

# Шлифовальные станки MODULA

## Решение проблем калибровки и чистовой обработки

### ОСНОВНЫЕ МОДЕЛИ

Оборудование серии MODULA разработано в рамках 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 калибровки и чистовой обработки. Выпускаются версии с исключительно верхними, или только нижними калибровально-шлифовальными узлами.

### MODULA C

Оборудованный двумя оппозитными валами, этот станок позволяет калибровать плиту с допусками до сотых миллиметров.

### MODULA RP

Станок оборудован комбинированным агрегатом «вал-утюжок», и – в первую очередь – предназначен для оснащения небольших производств, или использования в режиме гибкой перенастройки параметров шлифования различных листовых материалов с различными же характеристиками.

### MODULA P

Оборудованный двумя оппозитными утюжками, станок предназначен для чистовой обработки листов и плит.

повышенная производительность – версия PRO

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 MODULA используются для калибровки, 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 MODULA разрабатывался для гибкого (пере)оснащения компактных калибровально-шлифовальных линий. Его уникальный дизайн позволяет наращивать мощности существующих линий даже в условиях ограниченного пространства.

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 (если таковые могут понадобиться).

## Общая информация

### КОНСТРУКЦИИ И МАТЕРИАЛЫ

- IMEAS использует только материалы высочайшего качества от поставщиков, сертифицированных по ISO 9001.
- Все несущие и сварные конструкции выполняются из спецсталей. Их отличают вязкость и сбалансированность, все они защищаются, 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 s.p.a оставляет за собой право вносить корректировки по своему усмотрению.

## Техническая информация и сравнительные характеристики

МОДЕЛЬ		MODULA C	MODULA RP	MODULA P
К-во рабочих станций <sup>(1)</sup>		2 оппозитных агрегата		
Конфигурация		Валы (R)	Вал-утюжок (RP)	Утюжки
Рабочая ширина		1300 - 1600 - 1900 - 2300 - 2600 - 2900 - 3200 - 3800 мм.		
Толщина		В пределах 1,5+200 мм.		
Основной привод (станции)		До 250 kW	До 175 kW	До 110 kW
Предел вертикального разведения плоскостей		До 300 мм.		
Вес		16.000÷30.000 кг. (в зависимости от рабочей ширины и версии)		
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 утюжков<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>