



**ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫЙ
ЦЕНТР С ЧПУ
DELTAMACHINERY
DM-832PS**



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для раскроя пакета плитных материалов (ДСтП, МДФ, ДВП и др.), как облицованных, так и не облицованных. Станок используется в условиях крупносерийного и массового производства для изготовления корпусной мебели, мебельного щита, погонажных изделий.

Высокая точность: идеальное сочетание управления редуктором и реечного привода обеспечивает точность распиливания в пределах $\pm 0,15$ мм.

Основная и подрезная пила имеют разные привода и могут опускаться и подниматься независимо друг от друга. Мощность основного привода 15 кВт, в совокупности с подрезным 1,5 кВт, обеспечивает высокую скорость и стабильность процесса раскроя материала

Система управления ЧПУ позволяет редактировать план распиловки и управлять им, а также интегрироваться с различным программным обеспечением для раскроя и автоматизации производства.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование модели	DM-832PS
Размер станка	5820x6770x2100 мм
Размер раскроя	3200 мм
Длина раскроя	3200 мм
Высота раскроя	90 мм
Способ позиционирования	Automatic
Точность позиционирования	± 0.02 мм
Точность раскроя	± 0.15 мм
Мощность двигателя основной пилы	15 кВт
Диаметр основной пилы	380 мм
Посадочное отверстие основной пилы	60 мм
Количество оборотов основной пилы	4800 об/мин
Мощность двигателя пыльной каретки	1,5 кВт

Серводвигатель толкателя	1,5 кВт
Мощность двигателя подрезной пилы	1,5 кВт
Диаметр подрезной пилы	200 мм
Посадочное отверстие подрезной пилы	60 мм
Количество оборотов подрезной пилы	6500 об/мин
Скорость толкателя	0–80 м/мин
Скорость пильной каретки	0–60 м/мин
Холостой ход	0–120 м/мин
Рабочее давление воздуха	0.6–0.8 МПа
Мощность двигателя нагнетателя воздуха	3 кВт
Общая мощность	25 кВт
Допуск в пределах 1 м от стойки	0.02 мм
Способ прижима материала	Пневматические захваты – 8 шт
Вес станка	5500 кг

КОНФИГУРАЦИЯ СТАНКА

Станина	Станина станка: усиленное исполнение несущей части основного стола и вспомогательных элементов, элементы корпуса – термически обработанная сварная профильная конструкция	Гарантия долговечной работы станка и точного раскроя плитных материалов
	Пневматическая балка	Надежная фиксация пакета плит к рабочей поверхности, что исключает сколы на материале
	Моторы: Мощность двигателя основной пилы 15 кВт, мощность двигателя подрезной пилы – 1.5 кВт. Серводвигатель пильной каретки – 1,5 кВт	
	Ограничительное устройство каретки пильного модуля: с помощью сервоуправления, позиционирования по электромагнитным датчикам	Стабильная работа и отсутствие погрешностей в сравнении с системой оснащенной концевыми выключателями
Системы безопасности	В зоне подачи деталей реализована планка безопасности с концевыми выключателями	Защита рук оператора от возможного попадания в зону резания при зажиме плитных материалов пневмотраверсой

Подающие столы	Система подающих столов с поддувом воздуха от вихревого насоса	Легкое перемещения даже тяжелых пакетов плит на «воздушной подушке»
Размеры инструмента пильного модуля	Основной пильный диск 350 *60 *4,4 мм Подрезной пильный диск 200 *60 * 4.3/5.	
Пульт управления	Пульт имеет поворотный механизм на 180 °	Удобен для оператора, в каком бы месте он не находился
Автоматическое подающее устройство	Линейные направляющие и рейки-шестерни сервопривода толкателя	Стабильное перемещение и точный раскрой

КОМПОНЕНТЫ СТАНКА

- PLC Advantech +Delta PLC
- Серво моторы SYNTEC-servo / DELTA-servo
- Пневматические компоненты AirTac
- Промышленный компьютер

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



СТАНИНА

Станина станка разработана с учетом программ САПР, где были рассчитаны и смоделированы максимально допустимые нагрузки и требования, предъявляемые к конструкции станка.

Сварная станина проходит полный цикл обработки, отпуск для снятия всех внутренних напряжений в материале, фрезеровку всех монтажных плоскостей и отверстий для монтажа узлов на пяти осевом обрабатывающем центре.



ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Пильный блок на массивных направляющих оснащен отдельными приводами основного (15кВт) и подрезного (1,5кВт) пильных дисков.



ВЫСОКОСКОРОСТНАЯ ОБРАБОТКА ДАННЫХ

Промышленный программируемый контроллер обеспечивает высокоскоростную обработку и передачу данных.



ОПТИМИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА РАСКРОЯ

Станок оснащен промышленным компьютером и программным обеспечением с оптимизатором раскроя, который может редактировать планы распиловки и управлять ими, составлять задачи распиловки, имитировать и выполнять раскрой, а также может быть совместим и интегрирован с различными программами для оптимизации раскроя и программным обеспечением для управления штрих-кодами.

СИСТЕМА КОНТРОЛЯ И ДИАГНОСТИКИ

Программное обеспечение осуществляет автоматический контроль всех процессов и передает сигнала на центральный процессор о возможных неисправностях и состоянии агрегатов.

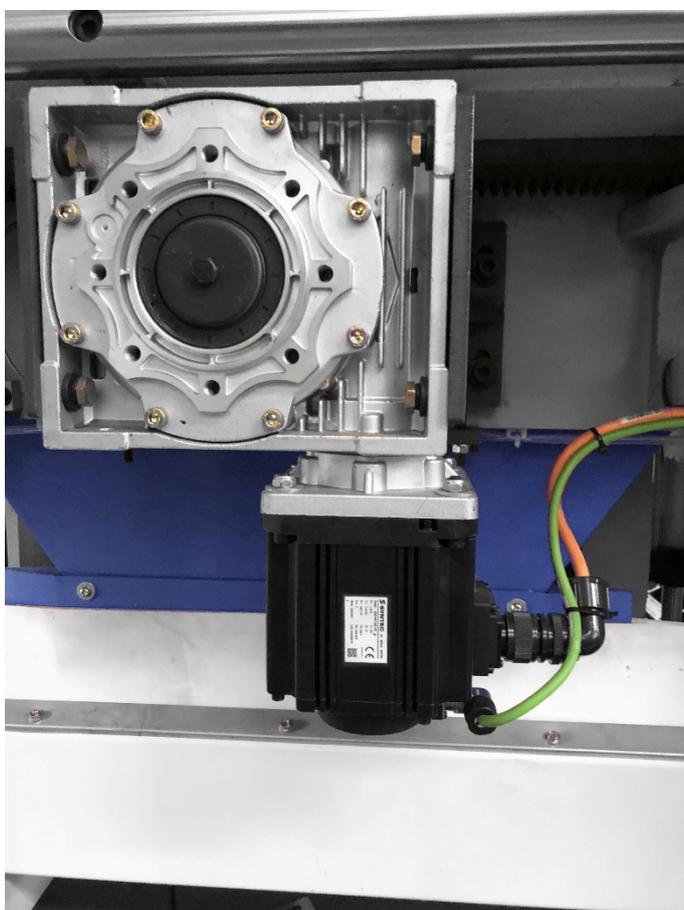
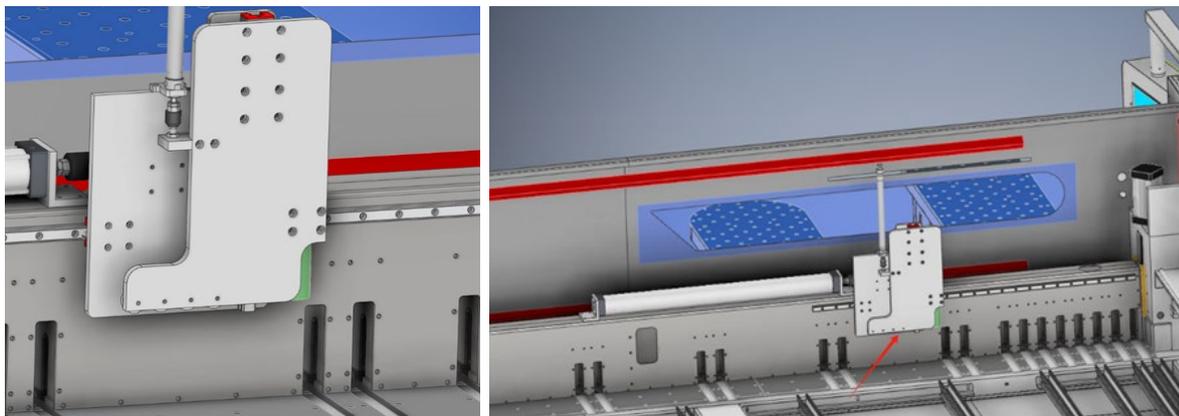
КОНСТРУКЦИЯ ЗАХВАТОВ

Специальная конструкция захватов не повреждает материал при его фиксации и перемещении. Конструкция захватов надежно фиксирует и деликатно перемещает материал в течение всего цикла раскроя.



СИСТЕМА БОКОВОГО ВЫРАВНИВАНИЯ

Двойная система бокового выравнивания на линейных направляющих с безупречной точностью позиционирования для работы с узкими полосами плитного материала.



СЕРВОПРИВОДА ПИЛЬНОЙ КАРЕТКИ И ПРОГРАММИРУЕМОГО ТОЛКАТЕЛЯ

Сервопривода SYNTEC позволяют быстро и с высокой точностью производить позиционирование и раскрой пакета плитного материала.

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.