



СТАНОК
СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ
DAVINCI D-21



КОММЕРЧЕСКОЕ
ПРЕДЛОЖЕНИЕ





НАЗНАЧЕНИЕ

Высокоточные сверлильно-присадочные станки предназначены для сверления сквозных и глухих отверстий в торцах и плоскостях мебельных щитов и брусковых деталей.

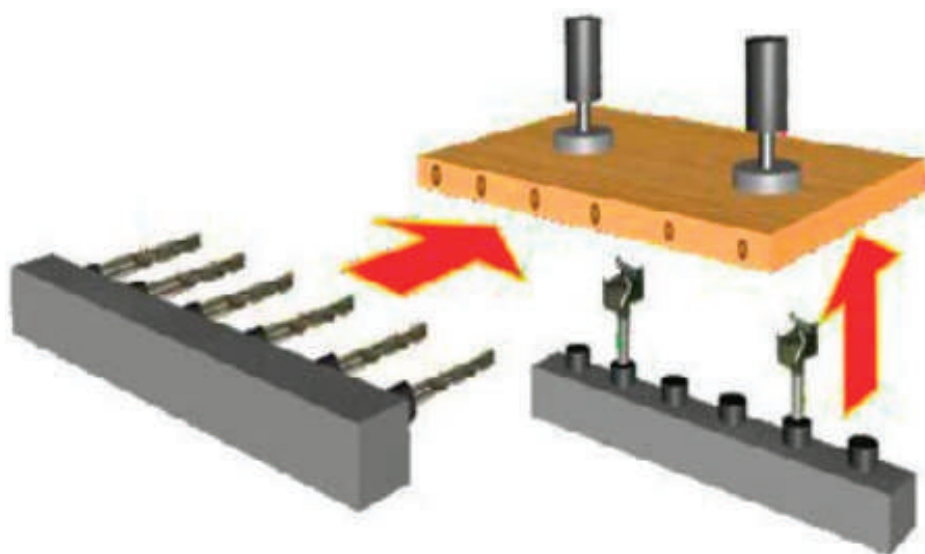
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

На любых предприятиях по производству корпусной мебели.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Кол-во шпинделей, шт.	21
Расстояние между двумя крайними шпинделями, мм	32
Количество сверлильных траверс, шт.	1
Расстояние между двумя внешними шпинделями, мм	640
Макс. глубина сверления, мм	65
Частота вращения шпинделей, об/мин	2800
Мощность эл./двигателя, кВт	1,5
Рабочее давление, атм.	6-8
Габариты, мм	1015X990x1270
Масса, кг	290

СХЕМА ОБРАБОТКИ



СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование товара	Кол-во, шт.
Линейка 1500 мм с 1 упором каждая	2
Пневматический прижим	2
Фронтальный вертикальный упор для совмещения вертикального и горизонтального сверления	2
Пневматический наклон сверлильной головки 0-90гр с блокировкой в любом положении и фиксатором на 45 гр	1
Устройство "Quick depth" для регулировки и прямого считывания глубины сверления	1
Индикатор рабочей высоты по отношению к толщине заготовки	1
Быстрозажимной патрон	5

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ПРИЖИМЫ

Пневматические прижимы для быстрого фиксирования заготовки исключают необходимость ручной регулировки

QUICK DEPTH

Запатентованная система "Quick depth" для максимально простой регулировки прямого считывания и глубины сверления



ШПИНДЕЛЬНАЯ ГОЛОВКА

Конструкция шпиндельной головки предполагает использование сверл различной длины, диаметром от 1,5 мм до 40 мм. Возможность сверления отверстий для петель.

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.





в цифрах

15⁺
лет

на рынке
оборудования

50⁺
тысяч

оборудованных
производств

20
складов

в крупнейших
городах России,
Казахстана, Белоруссии
и стран СНГ

10⁺
лет

на рынке
клеевых
материалов

500
тонн

клеевых материалов
всегда в наличии



СТАНКИ | ИНСТРУМЕНТ
КЛЕЕВЫЕ МАТЕРИАЛЫ



ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
для производства мебели,
металлообработки и деревообработки

СТАНКИ

ИНСТРУМЕНТ

КЛЕЕВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

