



ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ВОПЛОЩЕНИЯ
ВАШИХ ИДЕЙ!

СТАНОК ДЛЯ СРАЩИВАНИЯ Г-ОБРАЗНОГО НАЛИЧНИКА DELTAMACHINERY W3



delta-tehno.ru



НАЗНАЧЕНИЕ

Автоматическая линия предназначена для приклеивания и последующей обработки L-образных профилей. Оборудование объединяет клеенанесение, прижим, механическую фиксацию, торцовку и фрезерную обработку, а также автоматическую подачу и выгрузку заготовок.

ОПЕРАЦИИ

Нанесение клея

Верхняя клеевая ванна с быстро плавильным баком.

4-роликовый прижим

Равномерное прижатие кромочного материала.

Пневматический удерживающий узел

Дополнительная пневматическая фиксация соединения.

Нижняя обработка

Плоское и радиусное фрезерование кромки.

Торцовка

Автоматическая обрезка торцов по длине заготовки.

Шлифование

Нижняя шлифовка после обработки.

Автоподача и выгрузка

Подающий и выходной модули линии.

U-образная обработка

Узел обработки / подрезки U-образной кромки.

1. КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Ниже показаны ключевые модули станка. Компоновка обеспечивает последовательное перемещение основной заготовки и тонкой планки через зоны склеивания, прижима и финишной обработки.



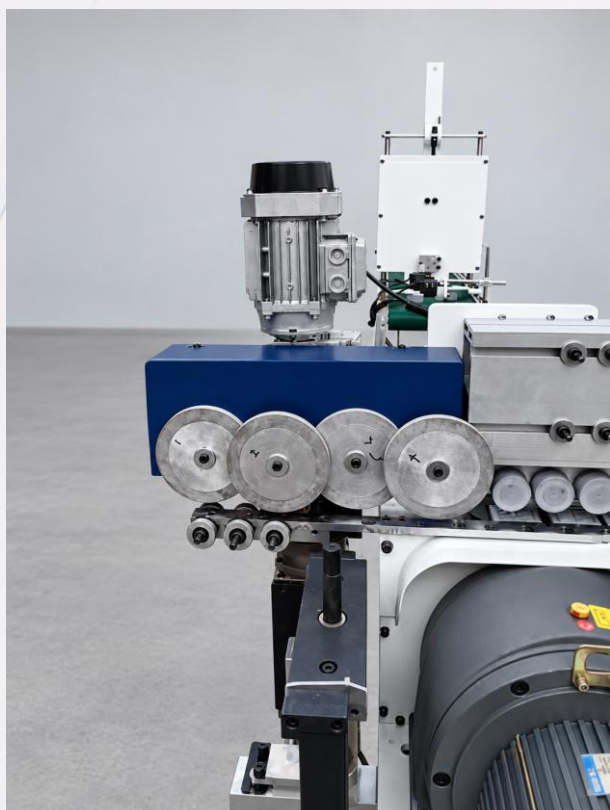
АВТОМАТИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ

Обеспечивает стабильную подачу заготовок в технологическую зону.



ВЕРХНИЙ КЛЕЕВОЙ УЗЕЛ

Подача и нанесение клея на сопрягаемые поверхности.



ВЫХОДНОЙ / ТРАНСПОРТНЫЙ МОДУЛЬ

Организует вывод обработанного профиля из рабочей зоны.



ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ DELTA

Сенсорная HMI-панель для выбора режимов и параметров.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Управление выполнено на базе HMI-панели Delta. Интерфейс обеспечивает выбор режимов работы, настройку параметров и контроль состояния узлов.



КЛЕЕВАЯ ВАННА

Специальная конструкция клеевого узла обеспечивает равномерное нанесение клея на заготовку и кромочный материал, повышая стабильность и прочность склеивания.



ЧЕТЫРЕХРОЛИКОВЫЙ ПРИЖИМ

Четыре прижимных ролика последовательно прижимают кромочный материал к профилю и обеспечивают плотное, равномерное прилегание по длине.



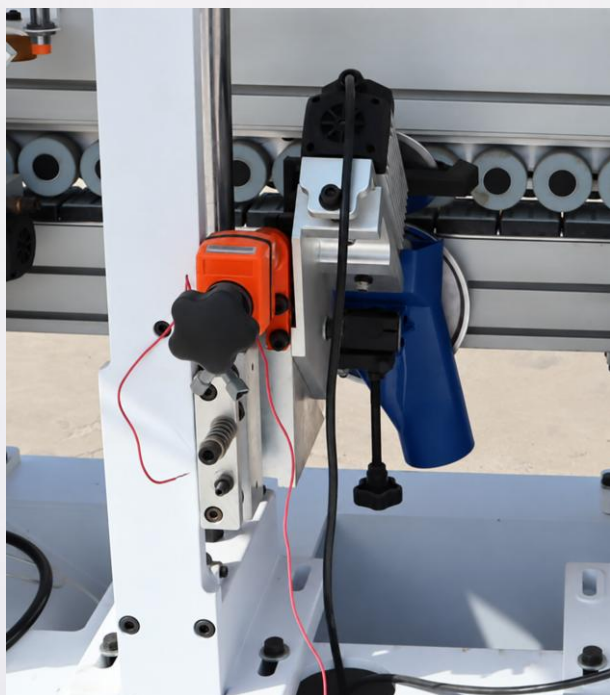
ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ УДЕРЖИВАЮЩИЙ УЗЕЛ

Выполняет дополнительную механическую фиксацию после склеивания, повышая плотность соединения.



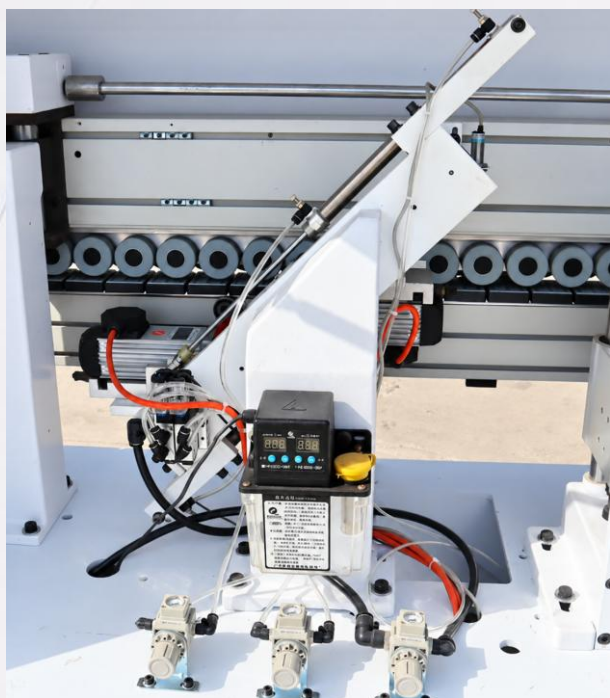
НИЖНЕЕ ПЛОСКОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Удаляет припуск после облицовывания и выравнивает нижнюю плоскость L-образного профиля.



НИЖНЕЕ РАДИУСНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ R

Формирует радиусную кромку, выполняет скругление / снятие фаски и улучшает качество поверхности.



ТОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ

Прецизионные линейные направляющие, копирующее слежение и высокооборотный привод обеспечивают ровный и чистый торцевой рез.



ГЛАВНЫЙ ЭЛЕКТРОПРИВОД

Установлен электродвигатель мощностью 1,5 кВт. Редуктор выполнен с усиленной зубчатой передачей, что повышает устойчивость и стабильность работы механизма.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Значение
Длина заготовки	Не менее 600 мм
Скорость подачи	10-20 м/мин
Ширина основной заготовки	45-120 мм
Диапазон частоты	50-60 Гц
Толщина тонкой планки	3-10 мм
Установленная мощность	станок: 9,69 кВт; линия: 13,76 кВт
Толщина основной заготовки	12-15 мм
Рабочее давление воздуха	0,5-0,8 МПа
Высота тонкой планки	20-50 мм
Габариты линии	4750 x 1560 x 1900 мм
Масса станка	1700 кг
Габариты станка	4400 x 1560 x 1600 мм

ПРИМЕЧАНИЕ. Единицы измерения и явные типографические ошибки источника нормализованы. Перед вводом оборудования в эксплуатацию рекомендуется сверить параметры с шильдиком и документацией конкретной комплектации.



РАССРОЧКА

до 12 мес

длительность
рассрочки

от 10%

первоначальный
взнос

от 100 000₽

стоимость
оборудования



Полностью
онлайн



Рассмотрение
по 2-м документам



Быстрое
оформление



Работаем
по всей России





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



8 (861) 205 29 02

delta-tehno.ru