



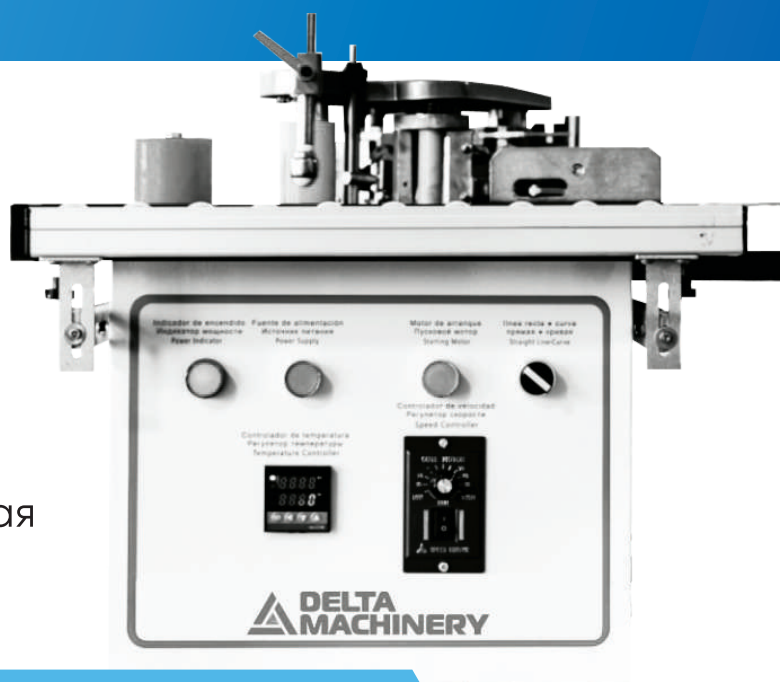
КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ
СТАНОК DM-105

КОММЕРЧЕСКОЕ
ПРЕДЛОЖЕНИЕ



ТЕПЕРЬ ЕЩЕ БОЛЬШЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ!

Разработан для нанесения облицовочного материала разных типов на кромку плиточного материала (заготовок). Позволяет использовать кромочную ленту из ПВХ, АБС, меламин, а также ленту из натурального шпона. Поставляется в стандартной комплектации: кромкооблицовочная машина и набор инструментов для нее.



ПОДХОДИТ ДЛЯ РАБОТЫ
С ДЕТАЛЯМИ КРУГЛОЙ ФОРМЫ

КОМПАКТНЫЙ

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Параметр	Значение
Допустимая ширина кромочного материала, мм	10 – 55
Допустимая толщина кромочного материала, мм	0,4 – 3
Рабочая температура, °C	110 – 200
Объем ёмкости для клея, мл	800
Время предварительного прогрева перед использованием, мин	10
Скорость подачи кромки, м/мин	2 – 6
Общеустановленная мощность, кВт	1,2
Напряжение питающей сети, В	220
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В), мм	500 x 500 x 500
Масса станка, кг	32

ПРЕИМУЩЕСТВА:



1

Минимальное время готовности к применению за счет быстрого нагрева клеевого бачка

Гибкость за счет применения гранулированного клея расплава.

2



3

Точная регулировка нанесения клея

ПРИМЕНЕНИЕ:

Станок нашел широкое применение на любых мебельных производствах.

На крупных мебельных производствах используется в дополнение к более производительному кромкооблицовочному оборудованию.

Используется при облицовывании малогабаритных и крупногабаритных криволинейных нестандартных заготовок.

Прекрасно зарекомендовал себя для оперативного исправления дефектов нанесения кромочного материала.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



РЕГУЛИРОВКА ТЕМПЕРАТУРЫ НАГРЕВА КЛЕЕВОЙ ВАННЫ

С помощью электронной панели управления происходит установка рабочей температуры в клеевой ванне с 110 до 200° С.

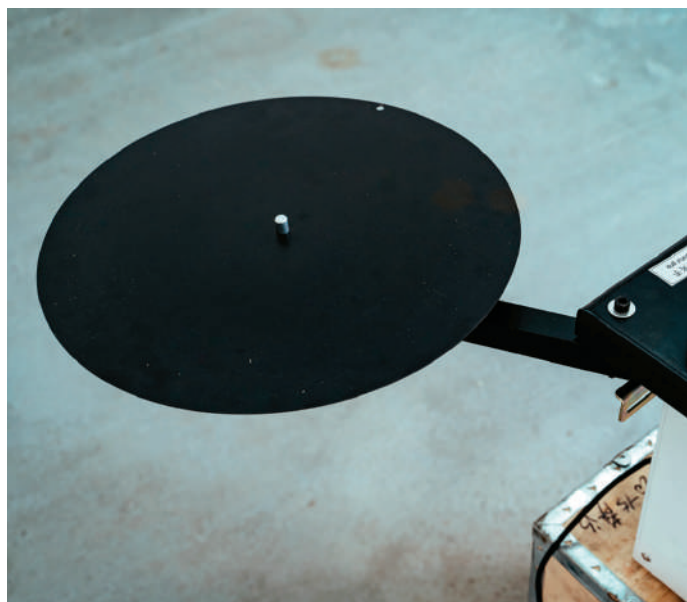
РОЛИКОВЫЙ ПРИЖИМ ДЛЯ НАДЕЖНОЙ ФИКСАЦИИ

ЗАГОТОВКИ НАСТРОЙКА ТОЛЩИНЫ КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА

Регулировка осуществляется в диапазоне от 0,4 мм до 3 мм.

РЕГУЛИРОВКА ТОЛЩИНЫ КЛЕЕВОГО СЛОЯ

Плавная настройка толщины клеевого слоя позволяет быстро и точно настроить станок под разный кромочный материал.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ПОДАЧА КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА

Подача кромочного материала осуществляется автоматически (кромка располагается на тарелке).

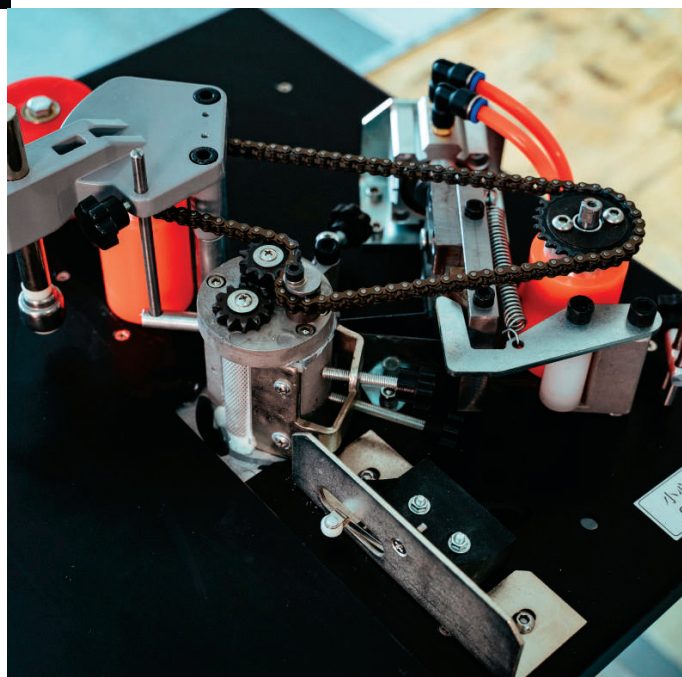


ДВА СПОСОБА ОБРЕЗКИ КРОМКИ

Автоматическая обрезка кромки происходит от концевого выключателя для прямолинейных деталей и от педали для криволинейных заготовок.

НАДЕЖНЫЙ ЦЕПНОЙ ПРИВОД

ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ГИЛЬОТИНА ДЛЯ ОБРЕЗКИ КРОМКИ



ЖЕСТКАЯ ФАНЕРНАЯ УПАКОВКА

Гарантирует безопасность станка при транспортировке.

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



ВАЖНО

Во время работы запрещается перемещать станок по производственному помещению и отсоединять его от верстака, или рабочего стола, в который он интегрирован!

Это может привести к травмам и ожогам горячей массой клея расплава и нагретыми частями кромкооблицовочного станка!

Отсоединять станок от верстака и перемещать вручную возможно только после того, как клей расплав в клеевой ванне и рабочие части станка остынут и достигнут температуры окружающей среды. При этом станок должен быть отключен от электрической сети.

ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ УСТАНОВКИ СТАНКА:

Станок необходимо устанавливать в сухом хорошо проветриваемом помещении, с низкой влажностью.



Перед началом работы убедитесь что станок надежно зафиксирован к верстаку



Перед каждым началом эксплуатации необходимо проверять напряжение 220В\50Гц.



Перед началом работы необходимо проверить соединительный кабель во избежание поражения электрическим током.



Во время работы станка не следует прикасаться к движущимся частям и механизмам. Оператор должен пользоваться средствами индивидуальной защиты (перчатки, респиратор). После цикла приклеивания не следует сразу трогать детали, т.к. они быстро не остывают.



ПОДГОТОВКА К НАЧАЛУ РАБОТЫ, ВКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА

Станок должен быть чистым. Плитные и кромочные материалы, используемые в процессе работы, должны храниться при комнатной температуре и не быть влажными.



Рис. 1

A

Шаг А

Проверить наличие клея-расплава в клеевой ванне, при необходимости заполнить ванну.

**B**

Шаг B

Включить вилку электропитания в сеть 220В и нажать на кнопку 1 (рис. 1)

**C**

Шаг C

На термоконтроллере 4 (рис. 1) появиться числовая индикация в двух строках- текущая и заданная температуры клеевой ванны.

**D**

Шаг D

Выставить значение заданной температуры и подождать нагрева клеевой ванны.

**E**

Шаг E

После нагрева клеевой ванны, выставляем регулятор скорости вращения 5 (рис. 1) в минимальное положение, переводим клавишу включения привода мотора 2 (рис. 1) в положение 1 и запускаем двигатель, увеличив значение на регуляторе скорости вращения 5 (рис. 1) до необходимого.

**F**

Шаг F

Переводим переключатель 3 (рис. 1) выбора режима работы в необходимое положение, Line-работа от концевого выключателя для приклеивания кромки на прямолинейные заготовки, или Curve-работа от педали для приклеивания кромки на радиусные заготовки

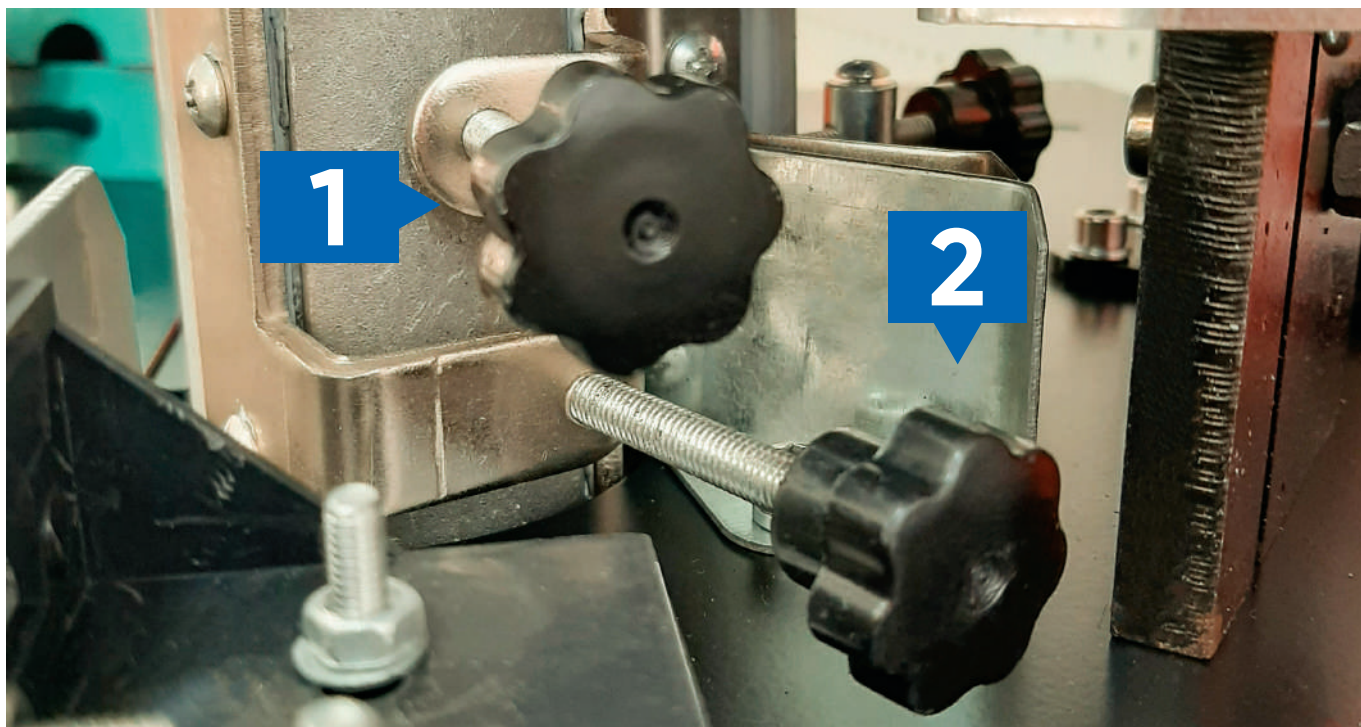


Рис. 2



Шаг G

Регулируем подачу клеевого материала на наносящие ролики с помощью вращения рукояток 1 и 2 (Рис. 2) Рукоятка 2 – регулировка клеевой массы на ролике для промазывания заготовки Рукоятка 1– регулировка клеевой массы на ролике для нанесения клеевого матерьяла на кромочный материал



ВАЖНО

Регулировку подачи клеевой массы на ролики производить только на полностью прогретой клеевой ванне!

ЦЕНА:
169 200 ₸

Оксана Чернокозова
www.delta-tehno.kz
aktobe@delta-tehno.kz
+7 (708) 709-31-42