

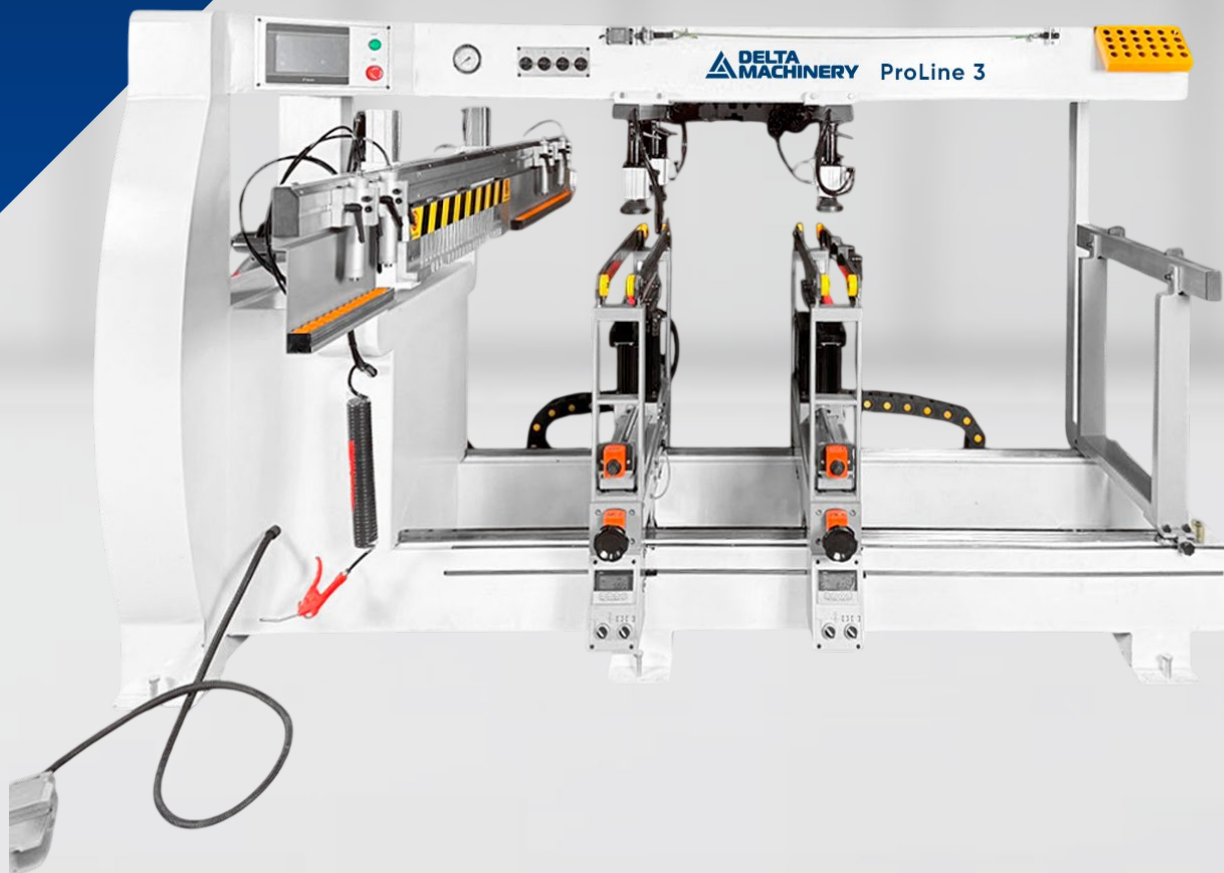


ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ВОПЛОЩЕНИЯ
ВАШИХ ИДЕЙ!

СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЙ СТАНОК DELTAMACHINERY DM PROLINE 3



delta-tehno.ru



НАЗНАЧЕНИЕ

предназначен для высокоточного сверления за один проход сквозных и глухих отверстий в кромках и пластьях мебельных щитов, деталях корпусной мебели/

ПРЕИМУЩЕСТВА

- ✓ Универсальность присадки за счет наличия горизонтальных и вертикальных траверс.
- ✓ Поворот сверлильных групп на 90°.
- ✓ Пневмофиксация сверлильных траверс.
- ✓ Отображение размера на вертикальных траверсах на дисплее + дополнительное дублирование размера по цифровой линейке.
- ✓ Четыре пневмоупоров.

СХЕМА ОБРАБОТКИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1 горизонтальная траверса	21 шпindelь
2 вертикальных нижних траверсы	42 (21 x 2) шпинделя
Макс. глубина сверления, мм	50
Общее количество шпинделей, шт	63
Количество горизонтальных траверс, шт	1
Количество шпинделей на горизонтальных траверсах, шт	21
Количество нижних вертикальных траверс, шт	2
Количество шпинделей на нижних вертикальных траверсах, шт	42 (21 x 2)
Частота вращения, об/мин	2840
Разворот нижних вертикальных траверс под 90	да
Расстояние между двумя соседними шпинделями, мм	32
Мин. длина заготовки, мм	90
Толщина детали, мм	8 – 70

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Управление сверлильными траверсами с помощью PLC пульта.

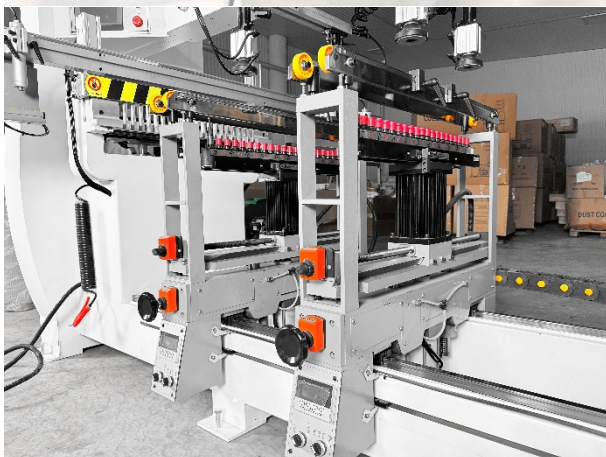


СВЕРЛИЛЬНЫЕ ТРАВЕРСЫ

Станок оснащен тремя сверлильными траверсами на каждой из которых 21 шпindel с шагом 32мм. Одна траверса горизонтальная, для сверления в торец детали и две траверсы вертикальные для сверления в пласт.

Вертикальные сверлильные траверсы могут легко быть развернуты под 90 градусов, что значительно ускоряет присадку на некоторых типах карт сверления, например, на сверлении ряда отверстий под полкодержатели в боковых конструкционных панелях за один проход.

Вертикальные сверлильные траверсы плавно перемещаются по направляющим на заданный размер сверления, индикация размера на электронном табло, дублируется механической цифровой шкалой что позволяет производить двойной контроль точности позиционирования.



ФИКСАЦИЯ ТРАВЕРСЫ

Фиксация траверсы на заданном размере производится с помощью механического тормоза, активируемого переключателем, расположенным рядом с электронным табло.



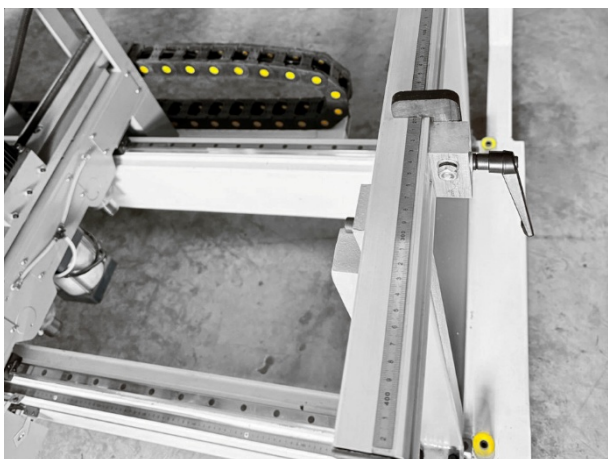
ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ УПОРЫ

За позиционирование детали по глубине отвечают 4 пневматических упора, выбор необходимых упоров производится с помощью переключателей на центральной панели, что значительно сокращает время позиционирования детали и сокращает время присадки.



ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ПРИЖИМЫ

За фиксацию деталей в процессе цикла сверления отвечают 4 регулируемых пневматических прижима.



УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПАРАЛЛЕЛЬНОСТИ СВЕРЛЕНИЯ

Для обеспечения параллельности сверления узких деталей станок оснащен специальной линейкой со шкалой и перекидными упорами, что позволяет исключить брак при позиционировании узких элементов мебели.



АВАРИЙНЫЙ ТРОС

Для обеспечения дополнительной безопасности при работах, на передней части станка, по всей ширине рабочего места оператора проложен аварийный трос отключения станка, это поможет избежать травм или брака при возникновении нештатной ситуации. Оператор всегда сможет быстро произвести аварийное отключение.



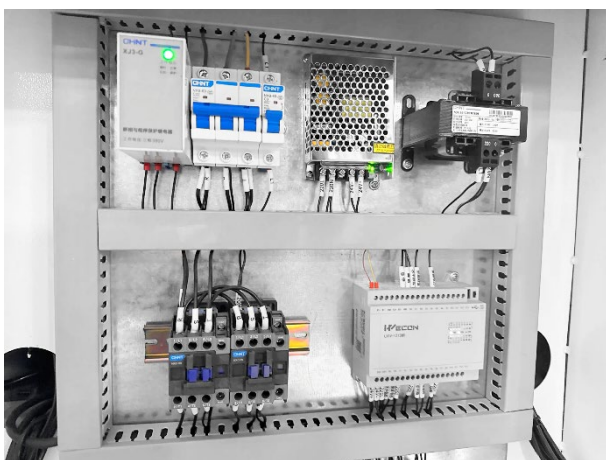
ТРЕК-ШИНА

Все силовые и управляющие кабели и шланги скоммутированы в специальной трек-шине, это обеспечивает надежную и безопасную работу сверлильных групп при постоянном перемещении на разные размеры.



СИСТЕМА СМАЗКИ

Для удобства обслуживания станок оснащен системой механической смазки.



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ШКАФ

Электросхема станка собрана только из качественных электрических компонентов.



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

