



ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ВОПЛОЩЕНИЯ
ВАШИХ ИДЕЙ!

АВТОМАТИЧЕСКИЙ КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ СТАНОК DELTAMACHINERY DM-500F PUR/EVA



delta-tehno.ru

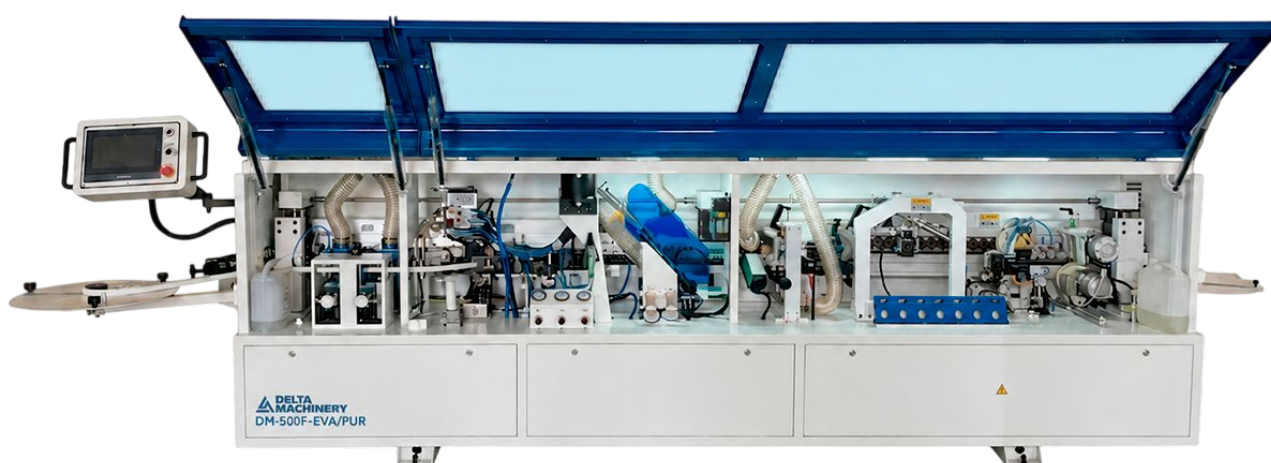


НАЗНАЧЕНИЕ

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	12-14-18
Общая мощность, кВт	14
Рабочее напряжение, В	380
Вес станка, кг	1500
Габаритные размеры, мм	5820x750x1300



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Информативный и интуитивно понятный в управлении русифицированный 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.



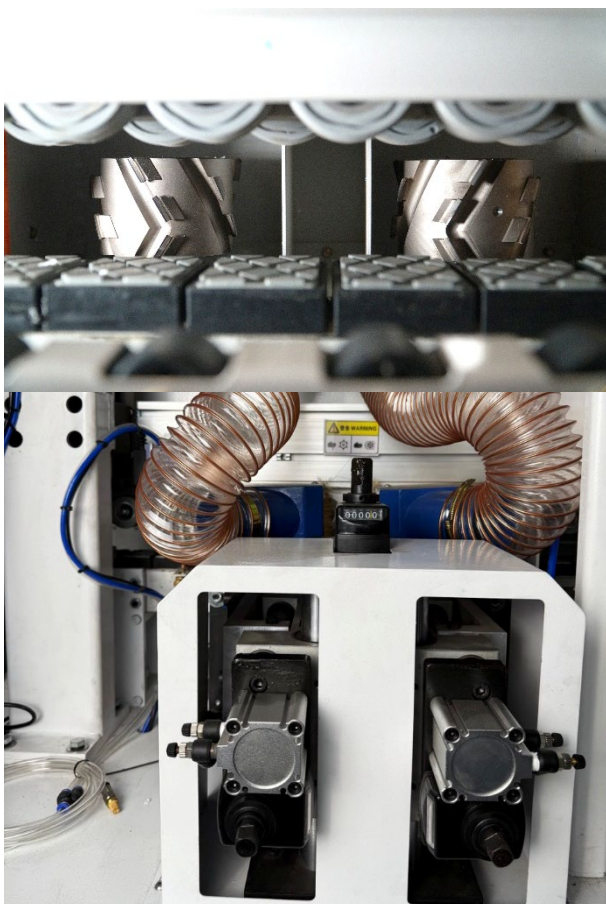
СИСТЕМА ОПРЕДЕЛЕНИЯ ИНТЕРВАЛА ПОДАЧИ ДЕТАЛИ

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



СИСТЕМА НАНЕСЕНИЯ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОЙ ЖИДКОСТИ

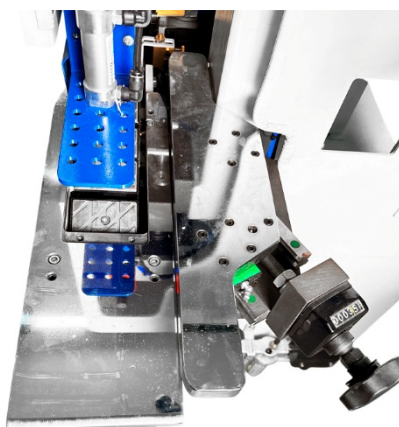
Система нанесения разделительной жидкости для нанесения на верхнюю и нижнюю пластъ детали для безупречной чистоты изделия на выходе из станка.



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. В базовой комплектации установлены алмазные фрезы высотой 50мм.

Узел прифуговки расположен в отдельном отсеке и оснащен просчитанной до мелочей системой отведения стружки и пыли. Это исключает попадание мусора и пыли в зону приклеивания кромочного материала и препятствует загрязнению клеевого состава на наносящем ролике.



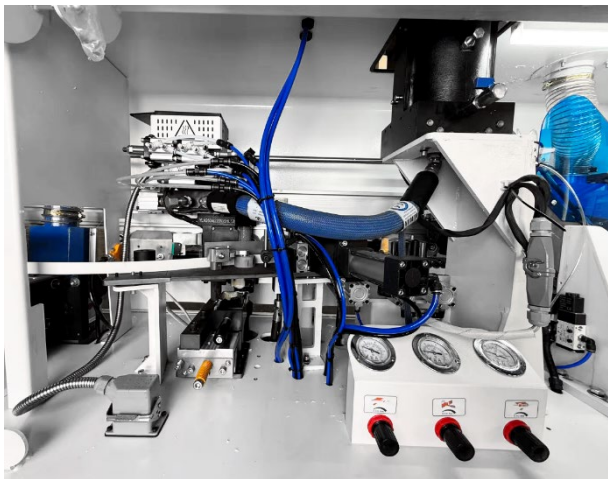
РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ФРЕЗЕРОВКИ

Регулировка величины фрезеровки материала осуществляется с помощью цифрового счетчика.



ЛАМПА НАГРЕВА

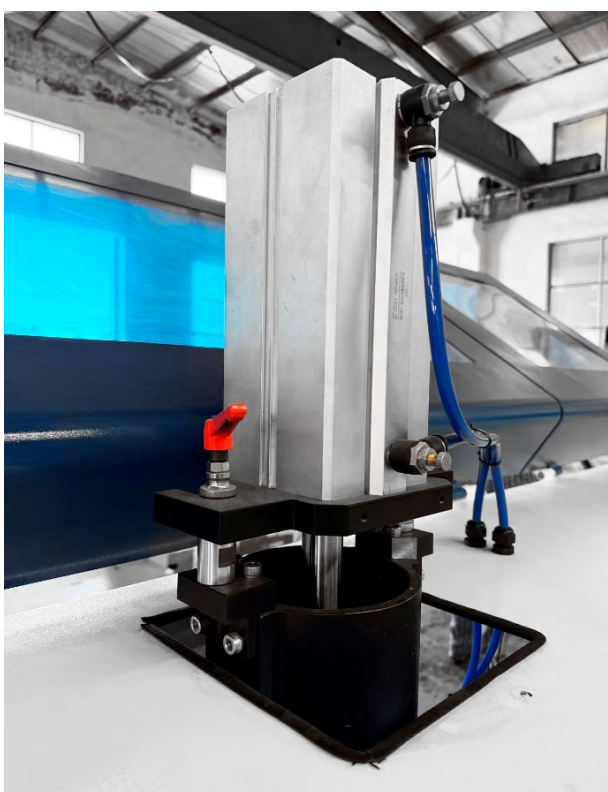
Предназначена для прогрева торца детали перед нанесением клеевого состава роликом, что значительно улучшает показатели адгезии.



ГИБРИДНАЯ КЛЕЕВАЯ СТАНЦИЯ ДЛЯ ДВУХ КЛЕЕВЫХ СОСТАВОВ PUR/EVA

Практичное и универсальное решение, для тех, кому необходимо приклеивать кромку на PUR составы, но полностью отказываться от работы на EVA нет желания.

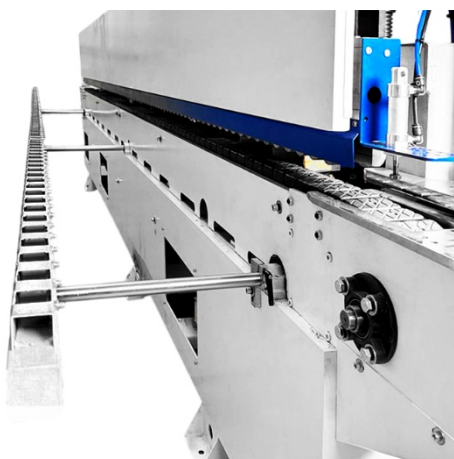
В данной гибридной системе реализована возможность работы на одной клеевой станции с двумя совершенно разными клеевыми составами.



ВЕРХНЯЯ КЛЕЕВАЯ ВАННА ДЛЯ EVA

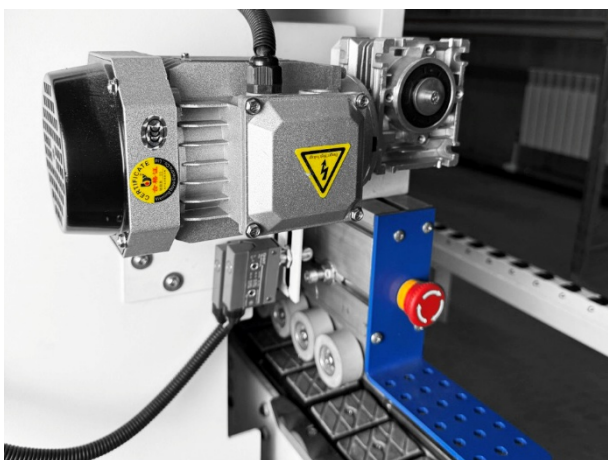
Самое практичное решение с возможностью быстрой выгрузки клеевого состава + **Герметичная PUR-ванна** - полноценная система дозирования и длительного хранения PUR-составов под объем 2кг или менее. Дозирование полиуретановых составов производится через обогреваемый шланг, процесс нанесения контролируется с помощью оптического датчика.

Переключение между двумя типами накопителей клея **PUR** и **EVA**, производится с пульта, сам алгоритм перехода физически занимает не более 5-10 минут. Вам не нужно ежедневно пользоваться очистителями и вырабатывать PUR-состав в «ноль». PUR-станция полностью герметична и клеевой PUR-состав может храниться в ней до 30 дней. Так же в PUR-станции можно использовать и EVA-клей. Особенно удобно для тех, кто работает с разными цветами EVA-клея.



ВЫДВИЖНАЯ ОПОРА ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ КРУПНОГАБАРИТНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Соответствует нормам CE. 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 подъёма от 8 до 55 мм. Регулируется с пульта на необходимую высоту с помощью электромотора.



УЗЕЛ ПОДАЧИ РУЛОННОГО И ПОЛОСОВОГО КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА

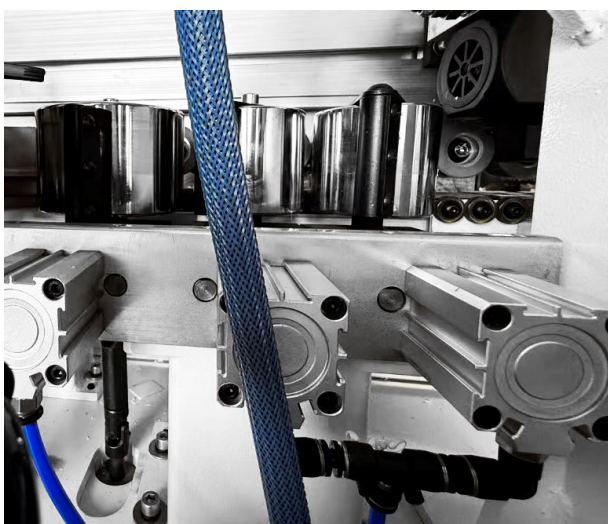
Узел подачи кромки точно и деликатно подает кромочный материал в зону приклеивания, обеспечивая минимальный свес кромки в начале детали. Может работать с рулонным кромочным материалом толщиной от 0,4 до 3 мм и с полосовым кромочным материалом.

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



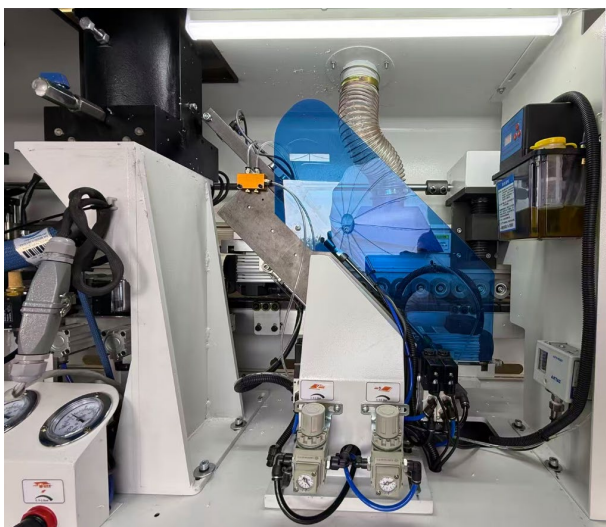
БЛОК ПРИЖИМНЫХ РОЛИКОВ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ

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



Первый (большой) прижимной ролик с активной системой вращения-приводом от мотора. Такая реализация системы прижима, свойственная для станков промышленного типа, не позволяет «уводить» кромочный материал выше или ниже уровня детали при их «стыковке» даже на максимальных скоростях подачи.

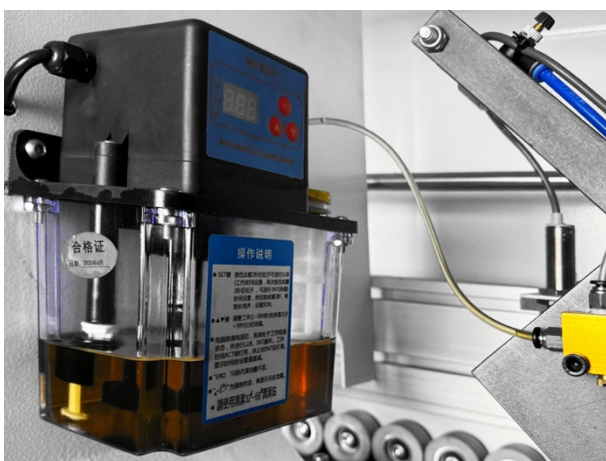
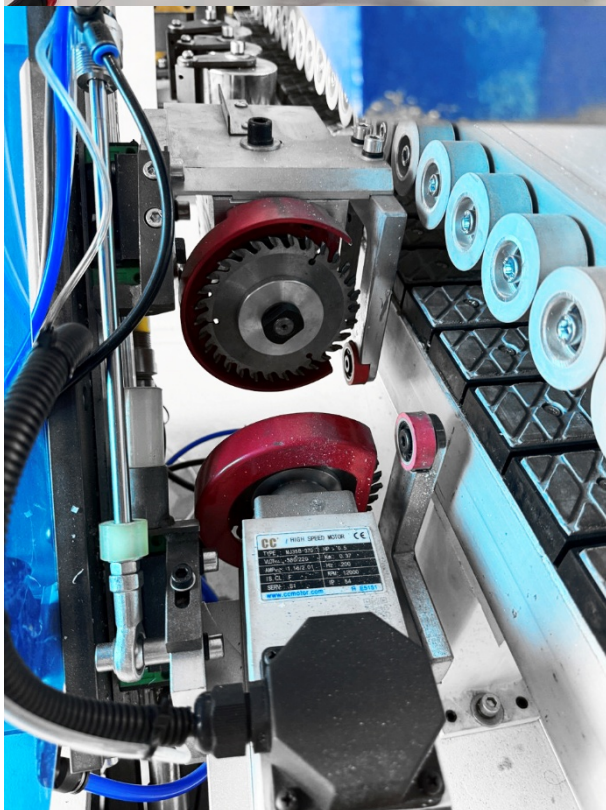
Такая система исключает «уход» детали без кромки в зону обработки.



ТОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ С ДВУМЯ ВЫСОКОЧАСТОТНЫМИ МОТОРАМИ

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

В зоне работы пыльных дисков установлен аспирационный зонд увеличенного размера эффективно отводящий статическую стружку, образующуюся при обработке пилой кромок 1,2 и 3 мм. Дополнительная шторка создает в зоне отвода продуктов пиления формирование правильного воздушного потока для еще более эффективного отвода мусора и предотвращает «отскок» стружки в стороны. Эффективная аспирация исключает попадание мусора на копии и обеспечивает точное торцевание.



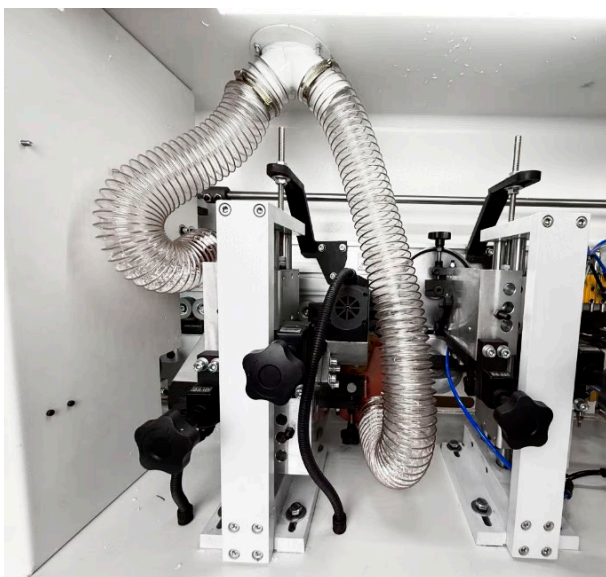
СИСТЕМА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СМАЗКИ

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



РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ

Предназначено для обеспечения безопасной и корректной работы торцовочного узла. В случае внезапного отключения компрессора, система проконтролирует нештатную ситуацию и остановит станок, что бы избежать механические повреждения узлов торцевания

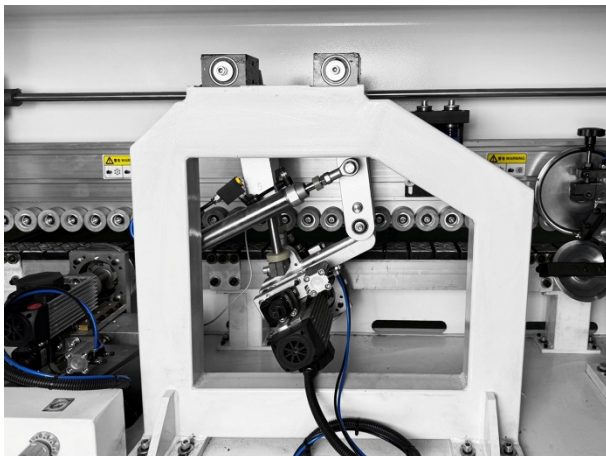


ФРЕЗЕРНЫЙ УЗЕЛ ДЛЯ СНЯТИЯ СВЕСОВ

Не просто фрезер - работает с технологией NESTING или хотите сверлить технологические отверстия в деталях (например, под петлю 35мм или «эксцентрик» 15мм) до процесса приклеивания кромки? Мы это предусмотрели! Оснащение «нестинговыми» копирами уже в базовой комплектации. Можно не переживать что «копир провалиться в отверстие» и неправильно обработает кромку.



Ну и конечно же 18000об/мин на каждой из фрез.



РАУНДЕР

Узел закругления углов кромки (раундер) оснащен двумя высокооборотными двигателями мощностью по 0,3 кВт. Работает с деталями высотой от 10 до 55 мм. Минимальная длина заготовки 250 мм (при высоте детали 18 мм).

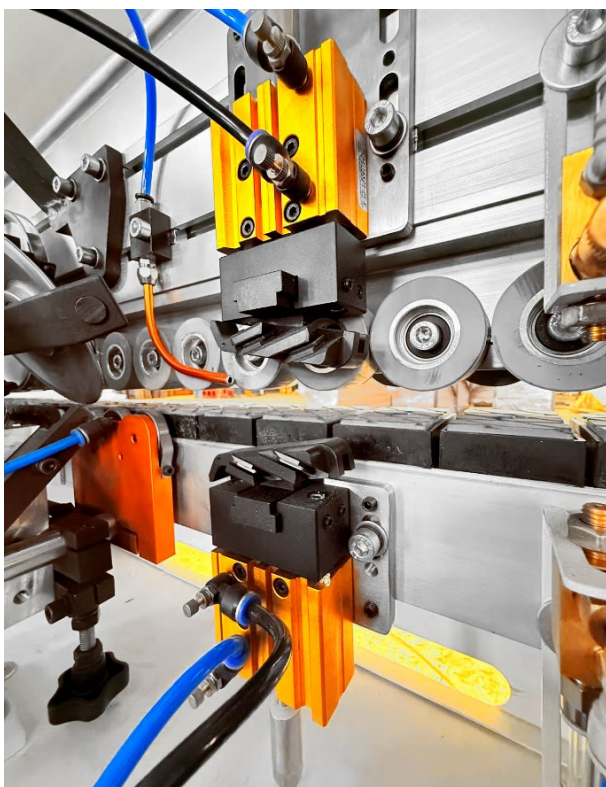


ЦИКЛЕВОЧНЫЙ УЗЕЛ С РАДИУСНЫМИ НОЖАМИ R=2 ММ

Циклевочный агрегат для кромок толщиной 2 мм с нестинговыми копирами и радиусными ножами безупречно обрабатывает толстые кромки.

Система обдува зоны резания «поднимает» срезанную кромочную нить и уводит ее в сторону, не позволяя ей попасть под копир и испортить радиус.





УЗЕЛ ПЛОСКОЙ ЦИКЛИ

Абсолютно новая и усовершенствованная конструкция узла с системой контроля съема реализованная на копирах увеличенной площади и применении решения с двумя ножами на каждой из сторон. Управляется с помощью пневматики.

Предназначена для удаления остатков клея с клеевого соединения. Расположение копира практически вплотную к краю детали и система «поэтапного» снятия слоя двумя ножами, исключает брак при обработке.

В случае работы с «фактурными» материалами, быстро деактивируется из цикла обработки с помощью пневматического переключателя.





СИСТЕМА НАНЕСЕНИЯ ОЧИСТИ- ТЕЛЬНОЙ 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 инверторы VEICHI.



ПОЧЕМУ НУЖНО ВЫБРАТЬ DM-500F PUR/EVA И ЧЕГО НЕТ У МНОГИХ КОНКУРЕНТОВ?

- ✓ Русифицированный пульт с регулировкой в любом положении для удобства оператора.
- ✓ Алмазные фрезы на прифуговке уже в базе высотой 50мм. Прифуговка в отдельном отсеке-стружка и пыль не загрязняет клеевой узел.
- ✓ Гибридная клеевая станция. Два типа клея переключение за 5 минут.
- ✓ Герметичная PUR ванна + Верхняя EVA ванна.
- ✓ Хранение PUR до 30 дней.
- ✓ Активный прижимной ролик с мотором- нет «увода» кромок.
- ✓ Система контроля давления воздуха на торцовочном узле.
- ✓ Нестинговые копии фрезерного узла и циклы в базе-клейте на деталях с отверстиями.
- ✓ Система плоской цикли со сдвоенными ножами и управлением с помощью пневматики.
- ✓ Качественные электрокомпоненты VEICHI, дополнительный запас надежности-для каждого узла-собственный инвертор.



в цифрах

15⁺
лет

на рынке
оборудования

50⁺
тысяч

оборудованных
производств

20
складов

в крупнейших
городах России,
Казахстана, Беларуси
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

