



СТАНКИ YILMAZ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕТАЛЛОПЛАСТИКОВЫХ ОКОН И ДВЕРЕЙ

-
- СТАНКИ ДЛЯ РЕЗКИ ПРОФИЛЯ
 - СТАНКИ ДЛЯ РЕЗКИ ШТАПИКА
 - СТАНКИ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ТОРЦОВ ИМПОСТА
 - СТАНКИ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД ФУРНИТУРУ
 - СТАНКИ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ВОДООТЛИВНЫХ КАНАЛОВ
 - СТАНКИ ДЛЯ СВАРКИ ПВХ ПРОФИЛЕЙ
 - СТАНКИ ДЛЯ ЗАЧИСТКИ СВАРОЧНЫХ ШВОВ
-
-

Пила с нижней подачей диска

Отрезной станок такого типа оснащен циркулярной пилой, предназначенной для резки ПВХ и алюминиевого профиля под различными углами. Станок позволяет резать профиль под типовыми углами (15, 22.5, 30, 45, 90), а также под любым произвольным углом. Подвижная угловая скоба позволяет обрабатывать широкие профили. Станок оснащен пневматическими прижимами и автоматической подачей, скорость которой можно регулировать. После фиксации профиля операция проходит в автоматическом режиме, после завершения резки пильный диск возвращается в исходное положение.

Станок комплектуется пильным диском (диаметр 420 мм), сдувным пистолетом и измерительным рольгангом длиной 2 метра. Существует модификация такого станка с водяным охлаждением (модель АСК 420 S).



Особенности моделей

АСК 420: Циркулярная пила с нижней подачей диска с пневматическими зажимами

АСК 420 S: Циркулярная пила с нижней подачей диска с пневматическими зажимами и водяным охлаждением

Технические характеристики

	АСК 420, АСК 420 S
Диаметр пильного диска/посадка, мм	420/30-32
Скорость вращения, об/мин	3000
Подача воздуха	6-8 бар, 35 л/мин
Мощность, Вт	2200
Питание	400В/50Гц
Размеры станка, см	90x85x130
Масса станка, кг	225

Маятниковые пилы

Пильные станки, оснащенные маятниковыми пилами, применяются для резки под углом ПВХ, алюминиевых и деревянных профилей. Станок позволяет резать профиль под типовыми углами 15, 22.5, 30, 45 и 90 градусов. Существуют настольные и стационарные модификации станков.

Серия 300 – это настольные маятниковые пилы с изменяемым углом резки. Модель **KY 300** позволяет наклонять пильный диск влево на 15, 30 и 45 градусов. Пилы рассчитаны на использование дисков диаметром 300 мм. Дополнительно могут быть заказаны измерительный рольганг и станина для стационарной установки.



Серия 350 и 400– маятниковые пилы для резки профиля под углом. Комплекуются дисками диаметром 350 и 400мм. Дополнительно поставляются измерительные рольганги, а для моделей **KD 350 P** и **KD 400 P** возможен заказ водяной системы охлаждения и сдувного пистолета.

Особенности моделей

KD 300: Настольная маятниковая пила с изменяемым углом резки

KY 300: Настольная маятниковая пила с изменяемым углом резки и наклоном пильного диска влево

KD 350 M и **KD 400 M:** Настольная маятниковая пила с механическими прижимами и ручной подачей

KD 350 S и **KD 400 S:** Маятниковая пила с механическими прижимами и ручной подачей

KD 350 P и **KD 400 P:** Маятниковая пила с пневматическими прижимами и ручной подачей



Технические характеристики

	KD 300	KY 300	KD 350 M	KD 350 S	KD 350 P
Диаметр пильного диска/посадка, мм	300/30-32	300/30-32	350/30-32	350/30-32	350/30-32
Скорость вращения, об/мин	3000	3000	3000	3000	3000
Подача воздуха	-	-	-	-	6-8 бар, 5 л/мин
Мощность, Вт	800 или 1200	800 или 1200	2200	2200	2200
Питание	230В/50Гц или 400В/50Гц	230В/50Гц или 400В/50Гц	400В/50Гц	400В/50Гц	400В/50Гц
Размеры станка, см	56x45x45	56x45x45	66x60x76	66x60x134	75x60x134
Масса станка, кг	30	30	70	115	115

Двухголовочные пилы

Двухголовочные пильные станки разработаны для резки ПВХ, алюминиевых и деревянных профилей. Станки оснащены автоматической гидро-пневматической подачей пильного диска, что обеспечивает равномерное движение. Скорость резки можно регулировать для работы с различными материалами.



Для безопасности работы станок оснащен двойным пуском и пневматической тормозной системой. Регулировка длины заготовки производится с помощью электронной системы. Станок позволяет выполнять резку под углами 15, 22.5, 30, 45 и 90 градусов. В комплект входят пильные диски и сдувной пистолет.

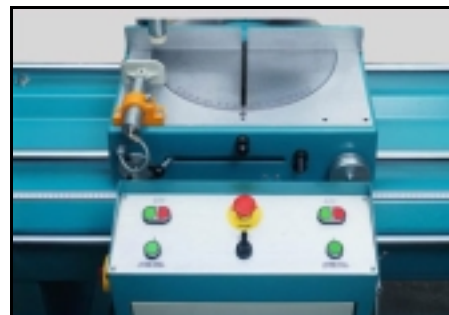
Особенности моделей

KD 352: Двухголовочная полуавтоматическая пила с цифровым сканером

KD 352 S: Двухголовочная полуавтоматическая пила с цифровым сканером и системой охлаждения

KD 402: Циркулярная пила с нижней подачей диска с пневматическими зажимами

KD 402 S: Циркулярная пила с нижней подачей диска с пневматическими зажимами и водяным охлаждением



Технические характеристики

	KD 352, KD 352 S	KD 402, KD 402 S
Диаметр пильного диска/посадка, мм	350/30-32	400/30-32
Скорость вращения, об/мин	3000	3000
Подача воздуха	6-8 бар, 70 л/мин	6-8 бар, 70 л/мин
Мощность, Вт	2x2200	2x2200
Питание	400В/50Гц	400В/50Гц
Размеры станка, см	400x120x150	400x120x150
Масса станка, кг	470	470

Пила для резки штапика

Отрезной станок такого типа предназначен для резки штапикового профиля под углом 45 градусов.

Станок оснащен пневматическими прижимами и автоматической подачей, скорость которой можно регулировать. Станок имеет два отрезных диска: один обрезает штапик, а второй подрезает ус штапика в обратную сторону. Реализована автоматическая остановка после окончания резки и возврат пильных дисков в исходную позицию.

В комплект станка входит набор пильных дисков, сдувной пистолет, а также упорный измерительный рольганг, длиной 2 метра. Рольганг позволяет одновременно замерять четыре размера, что удобно и исключает потери времени на лишние передвижения.

Станок позволяет одновременно отрезать два штапика.



Особенности модели

СК 410: Пила для резки штапика с пневматическим зажимом и автоматической подачей



Технические характеристики

	СК 410
Диаметр пильного диска/посадка, мм	200/30-32
Скорость вращения, об/мин	3000
Подача воздуха	6-8 бар, 35 л/мин
Мощность, Вт	2x1200
Питание	400В/50Гц
Размеры станка, см	49x123x100
Масса станка, кг	145

Станки для фрезерования торцов импоста

Этот вид фрезерных станков предназначен для обработки торцов ПВХ и алюминиевых профилей. Такая обработка торца профиля необходима при изготовлении импоста. Для механического закрепления импоста в раме, торец импоста необходимо обработать специальной фрезой, в соответствии с контуром сопрягаемого профиля.

Станки для фрезерования торцов импоста отличаются способом зажима заготовки и подачи фрезы – ручной или пневматический.

Особенности моделей

КМ 210: Станок для фрезерования торцов импоста с ручными зажимами и ручной подачей.

КМ 211: Станок для фрезерования торцов импоста с пневматическими зажимами и ручной подачей.

КМ 212: Настольный станок для фрезерования торцов импоста с ручными зажимами и ручной подачей.

КМ 213: Станок для фрезерования торцов импоста с пневматическими зажимами и пневматической подачей.

КМ 214: Станок для фрезерования торцов импоста с пневматическими зажимами и пневматической подачей. Изменяемый угол торцовки и две фрезы для различных профилей.



Технические характеристики

	КМ 210	КМ 211	КМ 212	КМ 213	КМ 214
Макс. диаметр фрезы/посадка, мм	161/30	161/30	120/30	161/30	161/30
Скорость вращения, об/мин	3000	3000	3000	3000	3000
Подача воздуха	-	6-8 бар, 5 л/мин	-	6-8 бар, 30 л/мин	6-8 бар, 30 л/мин
Мощность, Вт	800 или 1200	800 или 1200	800	1200	1200
Питание	230В/50Гц или 400В/50Гц	230В/50Гц или 400В/50Гц	230В/50Гц	400В/50Гц	400В/50Гц
Размеры станка, см	47x58x112	47x58x112	35x51x42	48x75x115	48x75x115
Масса станка, кг	60	60	30	80	93

Станки для фрезерования отверстий под фурнитуру

Станки такого типа предназначены для фрезерования отверстий под фурнитурные ручки и замки в ПВХ и алюминиевых профилях с помощью механизма копирования. В профилях для установки ручки необходимо высверлить три отверстия и отфрезеровать паз для установки запорной фурнитуры.

В комплект станков входит набор фрез, измерительный механизм и сдувной пистолет (для моделей **FR 221** и **FR 224**). Дополнительно могут быть заказаны специальные фрезы и сменные матрицы для механического копирования.

Особенности моделей

FR 220: Станок для фрезерования отверстий под фурнитуру с ручными прижимами.

FR 221: Станок для фрезерования отверстий под фурнитуру с пневматическими зажимами.

FR 222: Настольный станок для фрезерования отверстий под фурнитуру с ручными прижимами.

FR 224: Станок для фрезерования отверстий под фурнитуру с пневматическими зажимами и дополнительным горизонтальным шпинделем на три фрезы.



Технические характеристики

	FR 220	FR 221	FR 222	FR 224
Скорость вращения, об/мин	14000	14000	23000	14000
Подача воздуха	-	6-8 бар, 5 л/мин	-	6-8 бар, 5 л/мин
Мощность, Вт	800 или 1200	800 или 1200	1200	1200
Питание	230В/50Гц или 400В/50Гц	230В/50Гц или 400В/50Гц	230В/50Гц	400В/50Гц
Размеры станка, см	60x55x145	60x55x145	55x55x46	65x65x136
Масса станка, кг	73	73	27	95

Станки для фрезерования водоотливных каналов

Такие станки предназначены для фрезерования водоотливных каналов в профилях. Водоотливные каналы необходимы для удаления воды (конденсата) из отдельных рам и для проветривания основания паза в области остекления.

Станки для фрезерования водоотливных каналов могут быть с одной, двумя и тремя головками. Чаще используются станки с тремя головками, что позволяет обрабатывать раму, створку и импост на одном станке без перенастройки.

Станки оснащены пневматическими зажимами, позволяют проводить автоматическую центровку по оси профиля. После выбора рабочей головки с помощью переключателя, запускается автоматический цикл обработки. В комплект станка входит сдувной пистолет.

Особенности моделей

ST 262: Двухголовочный станок для фрезерования водоотливных каналов с пневматическим зажимом.

ST 263: Трехголовочный станок для фрезерования водоотливных каналов с пневматическим зажимом.



Технические характеристики

	ST 262	ST 263
Скорость вращения, об/мин	27000	27000
Подача воздуха	6-8 бар, 27 л/мин	6-8 бар, 27 л/мин
Мощность, Вт	2x600	3x600
Питание	230В/50Гц	230В/50Гц
Размеры станка, см	50x51x138	50x51x138
Масса станка, кг	63	66

Одноголовочный станок для сварки ПВХ профилей

Станок предназначен для сварки углов ПВХ профилей. Соединение отдельных профилей в раму производится посредством сварки встык при помощи нагревательного элемента. Станок позволяет регулировать такие важные параметры сварки как температура нагревательного элемента, время сварки и давление при сварке.

Станок адаптирован к различным типам профилей. После фиксации профилей, процедура сварки проходит в автоматическом режиме. Станок позволяет сваривать профили под углом от 30 до 180 градусов. Электронное управление термоэлементом позволяет регулировать температуру нагрева от 0 до 260°C.

Существует двухголовочная модификация станка (DT 502), предназначенная для сварки двух углов одновременно.



Особенности модели

TK 501: Одноголовочный станок для сварки ПВХ профилей с пневматическим прижимом и автоматическим режимом сварки

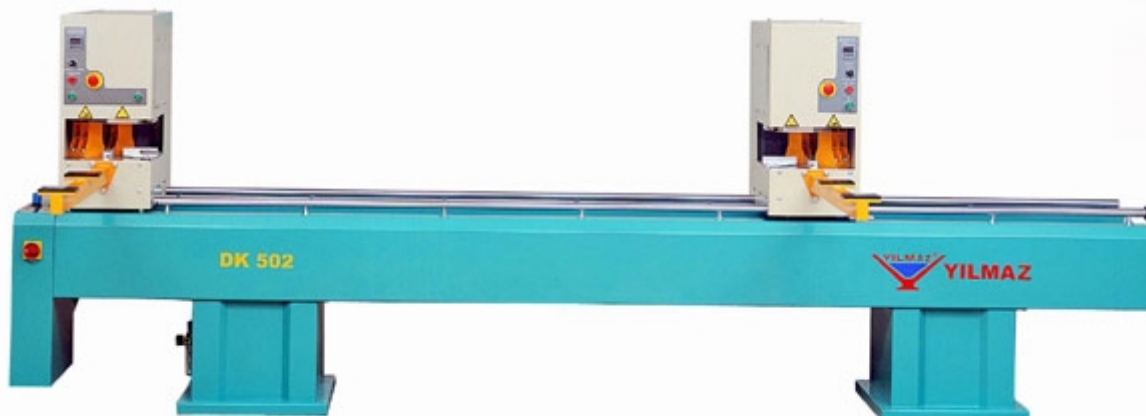


Технические характеристики

	TK 501
Диапазон свариваемых углов	30...180
Макс. толщина профиля, мм	130
Подача воздуха	6-8 бар, 35 л/мин
Мощность, Вт	1500
Питание	230В/50Гц
Размеры станка, см	78x85x140
Масса станка, кг	230

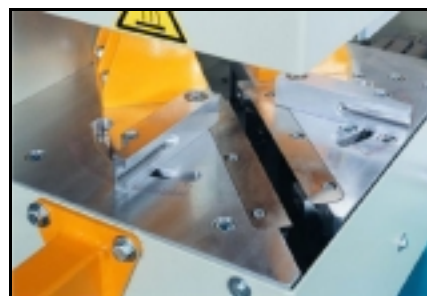
Двухголовочный станок для сварки ПВХ профилей

Современный высокотехнологичный двухголовочный станок для сварки ПВХ профилей предназначен для соединения отдельных профилей в раму посредством сварки встык при помощи нагревательного элемента. Станок позволяет работать с различными типами ПВХ профиля и имеет регулировку всех важнейших параметров процесса сварки.



Станок адаптирован к различным типам профилей, позволяет регулировать давление прижима и сжатия, согласно типу профиля, а также время плавления и сжатия. После фиксации профилей, процедура сварки проходит в автоматическом режиме.

Станок позволяет сваривать профили под углом от 30 до 180 градусов. Ручное управление подвижной головой, для безопасности существует тормозная система. Электронное управление термоэлементом позволяет регулировать температуру нагрева от 0 до 260°C. Станок оснащен устройством поддержки профилей при сварке



Особенности модели

DK 502: Двухголовочный станок для сварки ПВХ профилей с пневматическим прижимом и автоматическим режимом сварки

Технические характеристики

	DK 502
Макс. размер сечения профиля, мм	130x140
Подача воздуха	6-8 бар, 70 л/мин
Мощность, Вт	3000
Питание	230В/50Гц
Размеры станка, см	70x420x150
Масса станка, кг	500

Станки для зачистки сварочного шва

Эти станки предназначены для зачистки после сварки угла ПВХ профиля, сваренного под углом 90 градусов. Существуют станки с одной фрезой, а также станки с несколькими фрезами, позволяющие обрабатывать различные профили без замены фрез. Для большинства производств достаточно двух фрез (для профиля рамы и створки).

Станки адаптированы к различным типам профилей. Автоматический привод позволяет центровать угол, что обеспечивает точную зачистку. В станке реализована автоматическая остановка после завершения операции.

Особенности моделей

СА 601: Одношпиндельный станок для зачистки сварочного шва с возможностью быстрой смены фрез.

СА 604: Автоматический станок для зачистки сварочного шва с 4-мя фрезами.

СА 606: Автоматический станок для зачистки сварочного шва с 6-ю фрезами.

Технические характеристики

	СА 601	СА 604	СА 606
Макс. диаметр фрезы/посадка, мм	230/32	230/32	230/32
Скорость вращения, об/мин	3000	3000	3000
Подача воздуха	6-8 бар, 60 л/мин	6-8 бар, 60 л/мин	6-8 бар, 60 л/мин
Мощность, Вт	1200	1200	1200
Питание	400В/50Гц	400В/50Гц	400В/50Гц
Размеры станка, см	78x90x123	82x102x140	82x102x140
Масса станка, кг	200	265	270

