



ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ХОЛОДНЫЙ  
ПРЕСС DELTAMACHINERY  
MAAS 50T-3

КОММЕРЧЕСКОЕ  
ПРЕДЛОЖЕНИЕ

---

The logo for Delta Machinery, featuring a stylized white triangle on the left and the text "DELTA MACHINERY" in white on the right.

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 50T-3** привлекает внимание покупателей своей надежностью и широкими возможностями. Это одна из оптимальных моделей для работы со стандартными заготовками.

## ПРИМЕНЕНИЕ

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

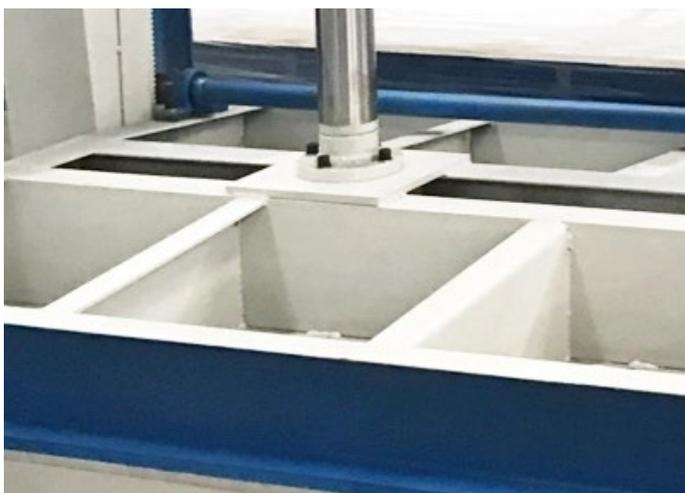
НАИМЕНОВАНИЕ	ПАРАМЕТРЫ
Размер рабочего стола, мм	3000 x 1300
Максимальное давление рабочего стола, т	50
Раскрытие плит, мм	1000
Максимальное расстояние между плитами, мм	900
Диаметр гидроцилиндров, мм	100
Количество гидроцилиндров, шт.	2
Мощность двигателя гидростанции, кВт	4
Размер станка, мм	3420 x 1300 x 3200
Транспортные габариты	3420 x 1300 x 2500
Масса, кг	2500

## 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.



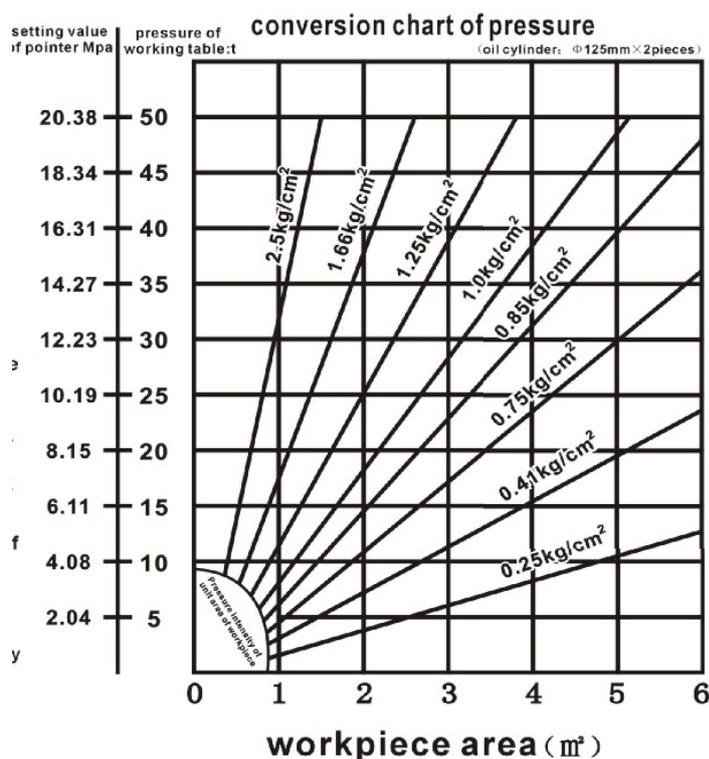
## СТРУКТУРА ПРИЖИМНЫХ ЦИЛИНДРОВ

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 загрузки 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 м<sup>2</sup>.
3. Интенсивность давления = 35 тонн ÷ 3м<sup>2</sup>.

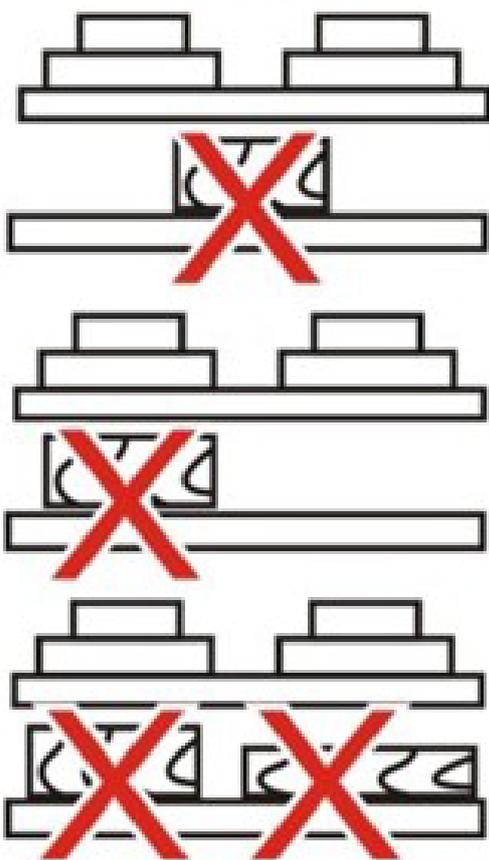
Следовательно интенсивность давления = 1,16 кг / см<sup>2</sup>.

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

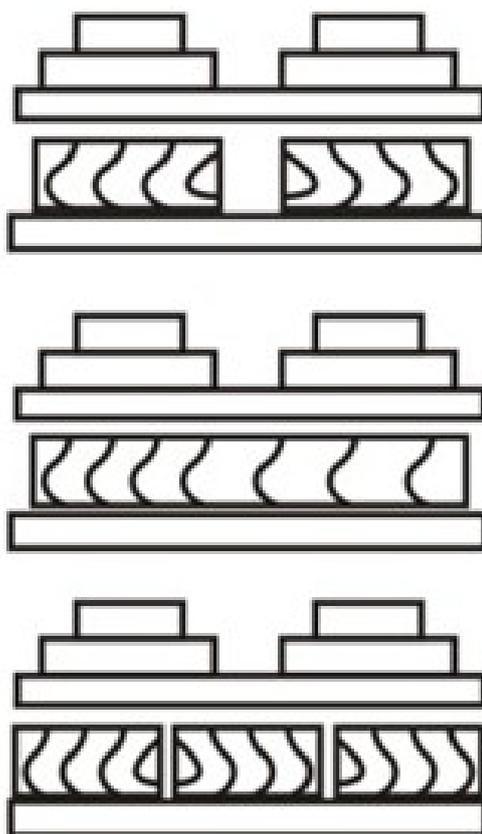
## ПРАВИЛА РАЗМЕЩЕНИЯ ЗАГОТОВКИ НА РАБОЧЕМ СТОЛЕ

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.