

# 型号为CR-TB的横砂砂光机

## 定厚/砂光解决方案

### 特点

为用户创造增值的Imeas CR-TB横砂砂光机：

- 改善了板面粗糙度
- 显著减少底漆和面漆的使用量
- 降低了后续的生产成本
- 去除了前道砂带遗留的砂光痕



### 与环境友好

由于减少了油漆和溶剂的使用量，横砂砂光机的使用保护了环境。

### 砂带更换系统

由于采用在砂头前部安装内置的电动小车，更换砂带比以往更容易。几分钟之内就可以恢复砂光作业！

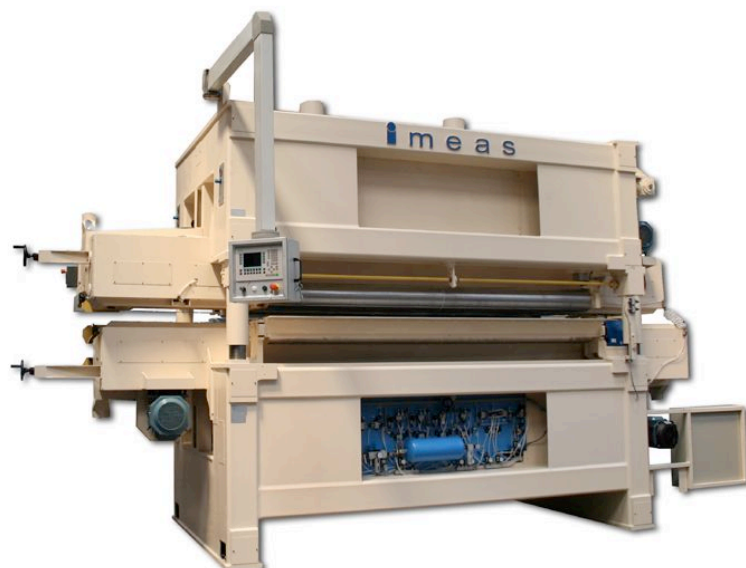
## 超级板面来自技术的不断升级

70年代后期由IMEAS首次引入人造板砂光领域的CR-TB横砂砂光机，特别适用于后续要求贴面、油漆或贴三聚氰胺纸的中高密度板和刨花板的生产。

横向砂光可以去除传统砂光方法产生的微小波浪，从而获得更加均匀一致的板面。

创新型”臂章式”砂带引导系统和内置的砂带更换系统使得该设备与市场上其它同类机型相比具有更高的生产效率和可靠性。

CR-TB横砂砂光机与 MODULA 和 COMBI 砂光机一起构成了Imeas完整的定厚砂光解决方案。



## 基本参数

### 机架和材料

- IMEAS只采购已通过ISO 9001认证供应商的一流材料。
- 所有机架均采用去应力焊接钢结构，表面经打磨、底漆和面漆喷涂等处理。

### 电机

- 只使用ABB和西门子提供的电机。
- 交流电机采用变频技术控制进给速度。
- 根据加工类型确定电机功率。

### 控制和人机界面

- PLC采用西门子S7/300系统
- 带人机对话界面的液晶显示控制盘
- 总线通讯采用西门子Profibus™

### 控制柜

- 主开关控制主线供电
- 分体制造便于运输
- 全面冷却系统<sup>(4)</sup>

### 气动系统

- 放置在设备后部，方便接近
- 备用应急气罐
- 锁紧式接头、表盘，气压可调

### 备注

1. 为提高生产线能力可以增加更多磨头，例如采用AT4N
  2. 作为标准配置，只有最后一个磨头的砂带线速可调
  3. 参数指加工宽度1600mm的设备
  4. 有些功能需要另付费
- Imeas spa保留在不另行通知的情况下修改参数的权利。

## 参数比照表

型号	CR-TB/190	CR-TB/260	CR-TB/320
砂光头数量	2个，上下对置带磨垫		
加工类型	上下对置两面砂光		
加工宽度	1900 mm	2600 mm	3200 mm
厚度范围	1,5 ÷ 200 mm		
进给速度	10 ÷ 100 m/min (120 m/min选购)		
进给速度 <sup>(1)</sup>	最大70 m/min		
设备开度	最大300 mm		
主电机	2x 18 kW	2x 18 kW	2x 18 kW
磨垫宽度	120 mm		
砂带宽度	200 mm		
砂带长度	9.160 mm	10.560 mm	11.760 mm
砂带线速度	38 m/s		
集尘风量	24.000 m <sup>3</sup> /h	31.000 m <sup>3</sup> /h	37.000 m <sup>3</sup> /h
设备标高	1950 mm		
设备重量	14.000 kg	17.000 kg	21.000 kg

### 标准功能

- 宽屏触摸式人机界面
- 上部压送辊气动可浮动
- 内置砂带更换小车
- 磨垫密闭循环冷却系统
- 长效轴承润滑<sup>(2)</sup>

### 选购功能<sup>(3)</sup>

- 磨垫冷却水发生器
- 砂光头位置全自动设定
- 隔音门
- 震动控制系统