без защит. Станки должны, однако, всегда использоваться со всей установленной и работающей защитой.