



ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ВОПЛОЩЕНИЯ
ВАШИХ ИДЕЙ!

АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК DELTAMACHINERY DM-400F PUR



delta-tehno.ru



НАЗНАЧЕНИЕ

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Минимальная длина детали, мм	80
Минимальная ширина детали, мм	70
Высота детали, мм	10-55
Высота кромки, мм	13-65
Толщина кромки, мм	0,4 - 3
Скорость подачи детали, м/мин	14
Общая мощность, кВт	12,5
Рабочее напряжение, В	380
Вес станка, кг	1200
Габаритные размеры, мм	4000x750x1350



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

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



ОПОРНЫЙ КРОНШТЕЙН

Позволяет позиционировать пульт управления в любой удобной оператору плоскости, в том числе под углом.



БЛОК ПОДГОТОВКИ ВОЗДУХА

Регулировка давления и точный контроль подачи воздуха. Состоит из резервуара с маслом для смазки системы масляным туманом, фильтра тонкой очистки и блока контроля распределения.



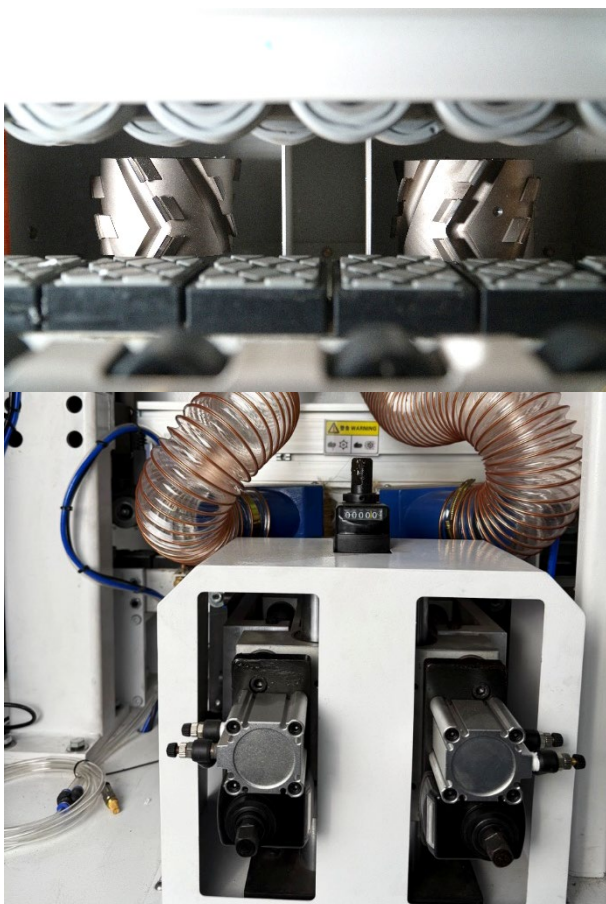
СИСТЕМА ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИНТЕРВАЛА ПОДАЧИ ДЕТАЛИ

Предназначена для фиксированного расстояния между заготовками для повышения производительности и обеспечения безопасной работы каждого узла.



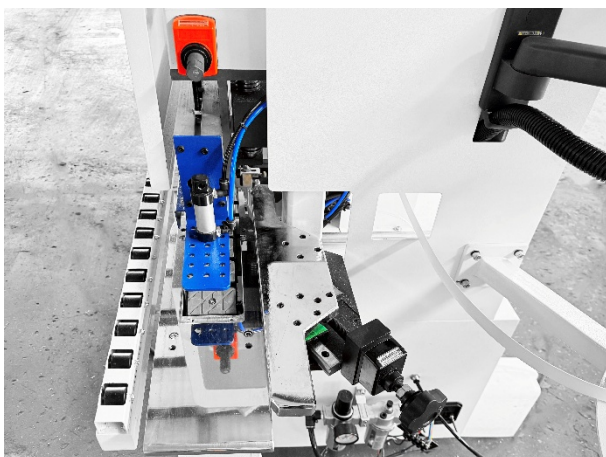
СИСТЕМА НАНЕСЕНИЯ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ ЖИДКОСТИ

Система нанесения разделительной жидкости для нанесения на верхнюю и нижнюю пластъ детали для безупречной чистоты изделия на выходе из станка.



УЗЕЛ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ

Для предварительной прифуговки заготовки перед приклеиванием кромки. Удаляет сколы и паз от подрезной пилы. Узел оснащен 2 высокооборотистыми моторами по 1,8 кВт каждый.



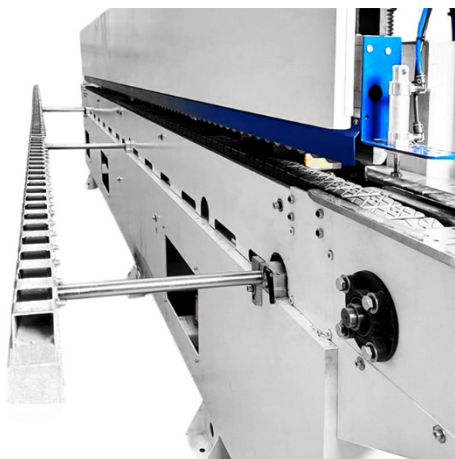
РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ФРЕЗЕРОВКИ

Регулировка величины фрезеровки материала осуществляется с помощью цифрового счетчика.



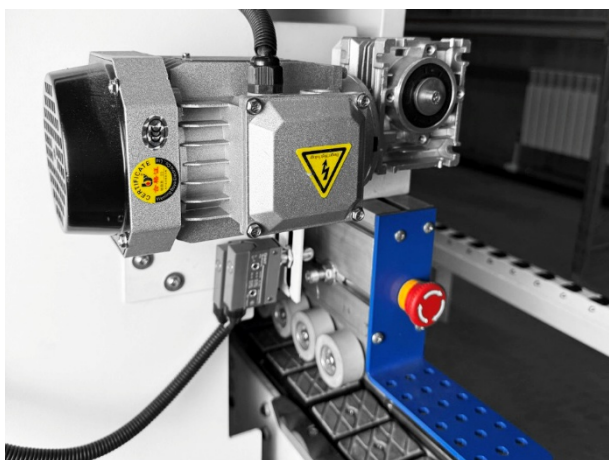
КЛЕЕВАЯ ВАННА PUR

Безупречное приклеивание и отличная влагостойкость клеевого шва.



ВЫДВИЖНАЯ ОПОРА ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ КРУПНОГАБАРИТНЫХ ДЕТАЛЕЙ

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



РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНЕЙ ПРИЖИМНОЙ ТРАВЕРСЫ

Прижимная траверса изготовлена из специального профиля с установленными обрезиненными роликами и позволяет регулировать высоту подъема от 8 до 55 мм. Регулируется с пульта на необходимую высоту с помощью электромотора.



УЗЕЛ ПОДАЧИ РУЛОННОГО И ПОЛОСОВОГО КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА

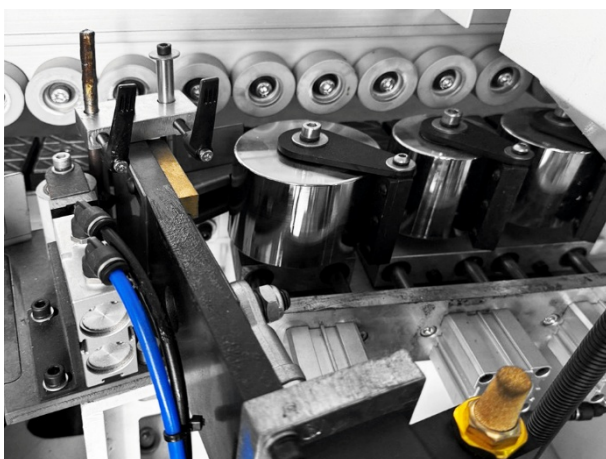
Узел подачи кромки точно и деликатно подает кромочный материал в зону приклеивания, обеспечивая минимальный свес кромки в начале детали. Может работать с рулонным кромочным материалом толщиной от 0,4 до 3 мм и с полосовым кромочным материалом.

Боковой прижимной ролик с пружинным механизмом и системой обратного стопора надежно фиксирует кромочный материал, предотвращая обратный ход кромки в сторону рулона.



ЛАМПА НАГРЕВА

Предназначена для прогрева толстого кромочного материала и увеличения адгезии.



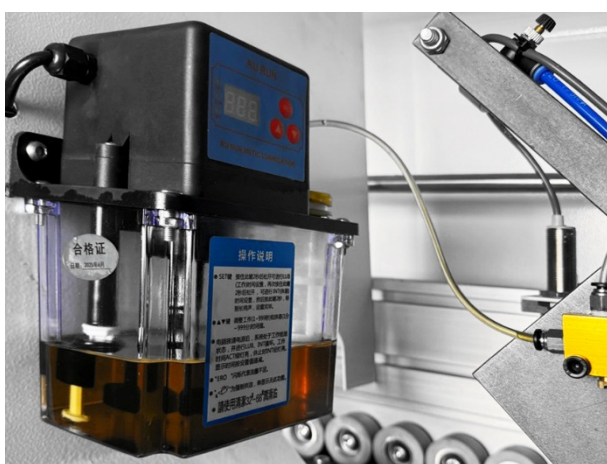
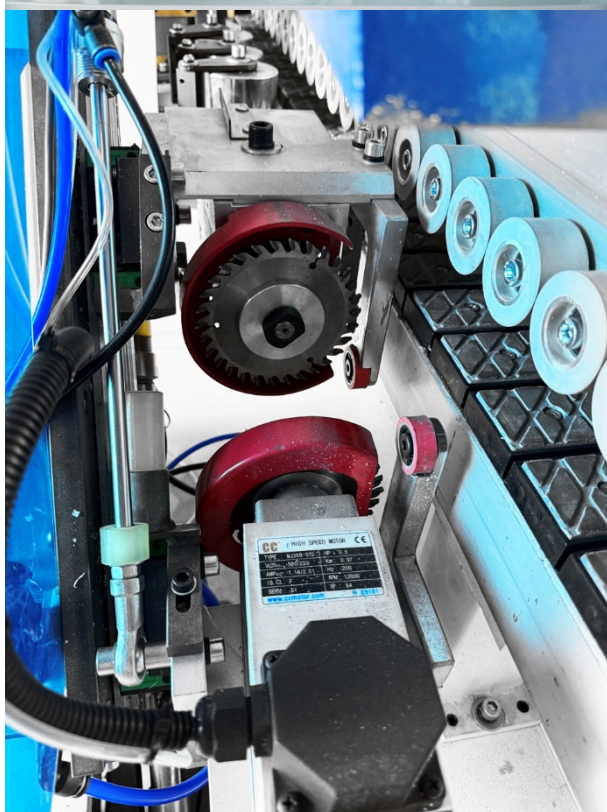
БЛОК ПРИЖИМНЫХ РОЛИКОВ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ

Прижимной блок с пневматическим управлением оснащен одним основным и двумя допрессовочными роликами со скребками, давление на ролики может регулироваться в зависимости от типа используемой кромки и деталей. Каждый ролик оснащен индивидуальным пневмоцилиндром.



ТОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ С ДВУМЯ ВЫСОКОЧАСТОТНЫМИ МОТОРАМИ

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



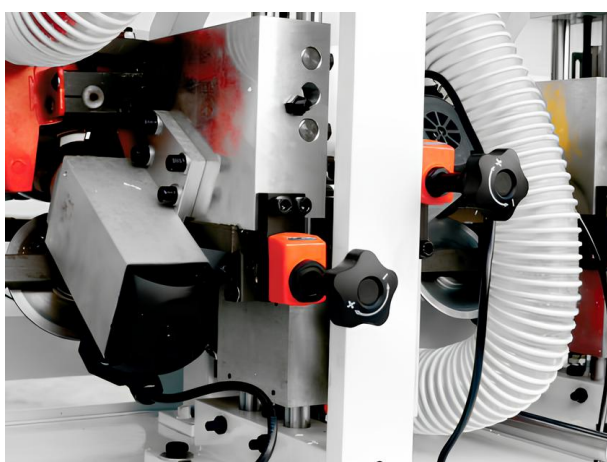
СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМАЗКИ

Подает смазочный материал в автоматическом режиме, учитывая выставленное на контроллере время сервисного обслуживания.



РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ

Предназначено для обеспечения безопасной и корректной работы торцовочного узла.



ФРЕЗЕРНЫЙ УЗЕЛ С РАДИУСНЫМИ НОЖАМИ

Оснащен двумя высокооборотистыми моторами с оборотами 18000 об/мин. Узел оснащен 2 фрезами с радиусными ножами.



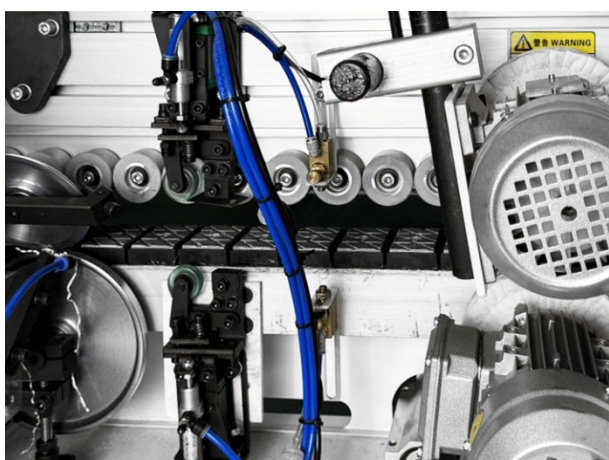
ЦИКЛЕВОЧНЫЙ УЗЕЛ С РАДИУСНЫМИ НОЖАМИ R=2 ММ

Циклевочный агрегат для кромок толщиной 2 мм с оснащен точными копирами и радиусными ножами.



УЗЕЛ ПЛОСКОЙ ЦИКЛИ

Предназначен для удаления остатков клея с клеевого соединения. С верхним и нижним копирами, которые находятся на минимальном расстоянии от края заготовки, что позволяет с высокой точностью отслеживать профиль детали.



СИСТЕМА НАНЕСЕНИЯ ОЧИСТИТЕЛЬНОЙ ЖИДКОСТИ

Перед процессом полировки распыление чистящего средства эффективно удаляет излишки клея и другие загрязнения с детали.



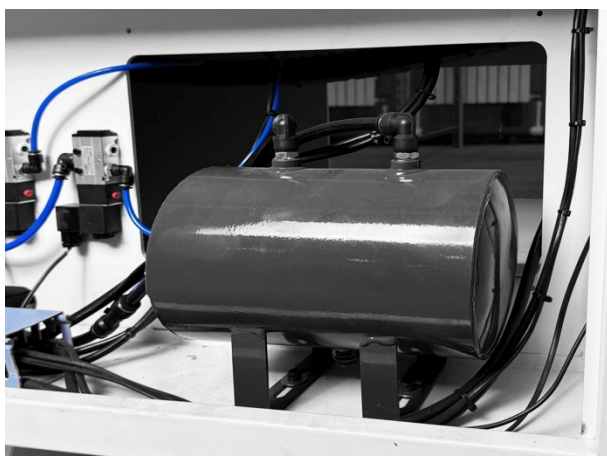
УЗЕЛ ПОЛИРОВКИ

Оснащен двумя моторами полировальными кругами, имеет возможность регулировки по осям.



ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТЫ

Для сборки электрошкафа станка применяются только качественные компоненты. Для каждого исполнительного узла используется собственный инвертор.



РЕССИВЕР

Предназначен для поддержания бесперебойной работы пневматических компонентов станка.



в цифрах

15⁺
лет

на рынке
оборудования

50⁺
тысяч

оборудованных
производств

20
складов

в крупнейших
городах России,
Казахстана, Белоруссии
и стран СНГ

10⁺
лет

на рынке
клеевых
материалов

500
тонн

клеевых материалов
всегда в наличии



СТАНКИ | ИНСТРУМЕНТ
КЛЕЕВЫЕ МАТЕРИАЛЫ



ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
для производства мебели,
металлообработки и деревообработки

СТАНКИ | ИНСТРУМЕНТ | КЛЕЕВЫЕ МАТЕРИАЛЫ



8 (861) 205 29 02

delta-tehno.ru