ДЕЛЬТА ТЕХНО

АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК DM-400 F



КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

DELTA MACHINERY

ИДЕАЛЬНЫЙ БАЛАНС ЦЕНЫ И КАЧЕСТВА



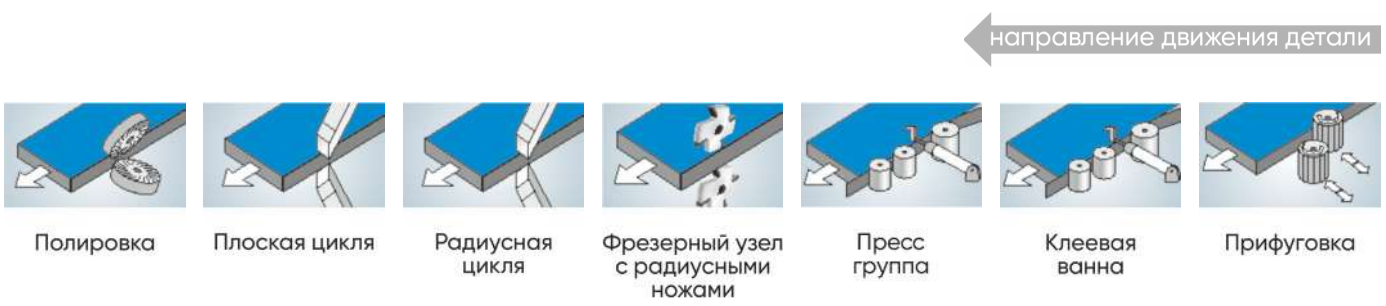
НАЗНАЧЕНИЕ

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

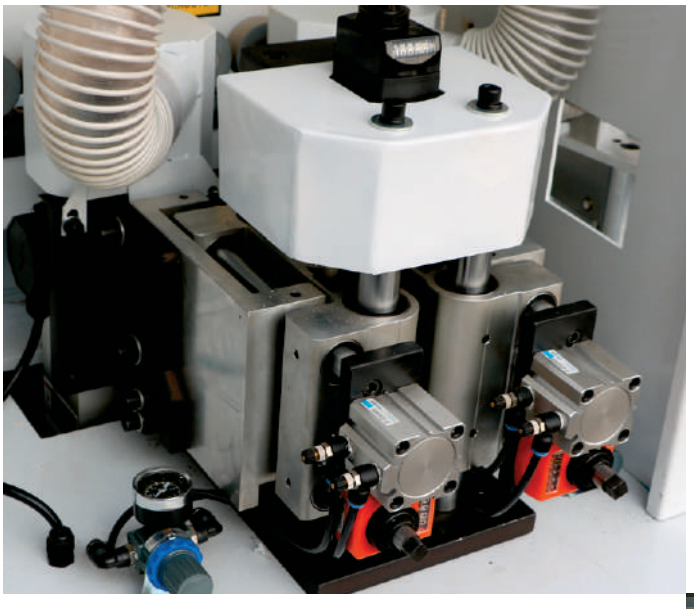
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Минимальная длина детали	80 мм
Минимальная ширина детали	70 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)	3200 x 750 x 1250 мм
Мощность	11 КВТ
Рабочее напряжение	380V
Вес станка	900 кг

СХЕМА ОБРАБОТКИ



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



УЗЕЛ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Для предварительной прифуговки заготовки перед приклеиванием кромки. Удаляет сколы и паз от подрезной пилы Узел оснащен 2 высокооборотистыми моторами по 2 KW каждый.



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

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



ПРОМЫШЛЕННЫЕ ИНЖЕНЕРНЫЕ РЕШЕНИЯ В КОМПОНОВКЕ СТАНКА

Высокооборотистые двигатели увеличенной мощности для фрезерного и торцовочного агрегатов

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



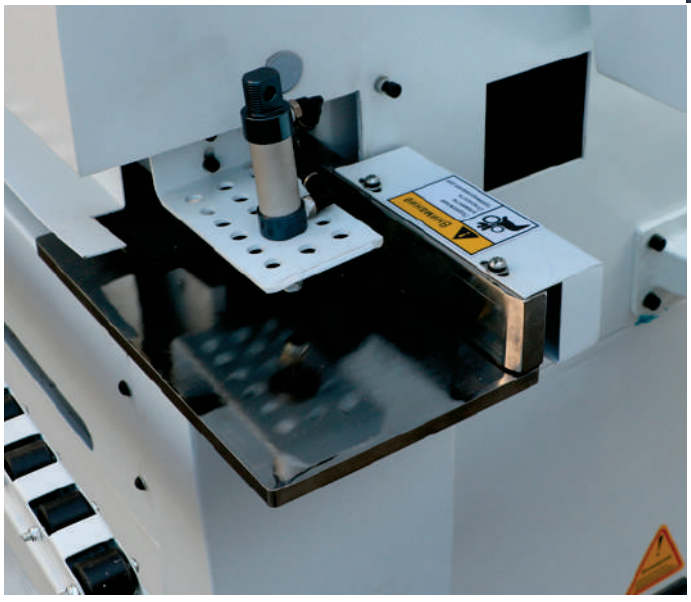
ВЫДВИЖНАЯ ОПОРА ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ КРУПНОГАБАРИТНЫХ ДЕТАЛЕЙ

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

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

Подогреваемая впускная линейка помогает в работе во время «межсезонья», подогревая торец детали перед нанесением клея расплава

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



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

БЛОК ПРИЖИМНЫХ РОЛИКОВ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ

Прижимной блок с пневматическим управлением оснащен одним основным и одним полноценным допрессовочным роликом, давление на ролики может регулироваться в зависимости от типа используемой кромки и деталей

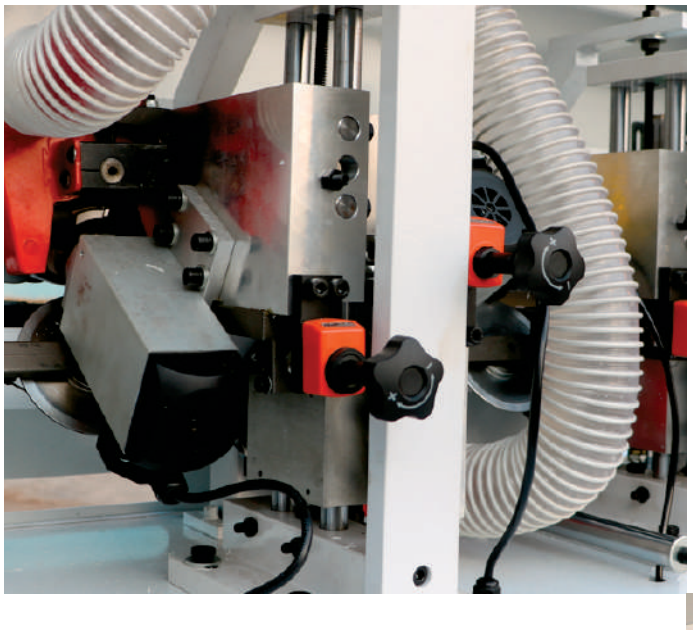




ТОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ С ДВУМЯ ВЫСОКОЧАСТОТНЫМИ МОТОРАМИ

Оснащен высоко оборотистыми двигателями 12000 об/мин; совершают движение по линейным направляющим, обеспечивает точное торцевание в размер

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



ФРЕЗЕРНЫЙ УЗЕЛ С РАДИУСНЫМИ НОЖАМИ

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



ЦИКЛЕВОЧНЫЙ УЗЕЛ С РАДИУСНЫМИ НОЖАМИ R=2 ММ

Циклевочный агрегат для кромок толщиной 2 мм с оснащен 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.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



УЗЕЛ ПОЛИРОВКИ

Оснащен 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 неизолированных 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.

ДЕЛЬТА ТЕХНО

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

