



КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ
СТАНОК DM-110

КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ТЕПЕРЬ ЕЩЕ БОЛЬШЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ!



НАЗНАЧЕНИЕ

Кромкооблицовочный станок DM-110 применяется для приклеивания кромки на прямолинейные и криволинейные заготовки с внешним и внутренним радиусом.

Фрезеровка и чистовая торцовка возможна только для прямолинейных деталей!

В качестве облицовочного материала применяют ленту из ПВХ, АБС, меламина и натурального шпона шириной от 10 до 60 мм и толщиной от 0,4 до 2 мм.

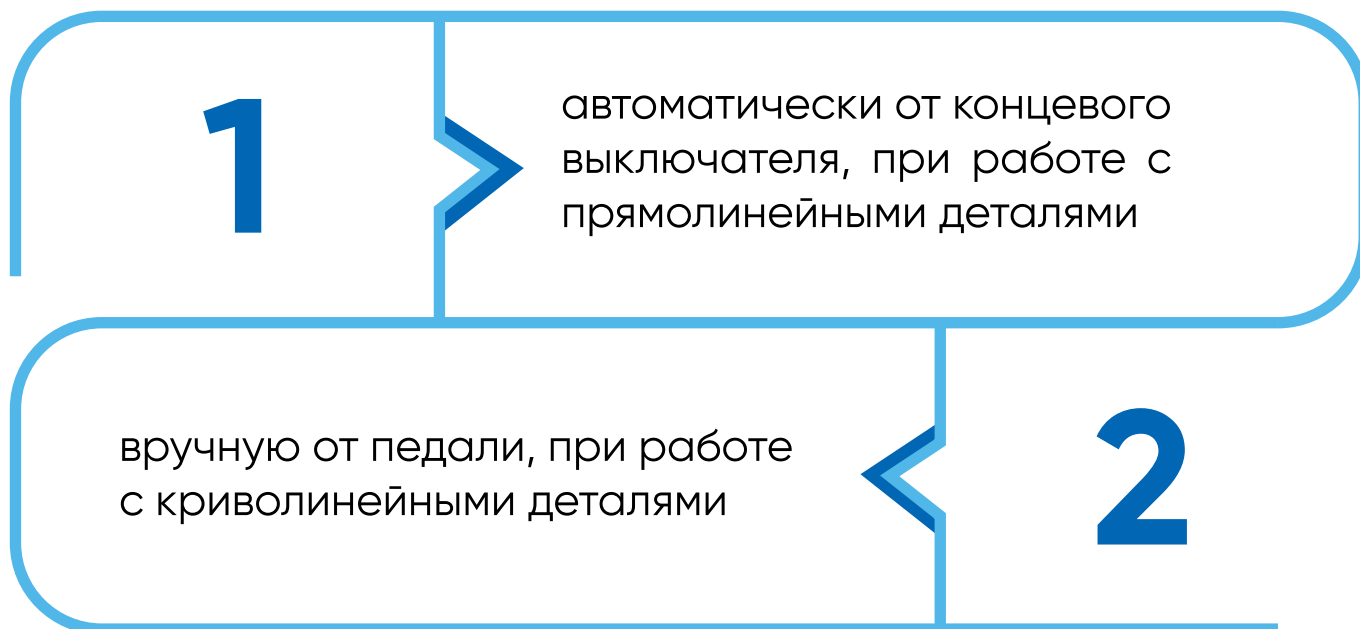
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Кромкооблицовочный станок широко применяется на небольших мебельных производствах как альтернатива полноразмерным автоматическим станкам промышленной серии.

Станок оснащен поворотным клеевым узлом, что позволяет работать как с прямолинейными, так и с криволинейными заготовками.

Подача кромочного материала из рулона осуществляется автоматически.

Обрезка кромки возможна в двух режимах:



При работе с прямолинейными деталями станок осуществляет фрезеровку сверху и снизу заготовки в полуавтоматическом режиме.

На станке установлен, отдельно вынесенный, узел чистовой торцовки, работающий от педали.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметров	Значение
Мощность, Вт	2500
Напряжение, В	220
Частота тока, Гц	50
Рабочая температура, °С	110 - 200
Объем ёмкости для клея, мл	800
Давление сжатого воздуха (От), Бар	8
Давление сжатого воздуха (До), Бар	6
Высота кромки (MIN), мм	10
Высота кромки (MAX), мм	55
Толщина кромки (MIN), мм	0,4
Толщина кромки (MAX), мм	3
Скорость подачи кромочного материала (MIN), м/мин	2
Скорость подачи кромочного материала (MAX), м/мин	6
Транспортные размеры, мм	1050 x 480 x 500
Габаритные размеры, мм	1150 x 450 x 440
Вес, кг	52
Вес (брутто), кг	62

12
МЕСЯЦЕВ
гарантия

**В нашей компании
свой сервисный центр.**

Предлагаем услуги
по пусконаладочным работам
и обучению персонала
на индивидуальных условиях.



ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОЧЕГО ПРОЦЕССА

Общие рекомендации по безопасности



Для обеспечения безопасности рабочее место и рабочая зона должны 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.

Вид климатического исполнения УХЛ 4 по ГОСТ 15150. Помещение, в котором эксплуатируется станок, должно соответствовать зоне класса П-II согласно «Правилам устройства электроустановок».



ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ УСТАНОВКИ СТАНКА:

Станок необходимо устанавливать в сухом, хорошо проветриваемом помещении, с низкой влажностью. На ровную поверхность.



Перед каждым началом эксплуатации необходимо проверять напряжение питания сети 220В\50Гц.



Перед началом работы необходимо проверить соединительный кабель на предмет целостности во избежание поражения электрическим током.



Также обязательно нужно проверить качество соединений и целостность вакуумного шланга.



Во время работы не следует прикасаться к движущимся частям и механизмам станка.



Оператор станка должен пользоваться средствами индивидуальной защиты (перчатки, респиратор).



После цикла приклеивания не следует сразу прикасаться к готовым изделиям во избежание ожогов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

К ЗАГОТОВКАМ, ПОСТУПАЮЩИМ НА СТАНОК

Влажность древесины не более 8-10% $\pm$ 3%.

Поверхность облицовываемой заготовки должна быть ровной, без загрязнений, замасливания и не иметь деформаций.

К РАСХОДНЫМ МАТЕРИАЛАМ

Главные критерии качества приклеивания кромочного материала:

- правильный выбора клея;
- правильный выбор кромочного материала;
- условия нанесения;
- правильная настройка станка.

К КЛЕЕВЫМ СИСТЕМАМ

На качество облицовки в большой степени влияет выбор клея.

В настоящее время на классических операциях приклеивания кромочного материала при работе на станке рекомендуется использовать клеи-расплавы на основе ЭВА (этиленвинилацетат).

ПОДГОТОВКА К НАЧАЛУ РАБОТЫ

После распаковки и установки кромкооблицовочного станка на ровной поверхности, подключите станок к источнику питания.



УСТАНОВКА КРОНШТЕЙНА И ТАРЕЛКИ КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА

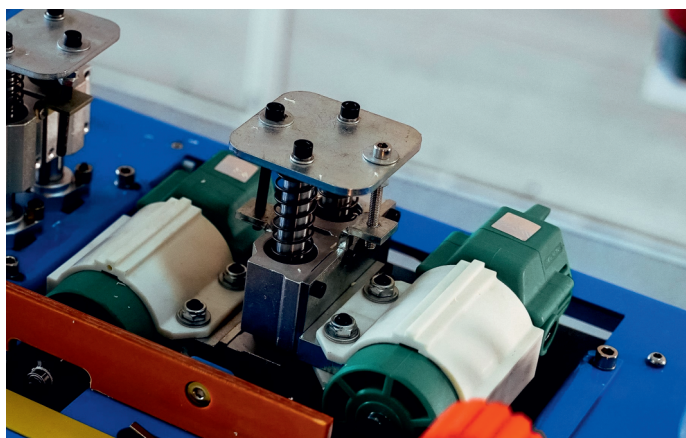
Прикрутите кронштейн для удерживания тарелки кромочного материала к станку с помощью комплектного крепежа и установите тарелку. Для поддержки тарелки служат три штифта с резьбой на одном конце и установленным подшипником на другом.

Выставьте тарелку по уровню в одной плоскости с карманом подачи кромочного материала и закрутите контргайки, зафиксировав конструкцию. Установите рулон с кромочным материалом на тарелку и заправьте кромку в станок до упора ее края в нож гильотины. Установите ограничитель высоты кромочного материала на 0,5-1 мм выше кромки и зафиксируйте винт-барашек.



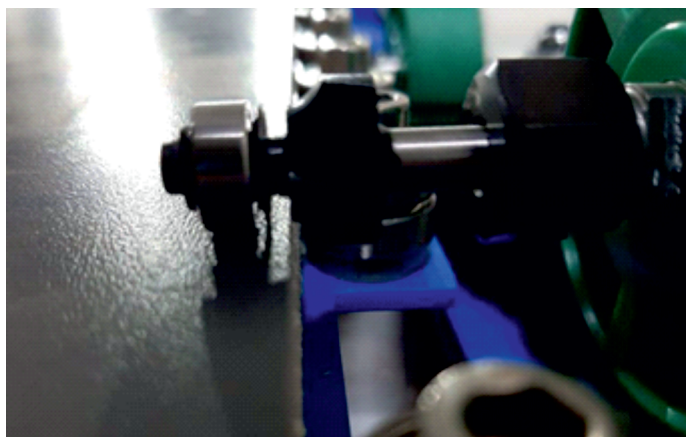
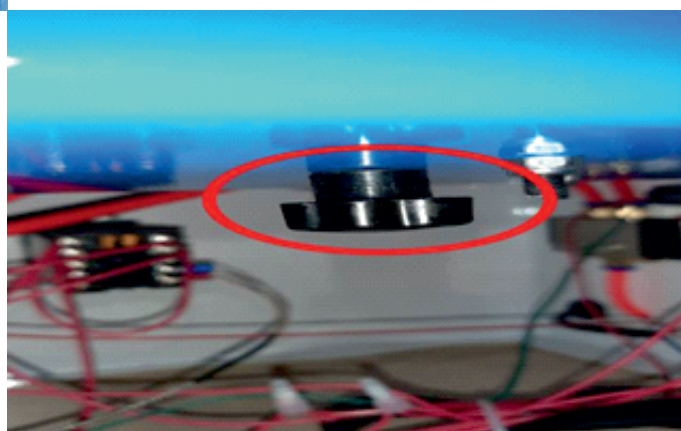
Подключите компрессор к пневмошлангу станка и выносной гильотины через тройник

ПОДГОТОВКА К НАЧАЛУ РАБОТЫ, ВКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА



Регулировка верхнего и нижнего фрезера, происходит путем вращения регулировочных винтов (для верхнего фрезера).

И путем вращения «барашка» во внутренней части станка под фрезерным узлом.



Чтобы обеспечить правильное фрезерование свесов кромки, нужно настроить фрезерные узлы так, чтобы подшипники верхнего и нижнего фрезера лежали на самой заготовке с небольшим давлением на нее.

Включите питание нажав на кнопку 1 с подписью «Источник питания» (в некоторых моделях вместо кнопки установлен переключатель положения вкл/выкл).

Загорится индикатор наличия напряжения 2.



Регулятор температуры



После включения электропитания, на контроллере появятся данные с температурой.

(Заданная температура зависит от температуры плавления клея-расплава, рекомендуем использовать станок на $T 120-160^{\circ}\text{C}$ и использовать низкотемпературные клеи расплавы)

После прогрева клеевой ванны до заданной температуры, нажмите на выключатель двигателя, чтобы начать работу.

(Рекомендуется прогреть станок в течение 15-20 минут для того, чтобы достичь однородного прогрева клеевой массы по всему объему клеевой ванны)



Регулятор скорости

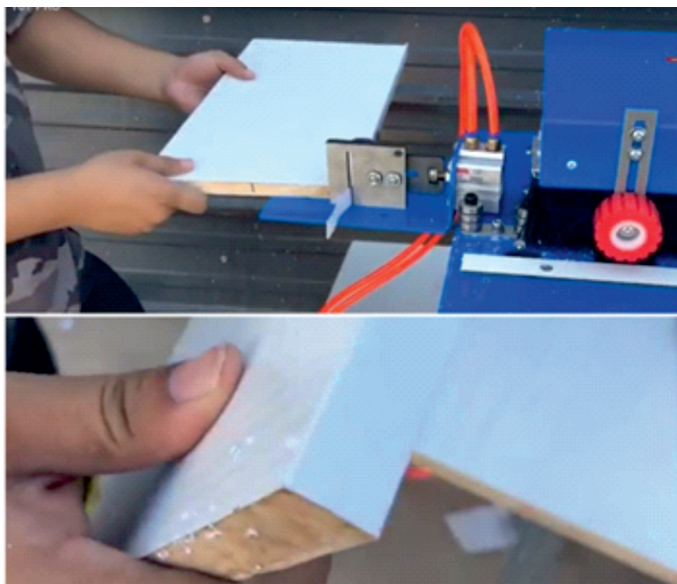


Установите регулятор вращения оборотов на минимальное значение и переведите переключатель в положение I

После этого выставьте комфортную для Вас скорость работы станка посредством регулировки поворотной ручки.

При необходимости проведите регулировку кол-ва наносимого клея на клеевые валы путем вращения ручек регуляторов. Регулировку производить только на полностью нагретой клеевой ванне. Возьмите деталь, прижмите ее к впускной планке и передвигайте вперед нажимая деталью на концевой выключатель, при этом активируется режим подачи кромочного материала. При «соскальзывании» конца детали с концевой выключателя произойдет активация гильотины и кромочный материал будет отсечен от рулона.

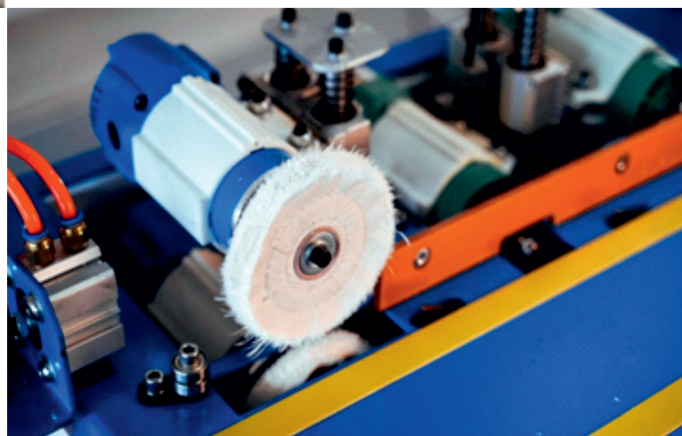




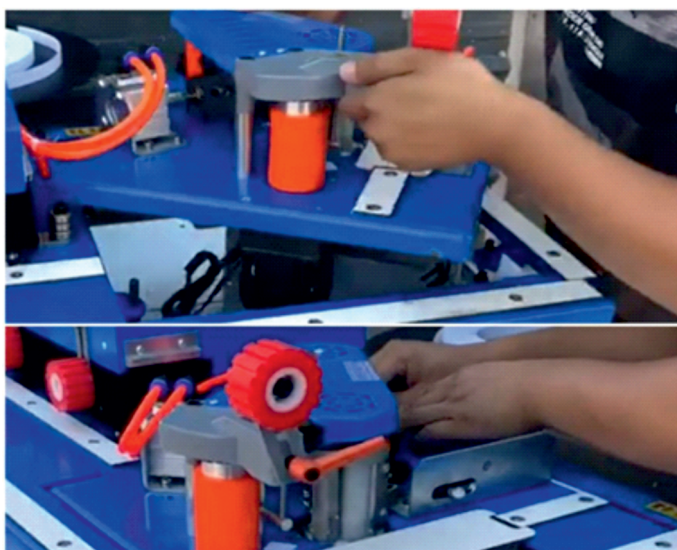
Передвигайте деталь вперед, «захватив» кромочный материал в зоне прижимного ролика производите приклеивание кромки и передвигайте деталь дальше к фрезерным узлам для снятия лишнего свеса кромочного материала по плоскости.

Чтобы срезать торцовые свесы кромки, нужно просунуть торцовый свес кромки между лезвиями «торцевых ножниц» и нажать на педаль.

Полировальный узел с двумя двигателями, оснащен фетровыми кругами и предназначен для повышения качества обработанного свеса кромки (в т.ч для восстановления цвета кромки после мехобработки). Особенно актуален на кромочных материалах от 1,5 до 3 мм



РАБОТА С КРИВОЛИНЕЙНЫМИ ДЕТАЛЯМИ



Для приклеивания кромки на криволинейные детали, необходимо произвести поворот клевого узла как на картинке. (форма опоры поворачиваемой клеевой ванны может быть квадратной или круглой, в зависимости от модели).

В случае работы с криволинейными деталями подача и отсечения кромочного материала производится с помощью нажатия на педаль.

Руководство по эксплуатации станка не отражает незначительных конструктивных изменений в станке, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, получаемой с ними.



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



**ДЕЛЬТА
ТЕХНО**

ЛТ

**СТАНКИ | ИНСТРУМЕНТ
КЛЕЕВЫЕ МАТЕРИАЛЫ**



ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

для производства мебели,
металлообработки и деревообработки

СТАНКИ

ИНСТРУМЕНТ

КЛЕЕВЫЕ МАТЕРИАЛЫ

