

CR-TB 型横砂式砂光机



用于中纤板和刨花板的
完美精砂技术



IMEAS

特点和优势

在当代激烈市场竞争的形势下，最好的脱颖而出的方式是创造出能把竞争对手拉开档次的产品。在客户已有砂光线的基础上，通过这台设备即可实现板材产品的增值，特别适用于板材砂光后的直接油漆涂饰或三聚氰胺装饰纸的贴面。

此设备适合于中/高密度纤维板和刨花板生产。横砂机型的研发是为了有效降低板面粗糙度、提高板面的光洁细腻度，它是通过上下两根高速运转的砂带，当板材沿长度方向进给时，其对板面在横向方向进行磨削。

横砂砂光机可以实现：

- 去除板面横纹纵纹等砂光缺陷
- 降低板面粗糙度
- 减少后续的油漆消耗量及其成本
- 减少后续的溶剂消耗量
- 通过使用较少油漆从而实现环境友好



理念

本机型的设计理念是，对前道砂光设备在板面遗留的微小纵向砂痕从横向进行再次磨削，以得到光滑细腻均匀一致的完美板面。

创新型“臂章式”砂带导向装置和独有的砂带更换系统，使得此设备具备更高产能，以及满足当今市场各种需求的能力。

环境友好

通过横砂技术可以有效减少后续涂饰工序中油漆及溶剂等化工材料的用量，实现对环境保护。

砂带更换系统

由于使用革命性的嵌入式带动力的砂带更换装置，使得砂带更换变得十分方便，短短几分钟机器就可重新开始砂光作业。

可集成化

IMEAS横砂机可同其它的IMEAS砂光机（如**EvoL**系列）或已有的其它砂光机进行集成。

技术数据

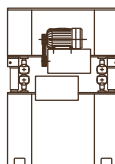
标准性能

- 机架为坚固的焊接钢结构, 经过严苛的热处理、喷砂和防锈漆工序
- 高效电机
- 总线通讯ProfiNET™ 西门子S7系列PLC
- 触摸屏式彩色图形人机界面
- 气压式浮动减震上进给辊
- 嵌入式砂带更换装置
- 长效轴承润滑

- 同紧急状况储气罐、锁紧接头和气压调节器连接的气动装置

选装件⁽²⁾

- 带有密闭水循环的磨垫冷却组件
- 全控制系统: 用于砂头定位的图形界面系统和自动电子调节
- 防噪音隔音门
- 振动控制系统
- Allen-Bradley品牌的PLC



CR-TB

型号	CT-TB	CR-T
砂头数量	两个对置式砂光头	一个上置式砂光头
加工方式	横砂	
加工宽度	1900 - 2600 - 3200 - 3600 mm	
加工厚度范围	1,5 ÷ 200 mm	
机器开档	300 mm	
进给速度 ⁽³⁾	10 ÷ 100 m/min (120 m/min 选装件)	
主电机功率	2x 18 kW or 2x22 kW	
砂带长度	9.160 - 12.560 mm (根据加工宽度决定)	
重量	14.000 - 23.000 kg (根据加工宽度决定)	

NOTE

1. 只有当使用高速轴承时可以选择
2. 额外付费时可以选择
3. 为了砂光效果, 建议采用70米/分

根据产品优化原则, IMEAS spa保留随时更改技术参数权利