



**АВТОМАТИЧЕСКИЙ
КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ
СТАНОК DM-400**

**КОММЕРЧЕСКОЕ
ПРЕДЛОЖЕНИЕ**



ИДЕАЛЬНЫЙ БАЛАНС ЦЕНЫ И КАЧЕСТВА



НАЗНАЧЕНИЕ

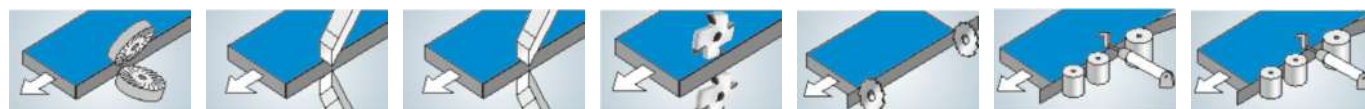
Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок плитных материалов рулонными кромками АБС, ПВХ и полосовым кромочным материалом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Минимальная длина детали	150 мм
Минимальная ширина детали	90 мм
Высота детали	10 – 55 мм
Высота кромки	13 – 65 мм
Толщина кромки	0.4 – 3.00 мм
Скорость подачи	14 м / мин
Габаритные размеры (без учета тарелки для кромочного материала)	2800 – 750 – 1250 мм
Мощность	7 кВт
Рабочее напряжение	380V
Вес станка	750 кг

СХЕМА ОБРАБОТКИ

← направление движения детали



Полировка

Плоская цикля

Радиусная
цикля

Фрезерный узел
с радиусными
ножами

Торцовка

Пресс
группа

Клеевая
ванна

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Информативный и интуитивно понятный в управлении пульт PLC с информированием о работе системы станка и активацией рабочих узлов и запуска транспортера

ПРОМЫШЛЕННЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ В КОМПОНОВКЕ СТАНКА

Высокооборотистые двигатели увеличенной мощности для фрезерного и торцовочного агрегатов.



ВЫДВИЖНАЯ ОПОРА ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ КРУПНОГАБАРИТНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Соответствует нормам СЕ. В случае обрыва шлифовальной ленты, станок автоматически останавливается для обеспечения безопасности работы оператора.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

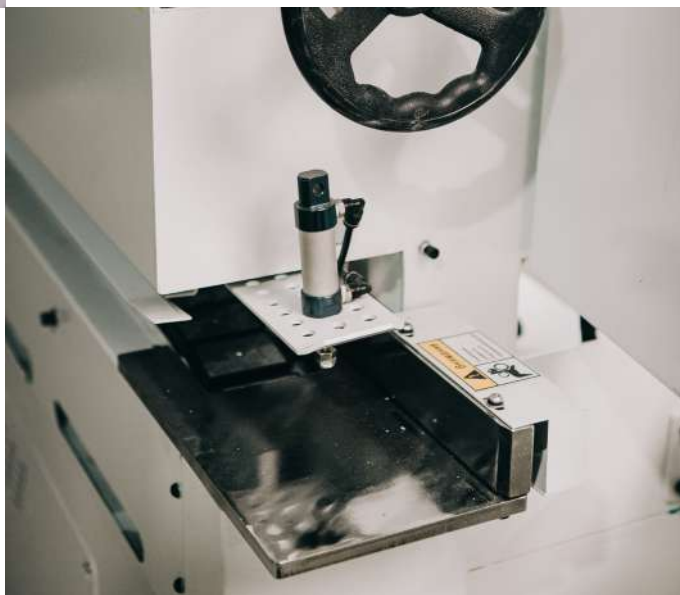


ВЕРХНЯЯ ПРИЖИМНАЯ ТРАВЕРСА С РОЛИКАМИ

Прижимная траверса изготовлена из специального профиля с установленными обрезиненными роликами и позволяет регулировать высоту подъёма от 8 до 55 мм

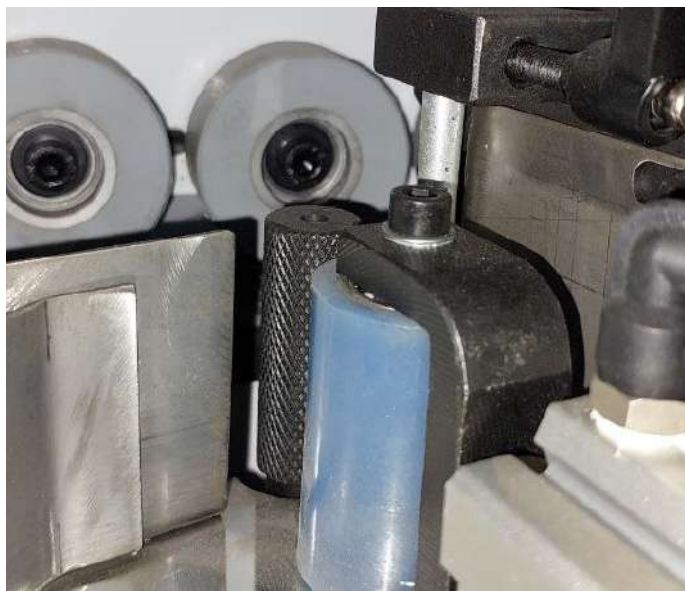
ПОДОГРЕВАЕМАЯ ВПУСКНАЯ ЛИНЕЙКА

Подогрев линейки осуществляется при работе в прохладном помещении и значительно увеличивает качество приклеивания кромки



УЗЕЛ ПОДАЧИ РУЛОННОГО И ПОЛОСОВОГО КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА

Узел подачи кромки точно и деликатно подает кромочный материал в зону приклеивания, обеспечивая минимальный свес кромки в начале детали. Может работать с рулонным кромочным материалом толщиной от 0,4 до 3мм и с полосовым кромочным материалом.



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

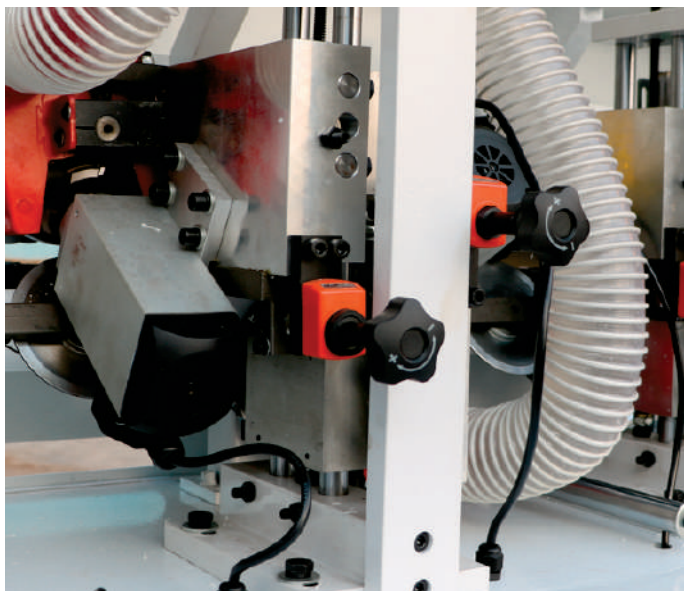


БЛОК ПРИЖИМНЫХ РОЛИКОВ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ

Прижимной блок с пневматическим управлением оснащен одним основным и двумя допрессовочными роликами, давление на ролики может регулироваться в зависимости от типа используемой кромки и деталей. Ролики оснащены системой механической очистки

ТОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ С ДВУМЯ ВЫСОКОЧАСТОТНЫМИ МОТОРАМИ

Оснащен высоко оборотистыми двигателями 12000 об/мин; совершающими движения по линейным направляющим, обеспечивая точное торцевание в размер Система автоматической смазки производит регламентное обслуживание подшипников и направляющих без участия оператора



ФРЕЗЕРНЫЙ УЗЕЛ С РАДИУСНЫМИ НОЖАМИ

Оснащен двумя высокооборотистыми моторами увеличенной мощности с оборотами 18000 об/мин. Узел оснащен 2 фрезами с радиусными ножами

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



ЦИКЛЕВОЧНЫЙ УЗЕЛ С РАДИУСНЫМИ НОЖАМИ R=2 MM

Циклевочный агрегат для кромок
толщиной 2 мм с оснащён точными
копирами и радиусными ножами

УЗЕЛ ПЛОСКОЙ ЦИКЛИ

Предназначен для удаления остатков
клея с клеевого соединения. С верхним
и нижним копирами, которые находятся
на минимальном расстоянии от края
заготовки, что позволяет с высокой
точностью отслеживать профиль детали.



УЗЕЛ ПОЛИРОВКИ

Оснащён двумя моторами
полировальными кругами,
имеет возможность регулировки по осям

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОЧЕГО ПРОЦЕССА

Общие рекомендации по безопасности



Для обеспечения безопасности рабочее место и рабочая зона должно иметь достаточное освещение, не следует работать в темноте.



К работе на станке допускаются только лица, имеющие квалификацию.



Во время работы оператор должен пользоваться средствами индивидуальной защиты, одежда не должна иметь свисающих концов, которые бы могли бы быть захвачены движущимися частями механизма.

ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПРОВЕДЕНИИ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Запрещается касаться незащищенных соединений проводников, не выключив электрическое питание (необходимо перевести главный выключатель в положение «0».



Перед демонтажом любых узлов или деталей станка, а также заменой электрических компонентов следует отключить электрическое питание. Перед проведением работ следует отключать подачу сжатого воздуха (если используется) при помощи соответствующего крана, блокируемого в запертом положении при помощи замка. Ключ от замка должен находиться у работника, проводящего техобслуживание.



Во время проведения работ по техническому обслуживанию на работнике не должно быть колец, наручных часов, браслетов и т. п.



При проведении работ, по возможности, используйте напольный резиновый коврик. Не следует проводить работы в помещениях с мокрым полом или повышенной влажностью воздуха.



Обязательно используйте защитные перчатки и обувь, а также другие средства индивидуальной защиты; спецодежда должна закрывать максимально возможную площадь тела.



Запрещается использовать открытый огонь и острые предметы для очистки элементов станка. Запрещается курить.



ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ НАС?



Марка, проверенная годами.
На рынке более 10 лет.



Быстрая окупаемость при высокой надежности.
Лучший выбор для бизнеса.



Широкий ассортимент оборудования.
Все что необходимо для деревообработки
и производства мебели из одних рук.



Региональная сеть представителей.
Филиалы «Дельта-Техно» есть в 15 городах
России и СНГ.



Гарантийное и постгарантийное обслуживание.



Оперативная доставка за счет складов
в регионах.
Поставка оборудования клиенту от 1 дня.