

# Шлифовальные станки серии COMBI

## Решение проблем калибрования и чистовой обработки

### МОДЕЛИ

Серия COMBI является частью программы IMEAS по выпуску станков повышенной (Super Performance) и продвинутой повышенной (Super Performance eXtended) производительности; модели данной серии компонуются в различных конфигурациях для решения любых проблем калибрования и чистовой обработки. Выпускаются версии с исключительно верхними, или только нижними калибровально-шлифовальными узлами.

### COMBI 2.x

Оборудованная двумя ассиметричными оппозитными узлами, данная модель позволяет получить практически идеальную поверхность верхней и нижней плоскости обрабатываемой плиты.

### COMBI 3.x

Два оппозитных и один вынесенный, смещенный узел, делают эту модель оптимальной для обработки листовых материалов с неоднородными поверхностями – например, клееной фанеры.

### COMBI 4.x

Максимум эффективного шлифования в одной конструкции: до четырех узлов! COMBI 4.X – лучший выбор для оптимизации производственных пространств, затрат и мощностей.

### ПОВЫШЕННАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ - ВЕРСИЯ ПРО

Станки COMBI версии ПРО (продвинутой производительности) названы так из-за своих повышенных эксплуатационных характеристик, позволяющих работать на подаче в 150 метров в минуту, и сокращать производственные затраты за счет использования шлифовальных лент длиной до 4000 м.



Станки серии COMBI используются для калибрования, шлифования и чистовой обработки таких материалов, как древесноволокнистые плиты средней (MD-) и высокой (HD-) плотности, клееной фанеры, а также древесно- (ДСт-) и ориентированностружечной (OSB) плиты, ламинатов (в т. ч. - LVL™), стекло- и гипсоволоконных, цементностружечных плит и других композитных материалов.

Концепт COMBI разрабатывался для придания максимума производственной гибкости калибровально-шлифовальным линиям за счет различных количественных (до четырех) сочетаний, и комбинаций агрегатов (контактный вал, вал/шлифовальный утюжок и шлифовальный утюжок) в одной конструкции. Выпускаются версии в конфигурациях с исключительно верхними, или только нижними калибровально-шлифовальными узлами, или симметричным / ассиметричным расположением агрегатов.

Системы натяжения и управления движением шлифовальной лентой, являющиеся эксклюзивной разработкой IMEAS, в сочетании с высокой точностью исполнения и динамической сбалансированностью всех вращающихся частей (контактные и натяжные валы, приводные валы шлифовальных утюжков), позволяют работать на скорости шлифования в 150 метров в минуту даже на плите толщиной 1,5 мм.

Возможность настройки параллелизма валов и управления степенью гибкости шлифовальных утюжков, размещаемых в упроченной и прецизионной конструкции, обеспечивает однородную обработку поверхностей без разнотолщинности.

Простая контрольная панель с ее иконками-пиктограммами и цветовой кодировкой, существенно облегчает управление станком. Для изменения параметров процесса, достаточно нескольких несложных действий.

## Общая информация

### КОНСТРУКЦИИ И МАТЕРИАЛЫ

- IMEAS использует только материалы высочайшего качества от поставщиков, сертифицированных по ISO 9001.
- Все несущие и сварные конструкции вы-полняются из спецсталей. Их отличают вязкость и сбалансированность, все они зачищаются, грунтуются и окрашиваются.

### ДВИГАТЕЛИ

- Высокопроизводительные двигатели от ABB и Siemens.
- Управление подачей приводами переменного тока и преобразователями частот.
- Установочные мощности – в зависимости от вида работ.

### УПРАВЛЕНИЕ И ИНТЕРФЕЙС

- На базе с-мы PLC Siemens S7/300.
- Простой графический интерфейс с ЖК панелью управления.
- Контактные шины ProfiBus™ от Siemens

### СИЛОВОЙ ШКАФ

- Основной выключатель подачи напряжения главной линии.
- Секционное исполнение для упрощенной перевозки и установки.
- С-ма полного охлаждения / кондиционирования.

### ПНЕВМОСИСТЕМА

- Расположена в задней части модуля для обеспечения полного доступа.
- Резервная емкость.
- Перекрываемая подача, манометр и регулировка давления.

### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Выполняется также в конфигурации исключительно верхних или только нижних шлифовально-калибровальных узлов.
  2. Только для высокоскоростных подшипниковых соединений.
  3. Опция – за дополнительную плату.
- IMEAS *sra* оставляет за собой право вносить корректировки по своему усмотрению.

## Техническая информация и сравнительные характеристики

МОДЕЛЬ	COMBI 2.x	COMBI 3.x	COMBI 4.x
К-во рабочих станций <sup>(1)</sup>	2 ассиметричные	2 опозитные + 1 ассиметричная	4 опозитные
Конфигурация	Сочетание контактных валов (С), комбинаций «вал-утюжок» (RP) и утюжковых (P) агрегатов		
Рабочая ширина	1300 – 1600 – 1900 – 2300 – 2600 – 2900 -3200 - 3800 мм.		
Толщина	в пределах 1,5 ÷200 мм.		
Основные приводы	250 kW (валы) - 175 kW (вал-утюжок) - 110 kW (утюжки)		
Предел вертикального разведения плоскостей	до 300 мм.		
Вес	20.000÷55.000 кг. (в зависимости от ширины и конфигурации)		

ВЕРСИЯ	S	eX	eXL
Пределы рабочей ширины	1600 ÷ 2900 мм.	2300 ÷ 2900 мм.	2900 ÷ 3800 мм.
Диаметр контактного вала	400 мм.	500 мм.	
Диаметр вала комбинированного агрегата «вал-утюжок»	350 мм.		
Ширина утюжка	120 мм. – под быстросменную подложку		
Длина шлифленты	3200 мм.	4000 мм.	
Ширина шлифленты	Рабочая + 50 мм.		
Рабочая высота	1630 мм.	1950 мм.	
Скорость подачи	10÷100 м./мин.	15÷ 150 м./мин.	

### ПРОЧИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Широкий экран с ЖК панелью и графическим интерфейсом пользователя
- Верхняя зачистная щетка на уч-ке подачи и устройство воздушной очистки на выходе
- Интегрированная с-ма контроля нагрева основных подшипников с аварийным оповещением<sup>(2)</sup>
- Интегрированная с-ма смазки<sup>(2)</sup>

### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

- Регулируемые фотоэлементы управления движением ленты для различной ширины инструмента<sup>(3)</sup>
- Устройство охлаждения плит<sup>(3)</sup>
- Электронное управление и автонастройка положения рабочих станций<sup>(3)</sup>
- Установочная тележка для шлифлент<sup>(3)</sup>
- Звуконепроницаемая кабина<sup>(3)</sup>
- Система контроля за вибрацией<sup>(2, 3)</sup>
- Управление и интерфейс других производителей по выбору заказчика<sup>(3)</sup>