ДЕЛЬТА ТЕХНО

ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЙ СТАНОК
DELTAMACHINERY
FOUR SIDE PRO DW-418D



КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

DELTA MACHINERY

ИНДУСТРИАЛЬНАЯ СЕРИЯ ОБОРУДОВАНИЯ



НАЗНАЧЕНИЕ

Четырёхсторонний 4-х шпиндельный станок DELTAMACHINERY FOUR SIDE PRO DW-418D предназначен для высокоточной четырехсторонней обработки деревянной заготовки с целью получения высококачественных изделий за один проход. После обработки на 4-х сторонних станках отпадает необходимость в последующем шлифовании профилированных и строганных поверхностей.

Сбалансированное расположение на всей протяженности станка рабочих узлов обеспечивает плавное прохождение заготовки максимальных сечений

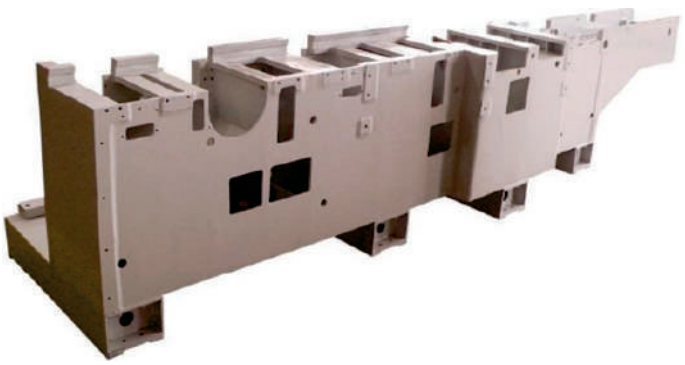
ПРЕИМУЩЕСТВА

- На станке имеется регулировка скорости, подача составляет 5-40 м/мин.
- Каждый шпиндель приводится в движение независимым двигателем с высоким крутящим моментом.
- Регулировка всех шпинделей вынесена на переднюю панель - проста в эксплуатации.
- Твердая хромированная поверхность рабочих столов.
- Основные подшипники на валах - SKF (Швеция), премиальное качество.
- Оснащен электрическими компонентами SCHNEIDER Electric (Германия)
- Элементы станина изготовлена из качественного литья, обладающего большой массой и высокой виброустойчивостью.
- Подающие ролики с пневмоприжимом имеют возможность регулировать усилие, что способствует плавной подаче заготовок, различной толщины.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

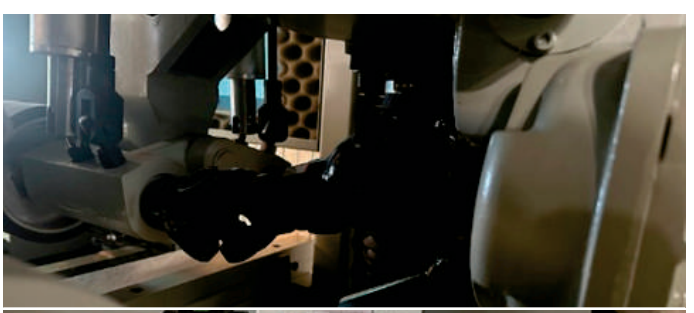
Количество шпинделей, шт	4
Ширина обработки, мм	25 - 180
Высота обработки, мм	8 - 130
Скорость подачи, м/мин	5 - 40
Частота вращения шпинделей, об/мин	7000
Давление в пневмосистеме, Атм.	6
Диаметр шевинговальной фрезы (для формирования четверти), на первом нижнем гориз. шпинделе, мм	40
Диаметр шпинделей, мм	145 - 150
Макс. диаметр инструм. нижнего гориз. шпинделя, мм	125
Макс. диаметр инструм. правого вертик. шпинделя, мм	110 - 160
Макс. диаметр инструм. левого вертик. шпинделя, мм	110 - 160
Макс. диаметр инструм. верхнего гориз. шпинделя, мм	125 - 160
Мощность нижнего гориз. шпинделя, кВт	4
Мощность правого вертик. шпинделя, кВт	5,5
Мощность левого вертик. шпинделя, кВт	5,5
Мощность верхнего гориз. шпинделя, кВт	5,5
Мощность двигателя подъёма траверсы, кВт	0,75
Мощность двигателя подачи, кВт	3
Суммарная мощность, кВт	24, 25
Диаметр аспирационных выходов, мм	4 x 150
Габаритные размеры, мм	3150 x 1550 x 1800
Масса станка, кг	2700

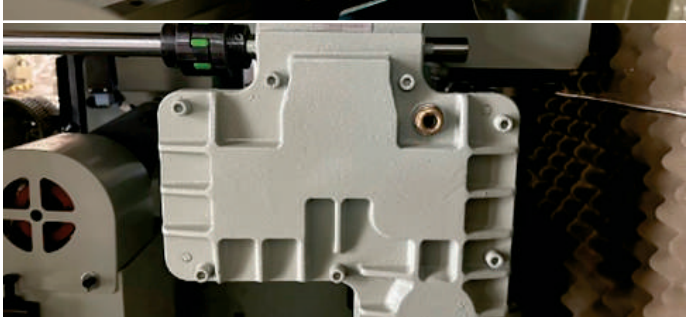
КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



СТАНИНА

На всех четырехсторонних станках Серии FOUR SIDE PRO используется самый современный - комбинированный тип станины. Сама станина сварная, коробчатой формы, которая обрабатывается на металлообрабатывающих центрах с ЧПУ. Шпиндельные узлы, основной и подающие стол, редукторы и другие узлы, гасящие вибрацию изготовлены при помощи литья.





РЕДУКТОРЫ И КАРДАННЫЕ ВАЛЫ

Передача вращения на приводные ролики происходит при помощи промышленных редукторов соединенных с карданными валами. В условиях больших нагрузок данное решение по праву является стабильным и надежным

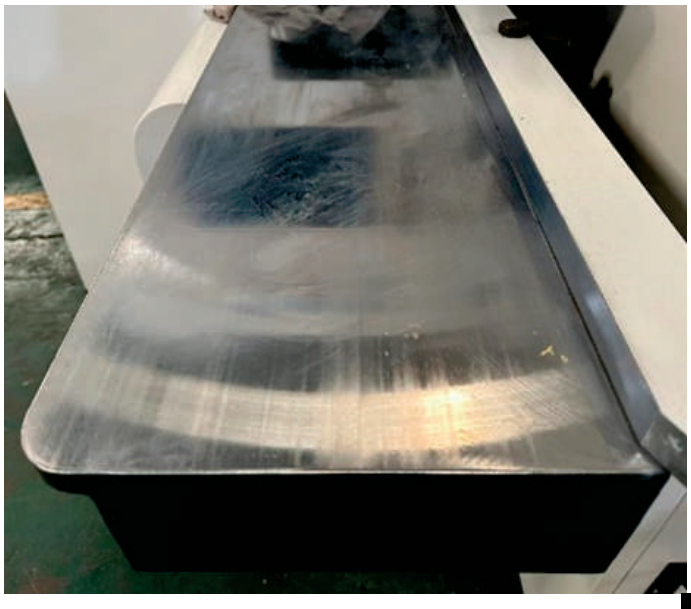




ВЫСОКОТОЧНЫЕ ШПИНДЕЛИ

Имеют прецизионную обработку изготавливаются из термически обработанной стали. Все шпиндели комплектуются подшипниками SKF, что позволяет получать безупречное качество строганой поверхности с точностью до 0,01 мм. Перед установкой на станок шпиндели станка обкатываются для проверки качества и исключения биения.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



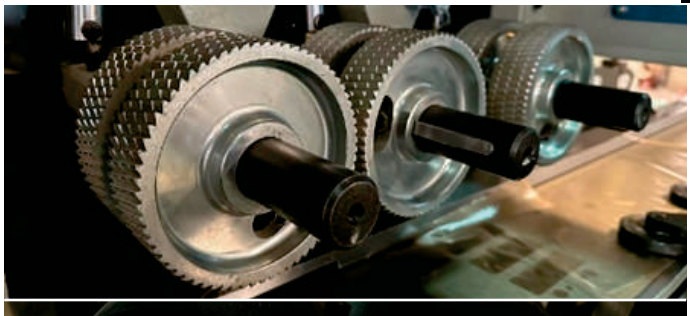
ПОДАЮЩИЙ И РАБОЧИЙ СТОЛЫ

Подающий и рабочий столы при производстве проходят термообработку, что позволяет достичь максимальной прочности, так же столы имеют покрытие из твердого хрома для достижения повышенной износоустойчивости. Регулировка подающего стола осуществляется рычагами настройки.

ДВИГАТЕЛИ УВЕЛИЧЕННОЙ МОЩНОСТИ

Все станки серии FOUR SIDE PRO оснащены двигателями увеличенной мощности в сравнении с конкурентами. Мощность двигателя зависит от конкретной модели станка и его возможностей обработки.



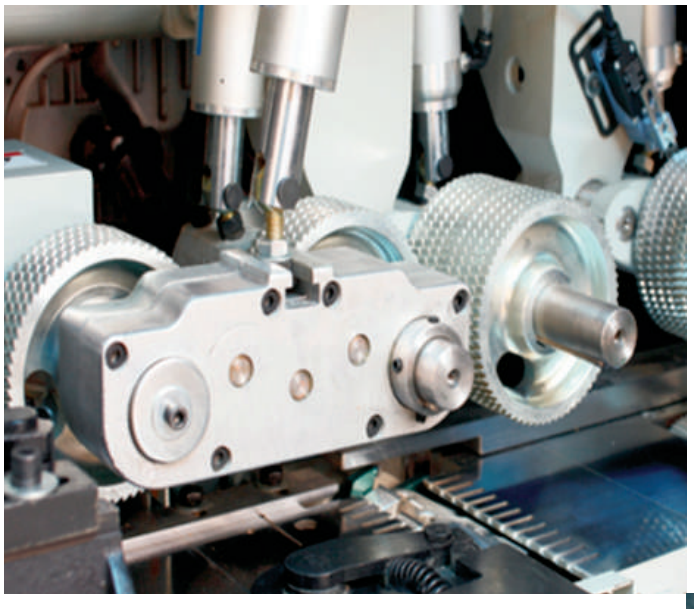




СИСТЕМА ПОДАЧИ

Механизм подачи состоит из верхних и нижних стальных роликов. Рифленые ролики на входе и обрезиненные на выходе, приводятся в движение системой карданных приводов и редукторов. Рифленые ролики обеспечивают стабильную подачу, а обрезиненные ролики на выходе не оставят никаких следов даже на самых мягких породах древесины.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

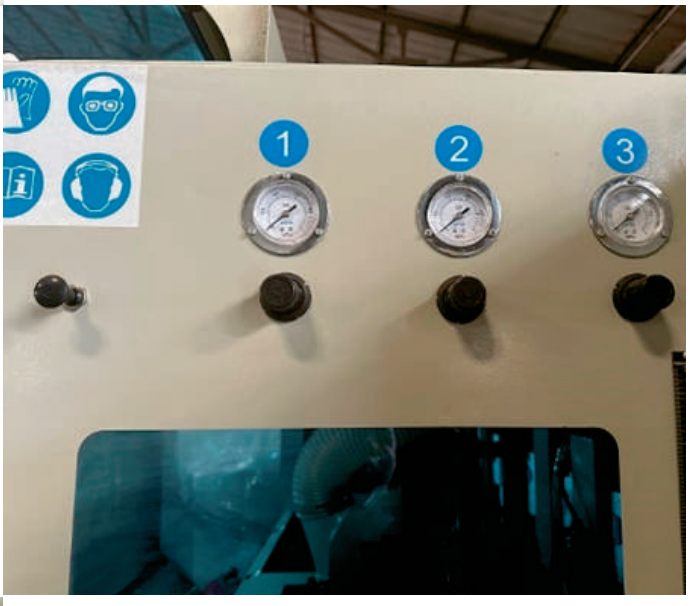


МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ КОРОТКИХ ЗАГОТОВОК

Позволяет работать с заготовками длиной от 200 мм. **(Устанавливается опционально)**

РЕГУЛИРОВКА ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ПРИЖИМОВ

Независимая пневматическая регулировка трех групп подающих роликов позволяет настроить усилие прижима. Это необходимо для обеспечения надежной и плавной подачи материала по ходу всей обработки.

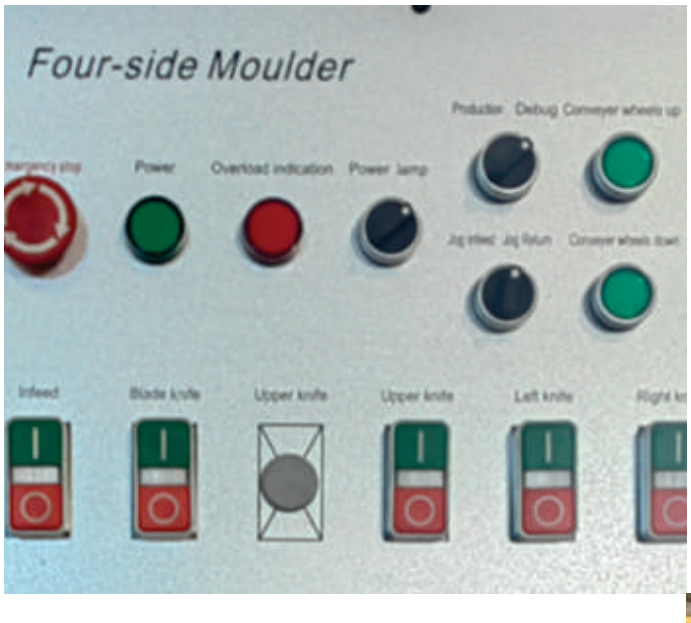




БОКОВЫЕ ПРИЖИМЫ

Боковые прижимы на входе в станок и напротив правого вертикального шпинделя фиксируют заготовку и препятствуют ее смещению при обработке.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

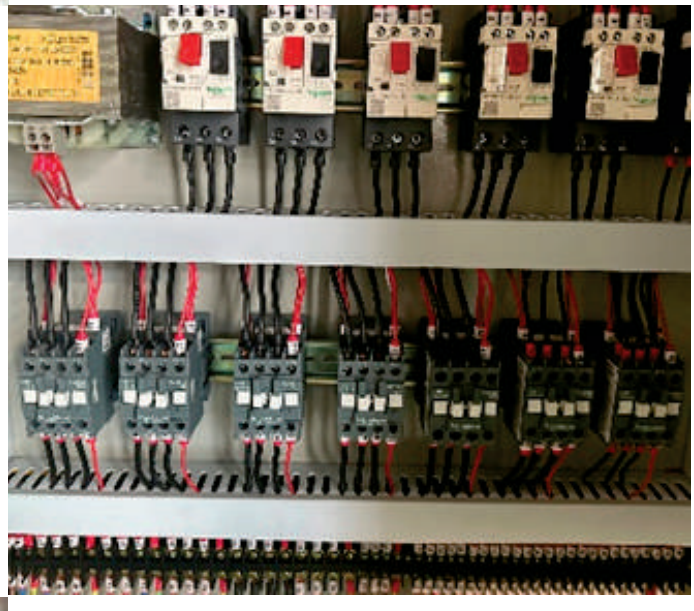


ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Надежная панель управления учитывает класс данного оборудования и соответствует требованиям мощных агрегатов станка. Функционал панели: Аварийный стоп, включение/выключение и регулировка скорости подачи, включение/выключение шпинделей индикаторы и др.

ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТЫ СТАНКА

На обрудовании используется одни из самых надежных комплектующих в мире SCHNEIDER Electric.





БЛОК ПОДГОТОВКИ ВОЗДУХА

Для обеспечения стабильной работы всех пневмоцилидров на станке предусмотрен блок для сушки и смазки сжатого воздуха.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Позволяет дистанционно осуществлять смазку узлов станка с помощью ручных насосов. Имеется отдельная система подачи смазки на рабочий стол, что исключает налипание смолы на столе и значительно снижает усилие на механизм подачи.

УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ:

Срок поставки:
в наличии
Условия оплаты:
100 % предоплата
Доставка:
самовывоз со склада поставщика
Пусконаладка:

СТОИМОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ:

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

