



## New Sanding Machine Series BULDOG: SPB 1300 RC 2M Machine

BULDOG SPB 1300 RC 2M is a new calibrating sanding machine intended for processing of veneer sheets, panel parts made of massive wood and also wood chipboard panels. Concerning technical characteristics of the machine it is safe to say that it is literally “armed to the teeth” comprising all the necessary aggregates and components for stable and precise work. This machine is equipped with 2 processing units, broad abrasive belt, automated star-delta connection switch, infra-red sensors for abrasive belt alignment, actuated production nodes, etc. BULDOG SPB 1300 RC 2M also has many advanced options.

# НОВАЯ СЕРИЯ ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ BULDOG: МОДЕЛЬ SPB 1300 RC 2M

### СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Оснащен двумя обрабатывающими узлами с отдельными приводами:

- обрезающим рабочим валом D = 160 мм, 90Sh
- комбинированным узлом, состоящим из обрезающего рабочего вала D = 160 мм, 45Sh + прижимная планка
- Длина шлифовальной ленты 2200 мм
- Автоматический переключатель звезда — треугольник для запуска двигателей
- Амперметр для каждого привода шлифовального узла
- Центрирование и выравнивание абразивной ленты при помощи инфракрасных сенсоров
- Неподвижный рабочий стол с фиксированным положением
- Подвижные рабочие узлы
- Электропривод подъема / опускания рабочих узлов
- Электронное измерение положения рабочих узлов с цифровым индикатором
- Позиционер рабочих узлов по толщине заготовки
- Автоматическая установка положения рабочих узлов на заданное значение
- Механическая корректировка положения узлов в зависимости от зернистости ленты
- Две скорости подачи конвейера (4,5 и 9 м/мин)
- Сдвоенные обрезающие прижимные ролики перед и после шлифования
- Дисковые тормоза для экстренной остановки приводных двигателей
- Предохранительный клапан рабочего давления 3,5–4 бар.
- Регулировка давления натяжения шлифовальных лент
- Шлифовальные ленты (SIA 1919, Швейцария) на каждом узле
- Шумоизоляция
- Стандартная полиэтиленовая упаковка
- Электрические компоненты и система безопасности соответствуют нормам CE
- Оборудование имеет сертификат соответствия Украины

**ПЕРВЫЙ АГРЕГАТ — ТИП R** (калибровальный), оснащен обрезающим валом диаметром 160 мм с твердостью резинового покрытия 90 Шор. Предназначен для операций грубого калибрования. Положение вала можно регулировать по высоте. Управляется со стойки ЧПУ. Второй агрегат — типа С (комбинированный) — оснащен шлифовальным валом с обрезающим покрытием твердостью 45 Шор и шлифовальной планкой шириной 30 мм.

Корректировка положения вала производится в зависимости от толщины и зернистости шлифовальной ленты при помощи измеряющего цифрового устройства. Шлифовальная планка агрегатов типа С служит для тонкой шлифовки. Эта конструкция позволяет досконально вышлифовать поверхность, благодаря охвату большой площади заготовки и частично исключить влияние неровностей стыковки шлифовальной ленты.

Планки поставляются в различных модификациях, отличающихся друг от друга конструкцией и технологическими особенностями.

Натяжение и регулировка шлифовальной ленты на всех узлах осуществляется пневмоцилиндрами. Осцилляция шлифовальных лент осуществляется оптоэлектронным способом, при помощи инфракрасного датчика.

Частота осцилляции колеблется от 30 до 60 импульсов в минуту

Каждый узел имеет независимый привод мощностью 11 кВт. Для экстренной остановки предусмотрен электромагнитный тормоз.

Рабочий стол установлен неподвижно. Рабочие узлы перемещаются на 4 винтовых опорах. Подающая лента натянута между двумя стальными вальками. Привод состоит из двухскоростного двигателя и редуктора.

Аспирация осуществляется через три отсасывающих канала. Толщина заготовки определяется при помощи цифровой системы ELGO, обеспечивающей точность положения рабочего стола — 0,1 мм.

### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

- ♦ Цельнометаллический вал устанавливается вместо обрезающего на первый узел для увеличения давления шлифовальной ленты на заготовку для досконального выравнивания плоскости перед шлифовкой.

- ♦ Автоматическое центрирование подающего конвейера. Оно аналогично центрированию шлифовальной ленты. Рекомендуется при обработке погоняжа, при несимметричной загрузке рабочего узла, так как в этом случае лента имеет свойство сползать в сторону.



# HOUFEEK

ДЕРЕВООБРОБНІ ВЕРСТАТИ ВИРОБНИЦТВА ЧЕХІЇ

- висока якість обробки поверхонь
- простота наладки та легкість в обслуговуванні
- доступні ціни від виробника зі складу в Києві
- гарантійне та сервісне обслуговування
- сертифіковано в Україні



Представництво в Україні:

03148, м. Київ, вул. Пшенична, 8

тел.: +38 (044) 502-41-95 Факс: +38 (044) 502-41-94

e-mail: [houfek@optima.com.ua](mailto:houfek@optima.com.ua)

<http://www.houfek.com>

♦ Секционная пневматическая планка с числовым микропроцессорным управлением (дисплей управления 10,4"). Устанавливается на комбинированном узле С вместо стандартной жесткой планки. Предназначена для более качественного шлифования поверхностей, покрытых тонким шпоном (0,5–0,6 мм), для исключения перешлифовки отдельных участков изделия. Скользящий графитовый слой нанесен на поверхность тонкой пластины (0,5 мм), которая прижимается сегментами планки, управляемыми пневмоцилиндрами. В рабочее положение планка приводится в ручном и автоматическом режиме, который контролируется считывающими датчиками. При установке данной опции управление станком осуществляется с панели ЧПУ.

♦ Вариатор скорости устанавливается, как правило, на привод второго (комбиниро-

ванного) узла С, так как на нем производятся операции промежуточного шлифования и финальной шлифовки. Данная опция позволяет плавно регулировать скорость шлифовальной ленты от 5 до 24 м/с для выбора оптимального режима для различных материалов в зависимости от их характеристик.

♦ Вариатор скорости на приводе подающего конвейера позволяет плавно регулировать скорость подачи от 3 до 12 м/мин, что также обеспечивает возможность подбирать необходимые режимы шлифования различных материалов в зависимости от их характеристик.

♦ Обдуватель ленты предназначен для ее охлаждения и очистки от пыли и отходов. Конструктивно обдуватель представляет собой трубку с соплами, расположенную в месте наибольшего перегиба шлифовальной ленты.

Включение обдувателя осуществляется только в момент подачи заготовки в зону обработки, позволяя таким образом оптимизировать расход сжатого воздуха.

♦ Обдуватель ленты с перемещаемыми соплами и управляемым пуском. В данном случае трубка с соплами перемещается вдоль шлифовальной ленты, что позволяет максимально очистить ленту по всей ширине.

♦ Автоматическое позиционирование рабочего стола для учета толщины заготовки.

♦ Вакуумный рабочий стол имеет внутреннюю полость с отверстиями, при создании разрежения в которой заготовка притягивается к плоскости конвейера. Используется для обработки тонких и небольших по размерам заготовок.

♦ Вакуумный насос. Мощность привода 4 кВт. Предназначен для создания разрежения в полости рабочего стола.

♦ Обдуватель заготовки с вращающимися соплами предназначен для очистки заготовки от пыли и отходов обработки на выходе. Представляет собой систему трубок с соплами, при подаче сжатого воздуха трубки вращаются, обдувая заготовку. Это отдельный агрегат, установленный на выходе заготовки и имеющий отдельный патрубок для аспирационной системы.

Максимальная ширина обрабатываемой заготовки	мм	1300
Толщина обрабатываемой заготовки, макс/мин	мм	160 / 3
Параметры шлифовальной ленты	мм	1320 X 2200
Скорость движения шлифовальной ленты	м/сек	5–24
Скорость подачи	м/мин	3–12
Мощность привода абразивной ленты	кВт	2x11
Мощность привода подачи конвейера	кВт	0,43/0,3
Мощность привода подъема стола	кВт	0,18
Давление в пневмосистеме	МПа	0,55
Масса станка (прибл.)	кг	2700