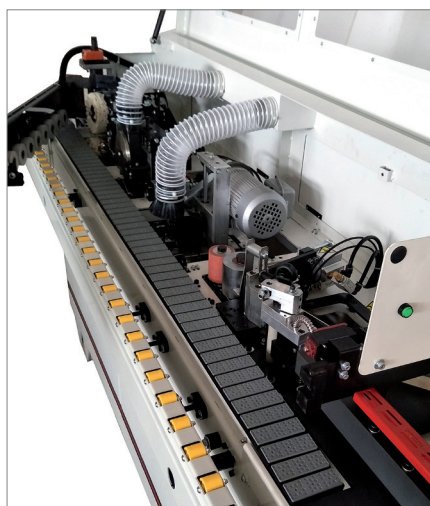


## СХЕМА ОБРАБОТКИ JEВ-45М

- 1 Подогрев
- 2 Нанесение клея
- 3 Обрезка рулона
- 4 Прикатка
- 5 Обрезка торцевых свесов
- 6 Фрезерование продольных свесов
- 7 Циклевание
- 8 Полирование



### Общий вид станка в режиме настройки и обслуживания

Для переналадки и обслуживания станка откидывают верхний капот и открывают крышку с роликами механизма подачи, для чего достаточно открутить один болт.



### Панель управления с символьным дисплеем

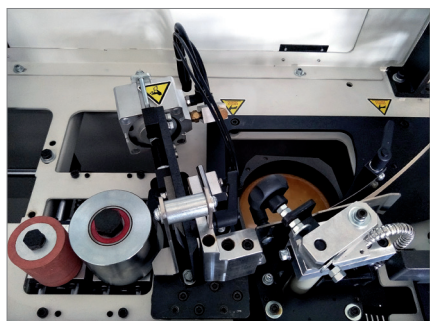
Управление работой станка производит компьютер, но все основные параметры задает и контролирует оператор, для этого на панель вынесены индикаторы и кнопки, позволяющие:

- включать и выключать узлы станка;
- контролировать и регулировать температуру клея;
- получать сообщения о неисправностях, ошибках и сроках проведения регламентного обслуживания;
- контролировать расход кромочного материала.



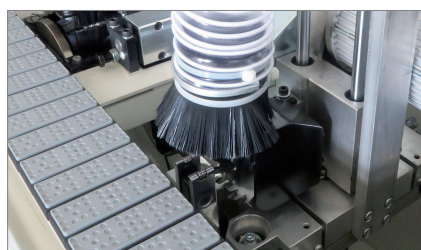
### Подающий транспортер

Переналадка в зависимости от толщины плит и кромочного материала максимально упрощена за счет механических счетчиков оборотов, которые установлены на регулировочных рукоятках и оцифрованы в миллиметрах.



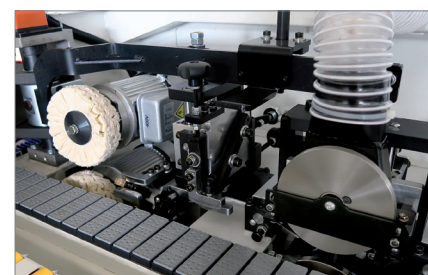
### Узлы нанесения клея, гильотинной обрезки и прикатывания кромки

Ванна для клея с тефлоновым покрытием стенок, благодаря чему очистка простая и быстрая. Пять нагревательных элементов обеспечивают быстрый разогрев и равномерное поддержание заданной температуры; в течение периодов длительного простоя предусмотрено автоматическое снижение температуры. После нанесения состава кромка прикатывается металлическим и резиновым роликами, они имеют независимый друг от друга пружинный подвес с индивидуальными регулировками.



### Узел торцевания свесов

Торцовочный узел состоит из приводного двигателя и двух дисковых пил для обрезания переднего и заднего свесов заготовки. Узел перемещается пневмоприводами по линейным направляющим.



### Узлы продольного фрезерования свесов, циклевки и полировки

Станок имеет независимые верхний и нижний узлы снятия (фрезерования) продольных свесов кромки, оборудованные роликовыми копирами. После фрезерования производится циклевание фасок. Верхний и нижний узлы установлены последовательно друг за другом и срезают неровности, образованные при фрезеровании (характерный волнистый рельеф).

Узлы полирования кромки (верхний и нижний) окончательно удаляют остатки клея и следы механической обработки.



### Узлы полирования кромки

Верхний и нижний узлы полирования кромки окончательно удаляют остатки клея и следы механической обработки.