



АВТОМАТИЧЕСКИЙ  
КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ  
СТАНОК DM300



---

КОММЕРЧЕСКОЕ  
ПРЕДЛОЖЕНИЕ

# КОМПАКТНОЕ РЕШЕНИЕ С ПОЛНОЙ АВТОМАТИЗАЦИЕЙ

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

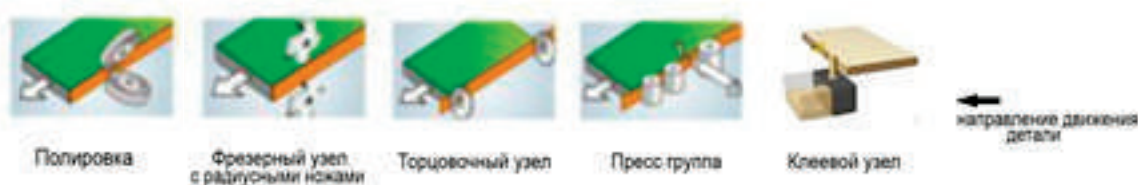
Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок плитных материалов рулонными кромками АБС, ПВХ и полосовым кромочным материалом.



# ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| Параметры                     | Значение          |
|-------------------------------|-------------------|
| Минимальная длина детали, мм  | 80                |
| Минимальная ширина детали, мм | 60                |
| Высота детали, мм             | 10-50             |
| Высота кромки, мм             | 13-65             |
| Толщина кромки, мм            | 0,4-3,00          |
| Скорость подачи м/мин         | 10                |
| Габаритные размеры, мм        | 3120 x 720 x 1300 |
| Мощность, КВТ                 | 7                 |
| Рабочее напряжение, V         | 380               |
| Вес станка, кг                | 650               |

## СХЕМА ОБРАБОТКИ





# КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

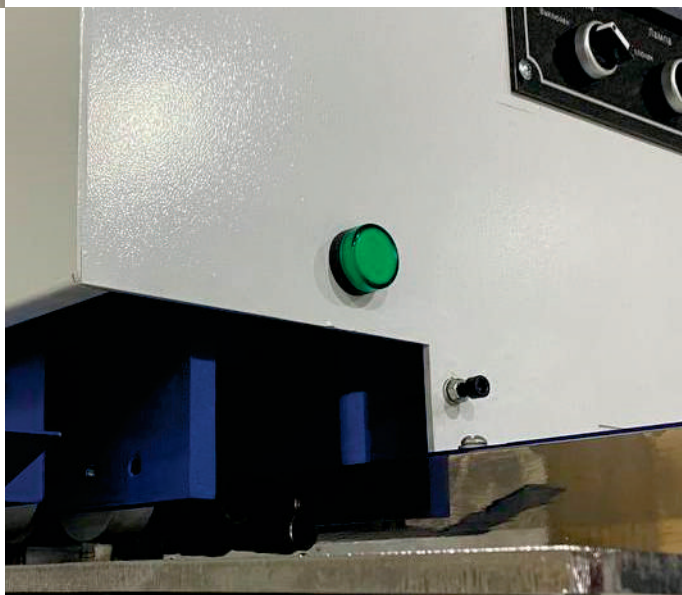


## ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

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

## КОНТРОЛЬНАЯ ЛАМПА

Информирует оператора о возможности подачи следующей детали, тем самым уменьшает время производственного цикла



## ВЫДВИЖНАЯ ОПОРА ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ КРУПНОГАБАРИТНЫХ ДЕТАЛЕЙ

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

# КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



## ВЕРХНЯЯ ПРИЖИМНАЯ ТРАВЕРСА С РОЛИКАМИ

Прижимная траверса изготовлена из специального профиля с установленными обрезиненными роликами и позволяет регулировать высоту подъема от 8 до 55мм

## ПОДОГРЕВАЕМАЯ ВПУСКНАЯ ЛИНЕЙКА

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



## 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.



# КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



## 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

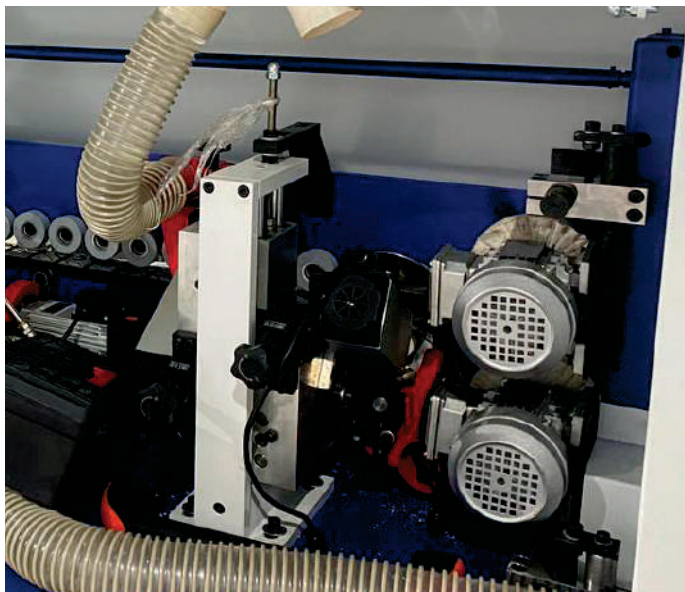
Оснащен высоко оборотистыми двигателями 12000 об/мин; совершают движение по линейным направляющим, обеспечивает точное торцевание в размер



## ФРЕЗЕРНЫЙ УЗЕЛ С РАДИУСНЫМИ НОЖАМИ

Оснащен двумя высокооборотистыми моторами увеличенной мощности с оборотами 12000 об/мин. Узел оснащен 2 фрезами с радиусными ножами

## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



### УЗЕЛ ПОЛИРОВКИ

Оснащен двумя моторами полировальными кругами, имеет возможность регулировки по осям

## УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ:

Гарантия на оборудование:

Срок изготовления:

Условия оплаты:

Доставка:

**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 незащищенных 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.



## 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 19 городах  
России и СНГ.



Гарантийное и постгарантийное обслуживание.



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