



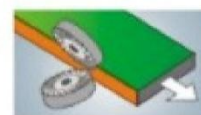
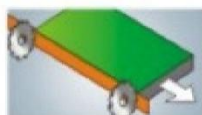
Автоматический кромкооблицовочный станок Delta-Machinery DM-130

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. ОПИСАНИЕ СТАНКА.

СХЕМА ОБРАБОТКИ

Работа только с прямолинейными деталями



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для облицовывания прямолинейных мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым и синтетическим рулонным материалом. А также для снятия свесов (фрезерования) уже приклеенного кромочного материала одновременно как с нижней, так и с верхней части детали.

Приклеивание ведется при автоматической подаче заготовки.

Подача кромочного материала в зону приклеивания осуществляется автоматически из магазина.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих, а также эксклюзивная мебель, изготавливаемая по индивидуальным заказам).

Фрезерный узел с высокооборотистыми фрезами, производит снятие свесов кромки сверху и снизу заготовки за один проход, а также выполняет функцию торцевания детали.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Скорость подачи 0-14 м/мин;
- Транспортер для автоматической подачи заготовки в зону обработки.
- Клеевой узел для нанесения клея расплава на прямолинейные заготовки.
- Бачок для клея-расплава с электронным блоком контроля температуры.
- Два клеенаносящих вала.
- Резервуар для клея под клеенаносящими валами.
- Регулировка количества наносимого клея;
- Магазин подачи рулонного кромочного материала.
- Гильотина для предварительной резки толстого кромочного материала из ПВХ или ABS, с макс сечением 2х40мм;
- Приводной ролик с плавным изменением скорости подачи.
- Фрезерный узел для снятия свесов с двумя фрезерными агрегатами и функцией торцевания деталей.
- Циклевочный агрегат с пневматическим приводом.
- Узел полировки двухмоторный с фетрами для полировки кромочного материала.

Параметры станка

Мощность	4,9 кВт
Емкость клеевой ванны	4000 мл
Длина детали мин	200 мм
Ширина детали мин	100 мм
Высота детали	10~50 мм
Толщина кромочного материала	0.3~3 мм
Мощность клеевой ванны	160 Вт
Скорость вращения валов	0~10 м/мин
Мощность транспортера	180 Вт
Скорость транспортера	0~10 м/мин
Мощность фрезеров для снятия свесов	2/800 Вт
Скорость фрезеров для снятия свесов	24000 об/мин
Мощность узла полировки	2x400 Вт
Максимальный подъем траверсы	60 мм
Время нагрева	5-10 мин
Напряжение	380В/50Гц
Габаритные размеры	220x65x125 см
Вес без упаковки	320 кг
Транспортные данные	
Габаритные размеры в упаковке	230x70x130 см
Вес в упаковке	350 кг

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

3. ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ.



КОМПАКТНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ УЗЛОВ И АГРЕГАТОВ СТАНКА

Оптимальное решение с небольшой длиной станка для производств с маленькой площадью.



УДОБНАЯ НАСТРОЙКА ТОЛЩИНЫ ДЕТАЛИ

Осуществляется с помощью привода с цифровым счетчиком.



ВИНТОВАЯ НАСТРОЙКА ПРИЖИМА



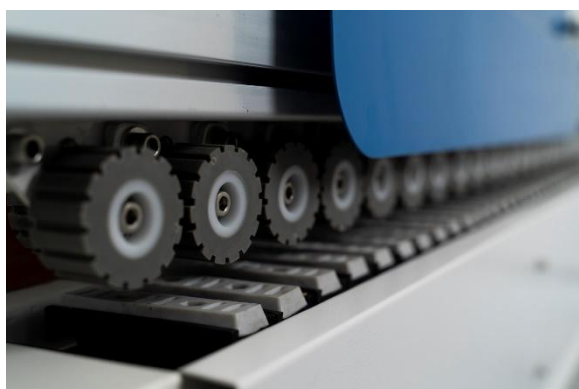
ДВА ПРИЖИМНЫХ РОЛИКА

Два обрезиненных прижимных ролика для качественного прижима кромки к детали.



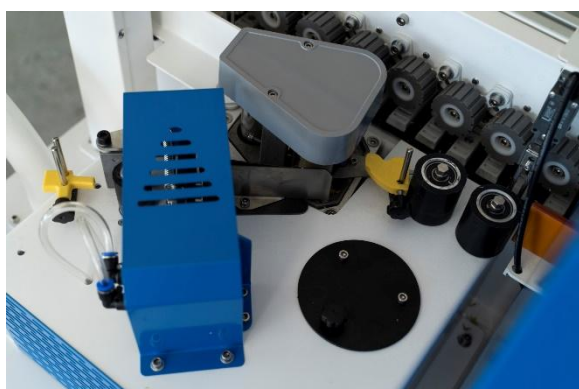
ДАТЧИК ПОЛОЖЕНИЯ ДЕТАЛИ

Контроль положения детали с помощью сигнала, получаемого от входного концевого выключателя.



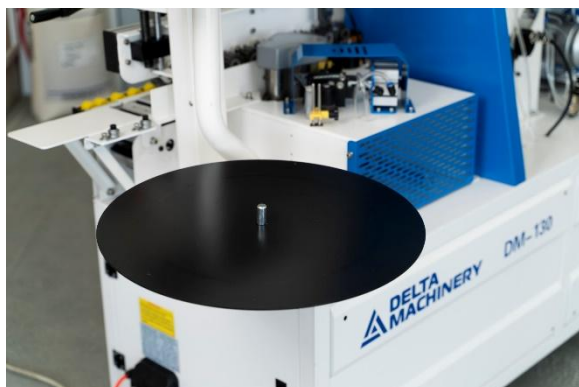
ЦЕПНОЙ ТРАНСПОРТЕР

Цепной транспортер с обрезиненными подушками надежно фиксирует и перемещает деталь на протяжении всего цикла кромления.



ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ

Предотвращает случайный контакт рук оператора с гильотиной.



ТАРЕЛКА ДЛЯ РУЛОННОГО КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА

С возможностью установки рулонов диаметром до 500 мм.



КЛЕЕВОЙ УЗЕЛ

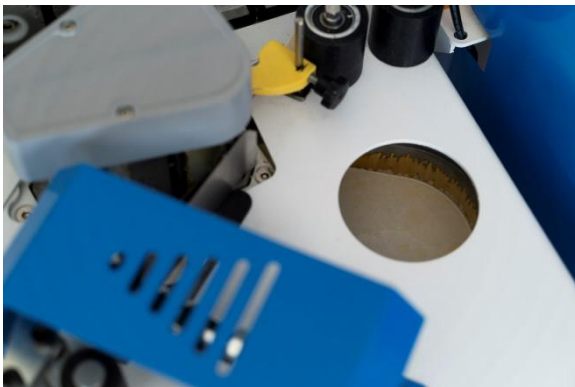
Клеевой узел оснащен двумя валами для возможности одновременного нанесения клея как на деталь, так и на кромочный материал.

Раздельная регулировка клеевого шва на каждом из валов.



ГИЛЬОТИНА

Мощный пневмоцилиндр на узле гильотины, отсекающий кромочный материал от рулона.



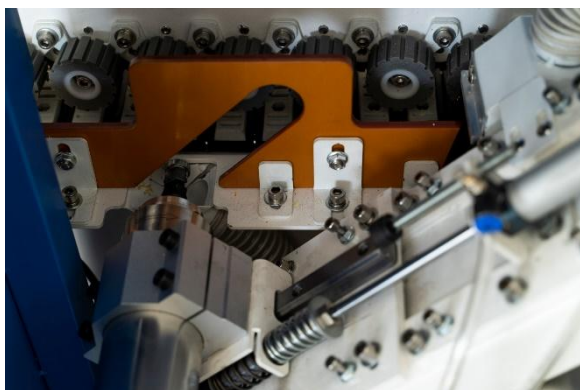
КЛЕЕВАЯ ВАННА

Емкостью 4 000 мл для клея расплава ЭВА. С нагревом до рабочей температуры за 10-15 минут.



ОГРАНИЧИТЕЛЬ

Ограничитель высоты кромочного материала предотвращает увод кромки по высоте относительно обрабатываемой детали.



ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ РЕГУЛИРОВКА

Пневматическая регулировка усилия перемещения фрезерного агрегата позволяет настроить узел на работу с разными по плотности материалами.



ФРЕЗЕРНЫЙ УЗЕЛ

Два высокооборотистых фрезерных агрегата оснащены концевыми фрезами с прямыми ножами, что позволяет добиться качественной обработки свеса на кромках толщиной от 0,4 до 2 мм.



ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРИВОД

Циклевочный агрегат с пневматическим приводом.



УЗЕЛ ПЛОСКОЙ ЦИКЛИ

Циклевочный агрегат для качественной финишной обработки деталей. Оснащен круглыми копирами, отслеживающими неровности на плоскости заготовки



ПОЛИРОВКА

Полировальный агрегат с возможностью регулировки положения фетр относительно плоскости обрабатываемой детали.



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Удобное и интуитивно понятное управление станком.



ВСТРОЕННАЯ АСПИРАЦИЯ

Для отвода пыли и стружки из зоны обработки детали



ВЫХОД АСПИРАЦИИ

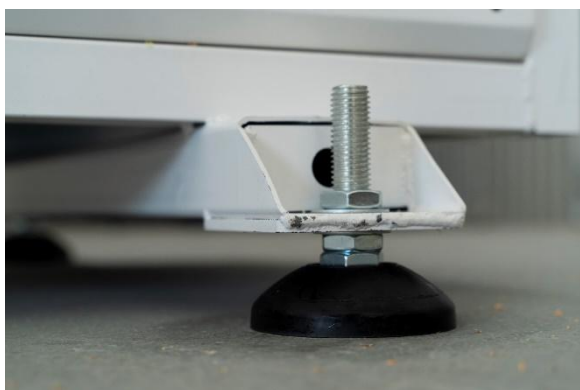


МЕШОК ДЛЯ СБОРА ПЫЛИ



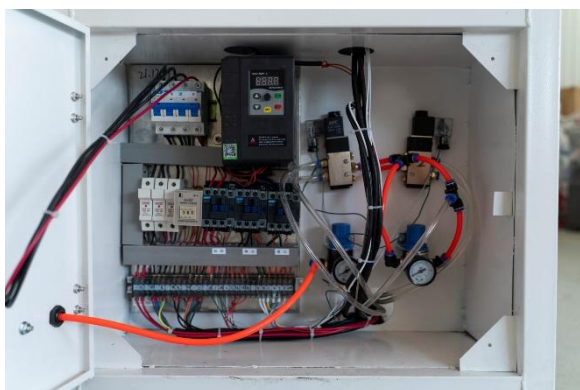
ВЫДВИЖНАЯ ОПОРА ДЛЯ ПОДДЕРЖКИ КРУПНОГАБАРИТНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Обеспечивает дополнительную поддержку широких заготовок.



УСТАНОВОЧНЫЕ ОПОРЫ

С возможностью регулировки по высоте позволяют позиционировать станок точно по уровню.



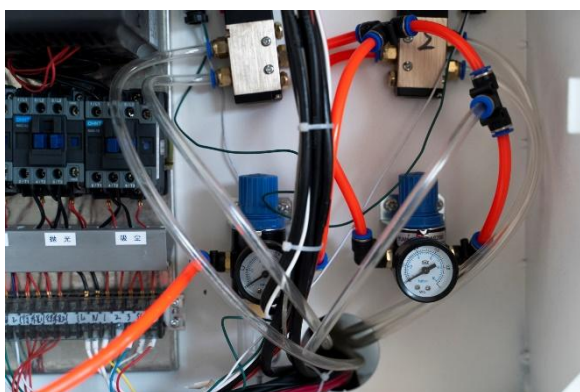
УДОБНЫЙ ДОСТУП К ЭЛЕКТРОНИКЕ

Позволяет с легкостью проводить диагностику и техническое обслуживание станка.



Редуктор регулировки давления

Активация и деактивация узла
плоской цикли



БЛОК ПОДГОТОВКИ ВОЗДУХА

Оснащен пневматическим
редуктором с манометром для подачи
нужного давления воздуха в станок.

4. УСТАНОВКА И ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ НАСТРОЙКА.

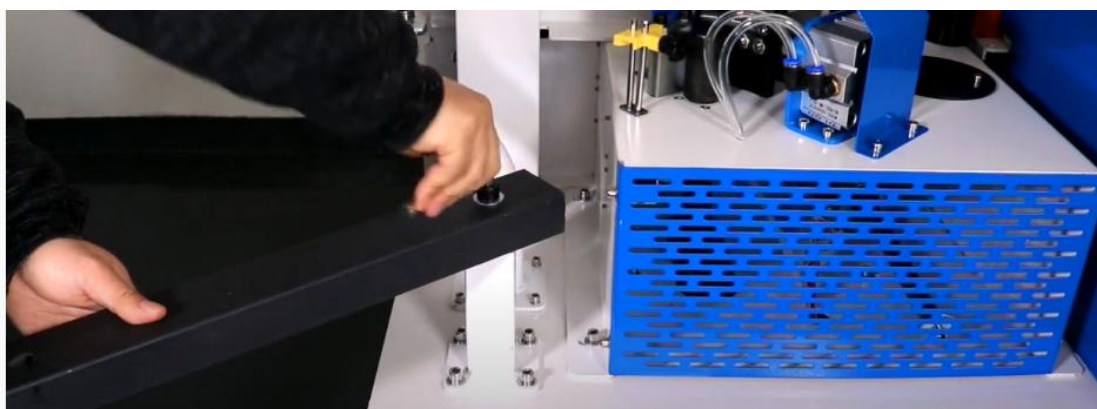
4.1. Установите опоры станка и отрегулируйте станок по уровню



4.2. Прикрутите винты пульта управления станком



4.3. Соберите кронштейн и опоры для установки тарелки для кромочного материала.



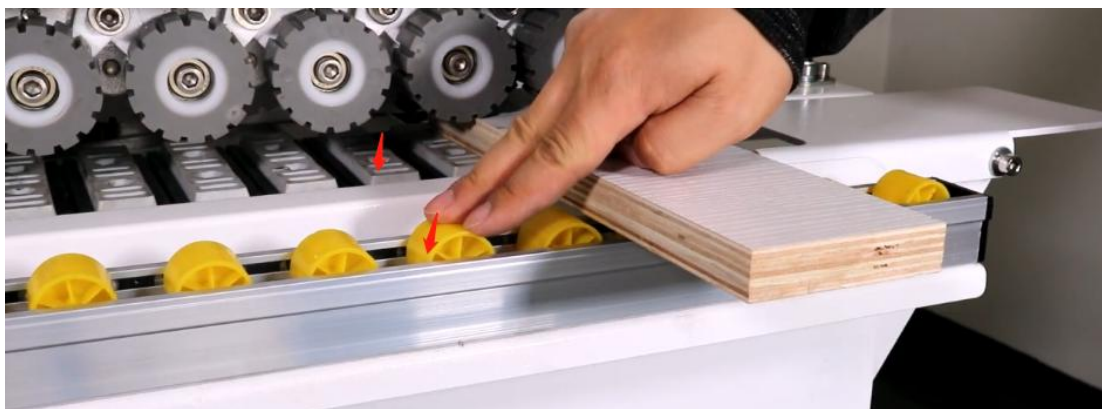
Тарелка для кромочного материала должна быть отрегулирована таким образом, чтобы находиться в одной плоскости с направляющей планкой по которой подается кромка



4.4. Прикрутите опору для поддержки крупногабаритных деталей



4.5. Выровняйте ролики опоры поддержки таким образом, чтобы они находились в одной плоскости с подушками транспортера.



4.6. Установите мешок для сбора стружки и пыли на аспирацию и затяните фиксирующий шнур.



4.7. Подключите электропитание согласно исполнению электрической сети станка, в зависимости от серии возможны однофазная и трехфазная системы подключения.



При трехфазном исполнении, проверьте последовательность подключения фаз, включите полировальный агрегат и проверьте направление вращения. Если оно не верно, поменяйте два фазовых провода местами.



4.8. Подсоедините сжатый воздух к станку через быстросъемную муфту нажав на синее кольцо фиксатора и вставив шланг, диаметр шланга 8 мм.



5. ПОДГОТОВКА СТАНКА К РАБОТЕ.

5.1. Установите рулон с кромкой и заведите край в кромочный карман.



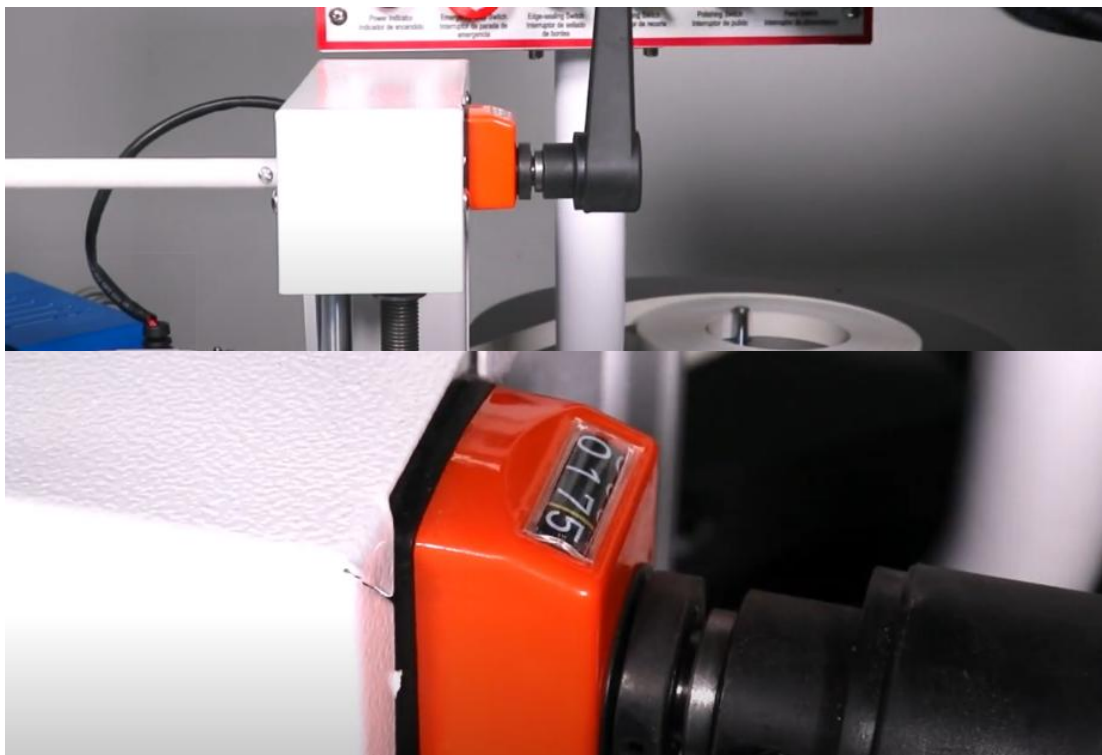
5.2. Выставьте ограничитель высоты кромки в зависимости от ее высоты и зафиксируйте стопорный винт.



5.3. Измерьте толщину детали.



5.4. Путем вращения ручки-маховика, выставьте положение верхней траверсы по цифровому счетчику на значение высоты детали.



5.5. Установите ограничитель высоты кромки в районе прижимных роликов в соответствии с высотой кромочного материала.



5.6. Если есть необходимость, отрегулируйте подачу клея (клеевой шов) на клеевых роликах путем вращения винтов (выделены красными квадратами на фото ниже).

На новом станке регулировка подачи клея настроена с завода!



РЕГУЛИРОВКУ ПОДАЧИ КЛЕЯ ПРОИЗВОДИТЬ ТОЛЬКО НА НАГРЕТОЙ ДО РАБОЧЕЙ ТЕМПЕРАТУРЫ КЛЕЕВОЙ ВАННЕ!!!

5.7. Включите питание отжав аварийную кнопку по часовой стрелке и установите температуру в клеевой ванне в зависимости от типа клея.

С завода станок имеет некоторое количество тестового клея-расплава с рабочей температурой 180С



5.8. Выставьте опору поддержки в зависимости от ширины детали.



5.9. Когда температура в клеевой ванне достигнет заданной, включите рабочие узлы станка переключателями на панели управления.



5.10. Установите необходимые значения скорости вращения клеевых валов и скорости транспортера.

Скорость вращения клеевых валов должна иметь немного большее значение.



5.11. Встроенная аспирационная установка включается автоматически при активации фрезерного агрегата



5.12. Узел прифуговки состоит из 2х прижимных роликов для обеспечения равномерного склеивания.



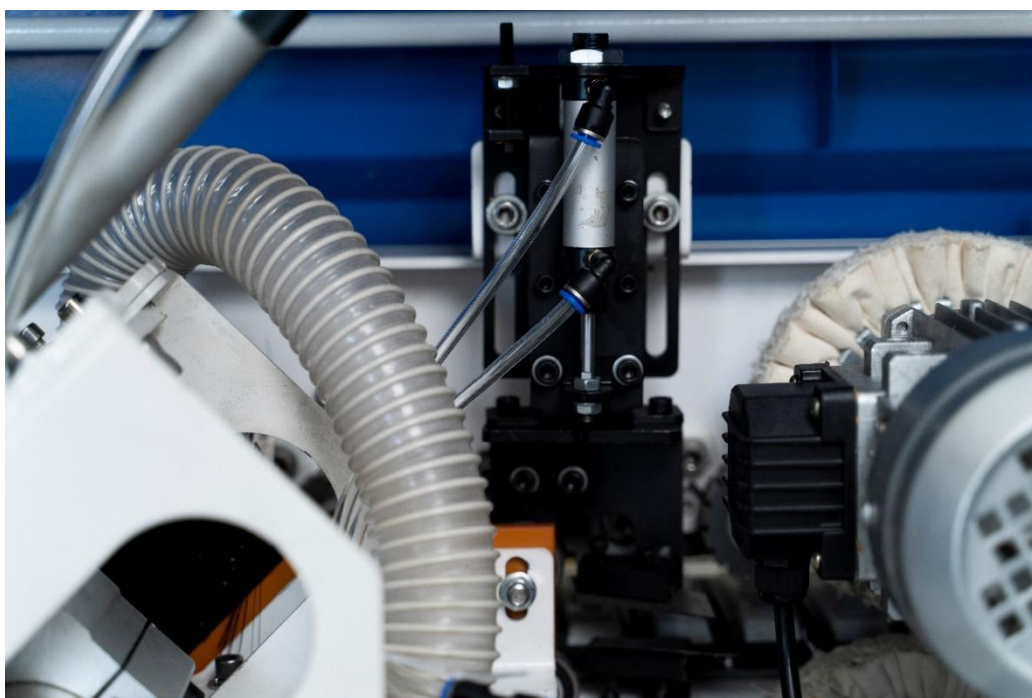
5.13. Фрезерный агрегат исполнен с функцией автоматической торцовки и оснащен фрезами с копирувальным подшипником и прямыми ножами.

При необходимости допускается установка концевых фрез с радиусом.



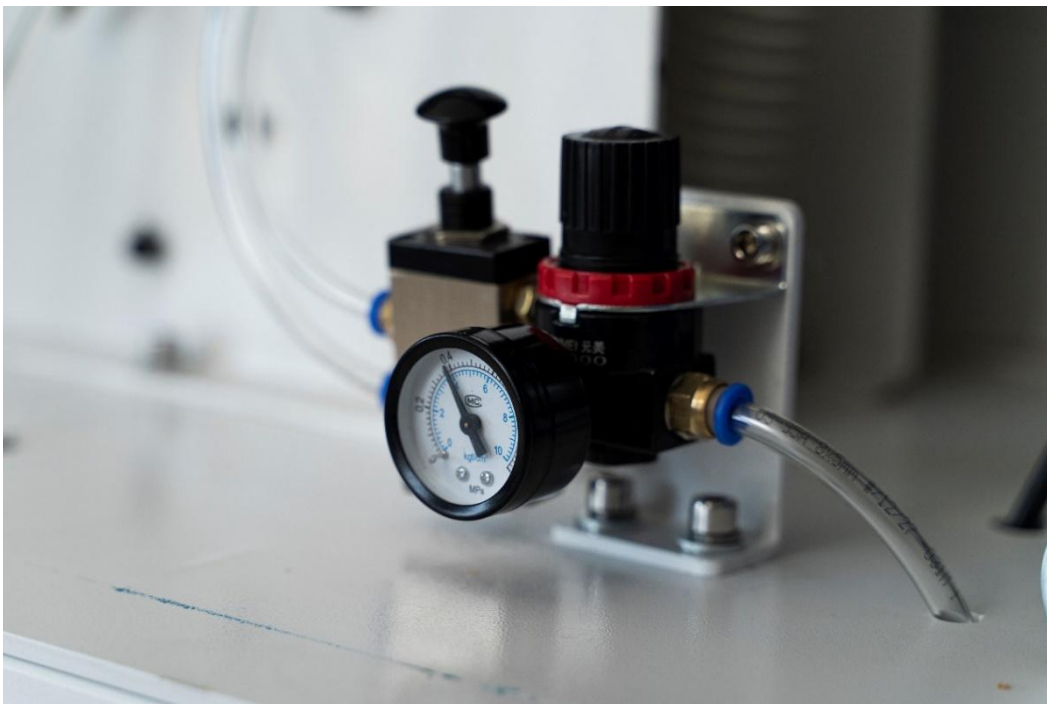
5.14. Плоская цикля имеет пневматическое управление, оснащена системой копиров и инструментом в виде сменных ножей.

При затуплении ножей и ухудшении качества обработки замените ножи на новые.

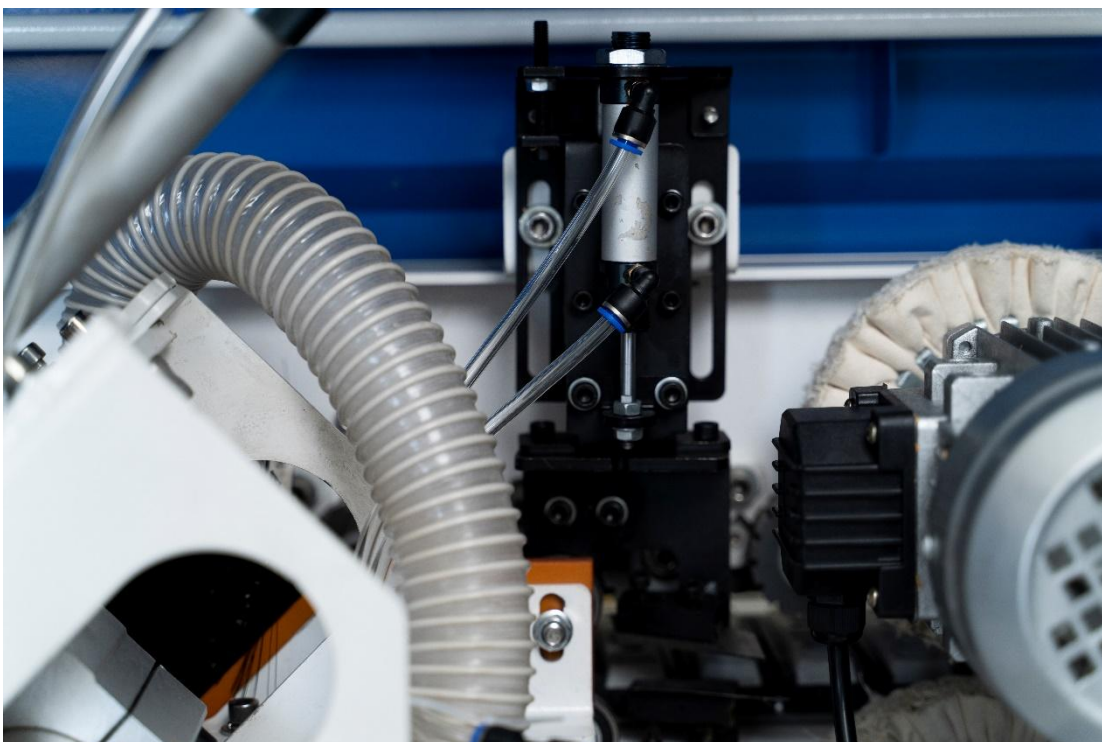


Если есть необходимость отключить плоскую циклю, потяните за переключатель на пневмораспределителе, цикля переместиться за зону обработки.

Параметр давления на пневморедукторе цикли выставлен на заводе, но при необходимости может быть отрегулирован.



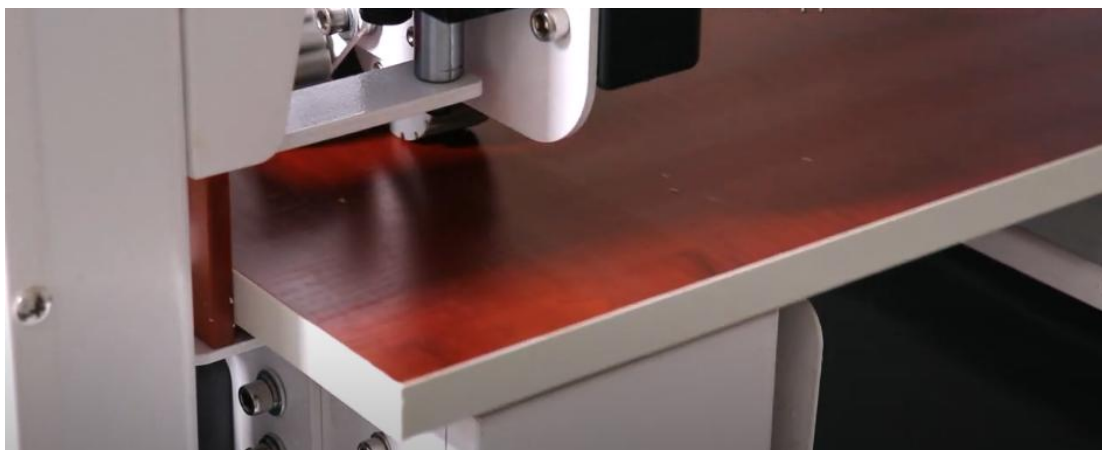
5.15. Узел полировки имеет регулировки в двух плоскостях, при необходимости подведите фетровый круг к детали, отпустив крепежные винты и отрегулировав положения фетра, затяните их снова.



5.16. Обрезиненные ролики верхней траверсы должны надежно удерживать деталь, но не быть сильно пережатыми.

При необходимости скорректируйте высоту верхней траверсы с помощью

механической калибровки цифрового счетчика.



5.17. Пример обработанной детали после цикла кромкооблицовки.



5.18. Если кромочный материал наносится не с начала детали



Пожалуйста, увеличьте скорость вращения клеевых валов и подачи кромки.



Посмотреть станок на сайте:



Ваш надежный поставщик оборудования и расходных материалов

Дельта Техно

8 (800) 700 04 21

Технологии для воплощения Ваших Идей!

www.delta-tehno.ru

www.nobelmelt.ru