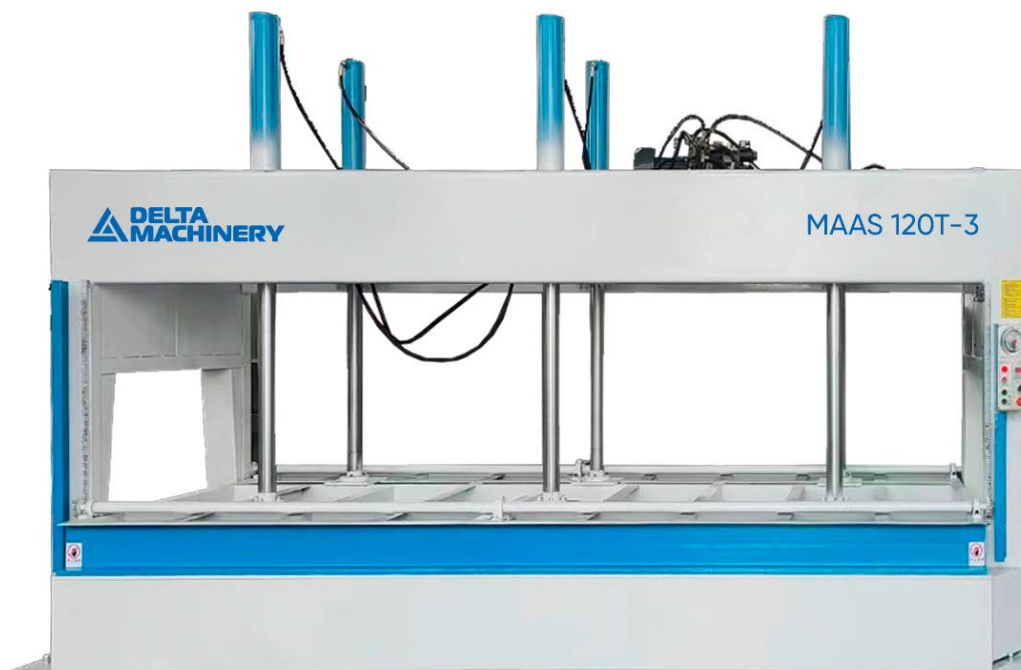




ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ХОЛОДНЫЙ
ПРЕСС
DELTAMACHINERY MAAS 120T-3

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

 **DELTA
MACHINERY**



НАЗНАЧЕНИЕ

В основном используются для склеивания плоских заготовок в пачке, для облицовывания плоских заготовок с одной или двух сторон шпоном, различными пластиками и пленками, стеновых панелей, погонажных изделий из шпона и композитных материалов высотой до 900 мм. Применяются в мебельных и дверных производствах любой мощности.

Гидравлический холодный пресс **MAAS 120T-3** привлекает внимание покупателей своей надежностью и широкими возможностями. Это одна из оптимальных моделей для работы со стандартными заготовками.

Применение МААС 120Т-3: пресс может выполнять сразу несколько функций, таких как:

- облицовывание плоских заготовок;
- изготовление из шпона и композита гнуто-клееных мебельных и погонажных изделий и стеновых панелей;
- склеивание заготовок в пачке.

Характеристики прессы позволяют ему найти место как на небольшом, так и на крупнейшем предприятии по производству мебели и дверей.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

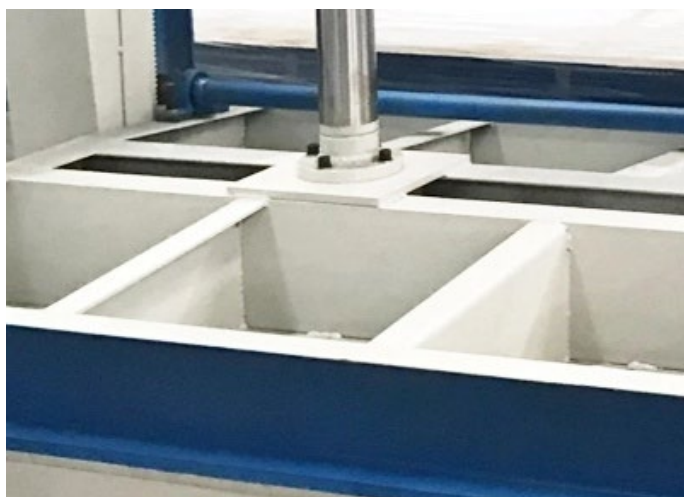
НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Размер рабочего стола, мм	3000 x 1300
Максимальное давление рабочего стола, т	120
Раскрытие плит, мм	900
Максимальное расстояние между плитами, мм	900
Диаметр гидроцилиндров, мм	100
Количество гидроцилиндров, шт.	6
Мощность двигателя гидростанции, кВт	7,5
Размер станка, мм	3500 x 1300 x 3200
Транспортные габариты	3500 x 1300 x 2250
Масса, кг	3300

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



СВАРНАЯ СТАНИНА

Корпус машины сварен из листов прокатной стали, обработан антикоррозийным средством против ржавления.



ВЕРХНЯЯ ПРИЖИМНАЯ ПЛИТА

Мощная прижимная плита с поперечными ребрами жесткости, обеспечивает стабильность конструкции при работе на максимальном давлении.



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Пульт управления позволяет автоматически контролировать заданное давление и время прессования. Для контроля и управления параметрами на пульте расположены манометр и электронный таймер.



ФРЕЗЕРОВАННЫЙ СТОЛ

Поверхность стола обрабатывается на портальном металлообрабатывающем центре с ЧПУ, что позволяет достичь высокой точности плоскости рабочего стола.



РАСКРЫТИЕ ПЛИТ

Скорость подъема прижимной плиты постоянная, давление на цилиндрах равномерное, что позволяет осуществить качественный прижим.

Величина хода плит составляет 900 мм что позволяет прессовать одновременно большое количество заготовок. Например: при прессовании дверных полотен толщиной 40 мм в пресс можно загрузить одновременно до 21 двери.



СТРУКТУРА ПРИЖИМНЫХ ЦИЛИНДРОВ

В станке используются встроенные гидравлические цилиндры, они исключают утечку масла в течение длительного времени и позволяют добиться стабильного давления.



КОНВЕЙЕР ДЛЯ ПОДАЧИ ЗАГОТОВОК (ОПЦИЯ)

Возможна установка конвейера, для удобства погрузки заготовок и дальнейшего их перемещения в зону прессования.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ПОДБОРА РЕЖИМА РАБОТЫ:

Обратитесь к информации на табличке ниже, чтобы установить давление (тоннаж) перед операцией. Согласно инструкции, отрегулируйте зеленый указатель в соответствии с вашими потребностями.

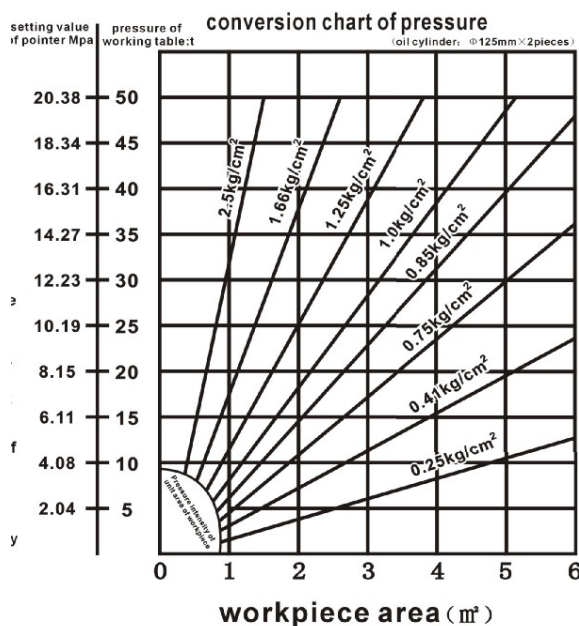
1. Согласно технологическим требованиям, необходимо убедиться какое давление необходимо задать на единицу площади заготовки.
2. Измерьте длину, ширину заготовки и рассчитайте ее площадь.
3. Необходимое давление определяется по графику в месте пересечения линии интенсивности давления (горизонтальной оси) и вертикальной оси (значения площади заготовки)

Пример:

1. Установлено что необходимое давление на заготовку 35 тонн.
2. Общую площадь заготовки – 3 м².
3. Интенсивность давления = 35 тонн ÷ 3м².

Следовательно интенсивность давления = 1,16 кг / см².

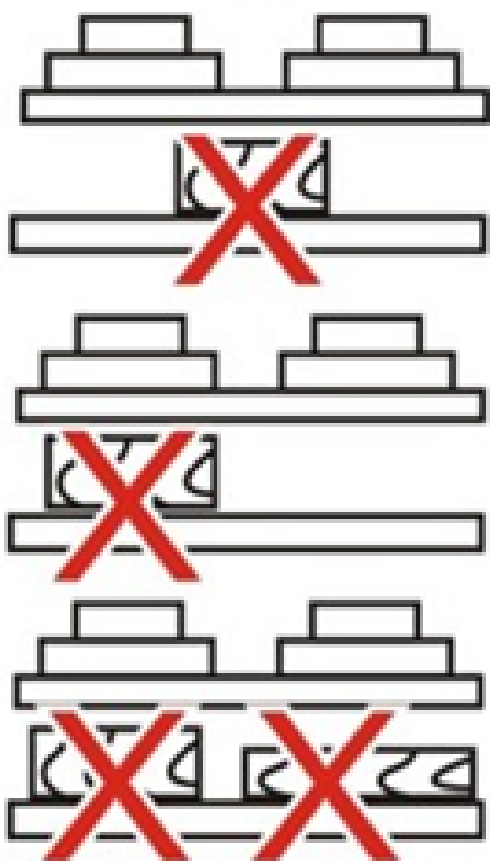
4. По графику определяем, что значение указателя должно быть 14,24 МПа



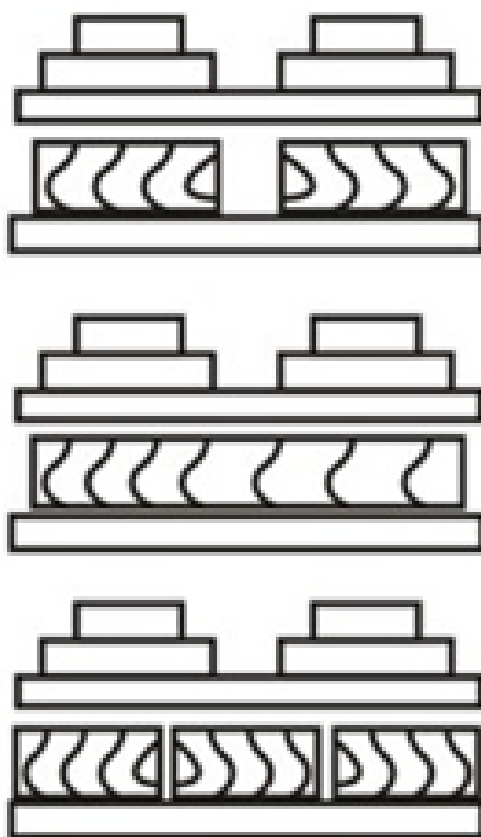
ПРАВИЛА РАЗМЕЩЕНИЯ ЗАГОТОВКИ НА РАБОЧЕМ СТОЛЕ

1. Станок должен располагаться на горизонтальной и жесткой поверхности.
2. Заготовка должна размещаться под гидроцилиндрами, категорически запрещается помещать и прессовать заготовку между гидроцилиндрами и заготовки разной высоты, чтобы избежать серьезных повреждений пресса.
3. Указатель рабочего давления пресса (красного цвета) настраивается на нужное значение. Указатель удерживающего давления (зеленого цвета) должен быть ниже на 2 МПа красного указателя, строго запрещается накладывать красный указатель и зеленый указатель.
4. Рабочее давление не может быть превышено значений указанных на графике.

Wrong place



Correct place



ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ НАС?



Марка, проверенная годами.
На рынке более 10 лет.



Быстрая окупаемость при высокой надежности.
Лучший выбор для бизнеса.



Широкий ассортимент оборудования.
Все что необходимо для деревообработки
и производства мебели из одних рук.



Региональная сеть представителей.
Филиалы «Дельта-Техно» есть в 15 городах
России и СНГ.



Гарантийное и постгарантийное обслуживание.



Оперативная доставка за счет складов
в регионах.
Поставка оборудования клиенту от 1 дня.