ДЕЛЬТА ТЕХНО

Четырехсторонний станок DELTAMACHINERY FOUR SIDE PRO DW-421D



НАЗНАЧЕНИЕ

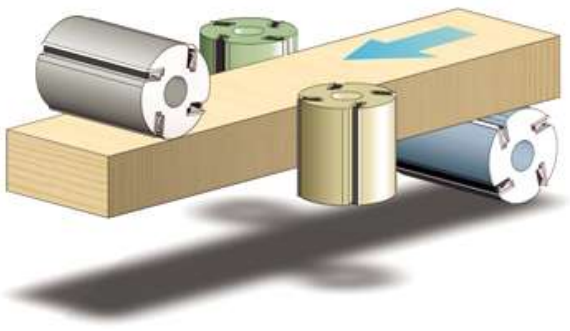
Четырёхсторонний 4-х шпиндельный станок DELTAMACHINERY FOUR SIDE PRO DW-421D предназначен для высокоточной четырехсторонней обработки деревянной заготовки с целью получения высококачественных изделий за один проход. После обработки на 4-х сторонних станках отпадает необходимость в последующем шлифовании профилированных и строганных поверхностей.

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

ПРЕИМУЩЕСТВА

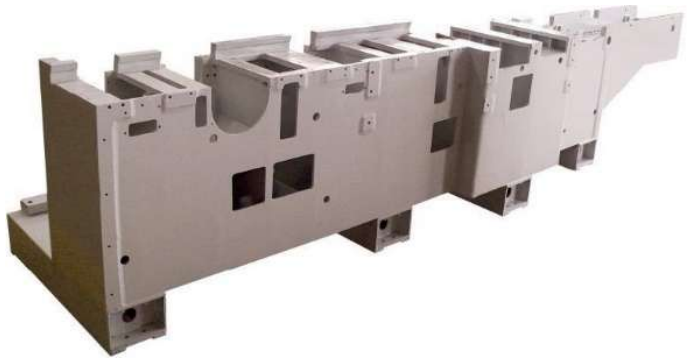
- На станке имеется регулировка скорости, подача составляет 5-40 м/мин.
- Каждый шпиндель приводится в движение независимым двигателем с высоким крутящим моментом.
- Регулировка всех шпинделей вынесена на переднюю панель - проста в эксплуатации.
- Твердая хромированная поверхность рабочих столов.
- Основные 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.

СХЕМА ОБРАБОТКИ



DELTA MACHINERY

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.

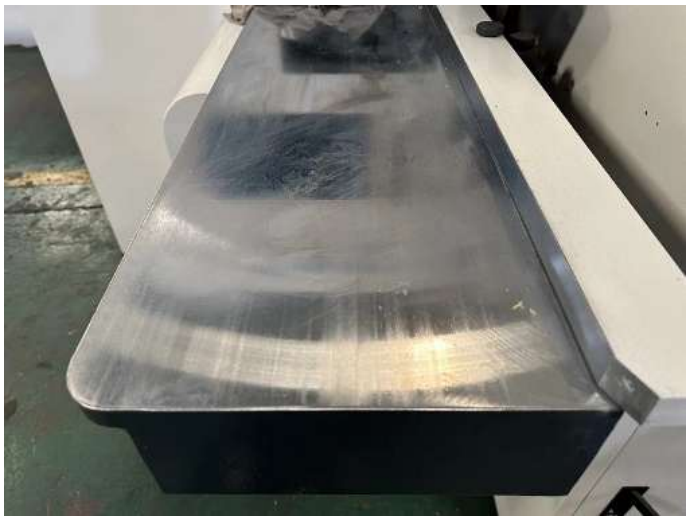




ВЫСОКОТОЧНЫЕ ШПИНДЕЛИ

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.





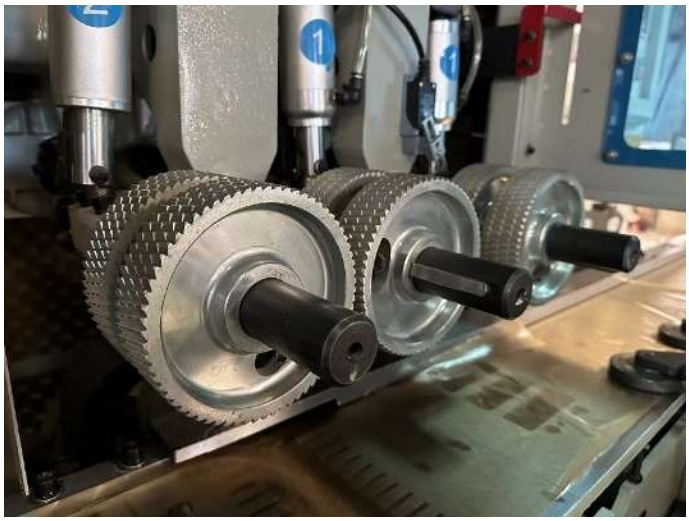
ПОДАЮЩИЙ И РАБОЧИЙ СТОЛЫ

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

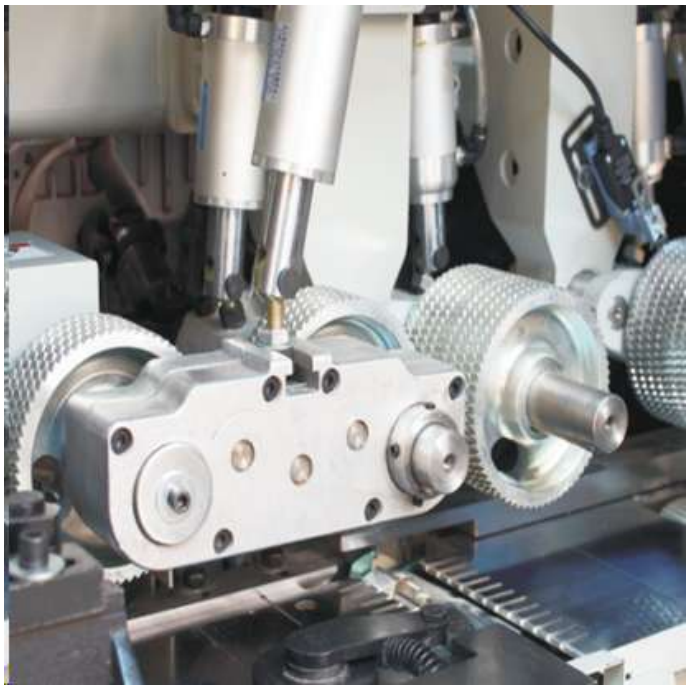
Все станки серии FOUR SIDE PRO оснащены двигателями увеличенной мощности в сравнении с конкурентами. Мощность двигателя зависит от конкретной модели станка и его возможностей обработки.



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.





МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ КОРОТКИХ ЗАГОТОВОК

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



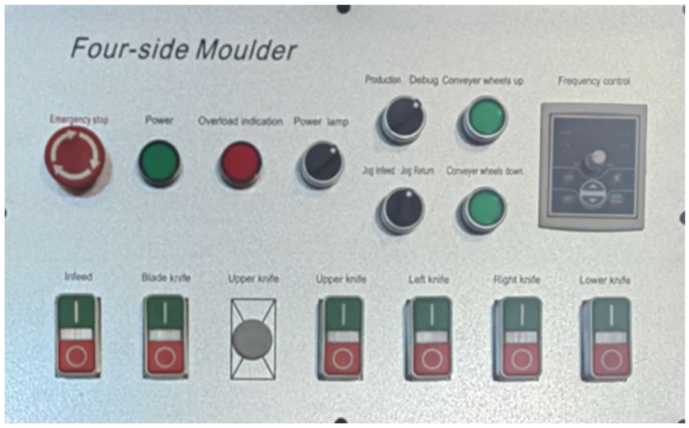
РЕГУЛИРОВКА ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ПРИЖИМОВ

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.



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.



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.

DELTA MACHINERY

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значения
Количество шпинделей, шт	4
Ширина обработки, мм	25-210
Высота обработки, мм	8-130
Мин. длина обработки (периодическая/непрерывная), мм	580/300
Скорость подачи, м/мин	5-40
Частота вращения шпинделей, об/мин	7000
Давление в пневмосистеме, Атм.	6
Диаметр шпинделей, мм	40
Диаметр шевинговальной фрезы (для формирования четверти), на первом нижнем гориз. шпинделе, 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	5,5
Мощность правого вертик. шпинделя, кВт	5,5
Мощность левого вертик. шпинделя, кВт	5,5
Мощность верхнего гориз. шпинделя, кВт	7,5
Мощность двигателя подъёма траверсы, кВт	0,75
Мощность двигателя подачи, кВт	4
Суммарная мощность, кВт	28,75
Диаметр аспирационных выходов, мм	4*150
Габаритные размеры, мм	3250*1750*1900
Масса станка, кг	2900

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

