



ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ВОПЛОЩЕНИЯ
ВАШИХ ИДЕЙ!

ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЙ СТАНОК DELTAMACHINERY FOUR SIDE DW-416Z



delta-tehno.ru



ОПИСАНИЕ

Четырёхсторонний станок DELTAMACHINERY FOUR SIDE DW-416Z предназначен для высокоточной четырехсторонней обработки деревянной заготовки с целью получения высококачественных изделий за один проход. После обработки на 4-х сторонних станках отпадает необходимость в последующей механической обработке строганных поверхностей.

Сбалансированное расположение на всей протяженности станка рабочих узлов обеспечивает плавное прохождение заготовки максимальных сечений.

ПРЕИМУЩЕСТВА

1. На станке имеется регулировка скорости от 8 до 33 метров в минуту.
2. Каждый шпиндель приводится в движение независимым двигателем с высоким крутящим моментом.
3. Регулировка шпинделя на передней панели, проста в эксплуатации
4. Твердая хромированная рабочая поверхность столов
5. Основные подшипники на валах - японские SKF со стабильным качеством.
6. Оснащен электрическими компонентами международного брендов.
7. Станина (каркас) изготовлена из качественного литья, обладающего высокой устойчивостью.
8. Пневматическое подающий ролик имеет возможность регулировать усилие, что способствует плавной подаче заготовок, различной толщины.

СХЕМА ОБРАБОТКИ



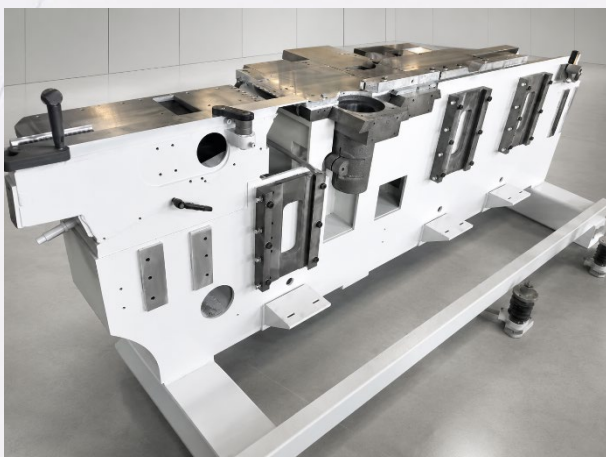
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значения
Количество шпинделей, шт	4
Ширина обработки, мм	15-170
Высота обработки, мм	10-110
Скорость подачи, м/мин	8-33
Частота вращения шпинделей, об/мин	6800
Давление в пневмосистеме, Атм.	6
Диаметр шпинделей, мм	40
Диаметр шевинговальной фрезы (для формирования четверти), на первом нижнем гориз. шпинделе, мм	145-150
Макс. диаметр инструм. первого нижнего гориз. шпинделя, мм	110-135
Макс. диаметр инструм. правого вертик. шпинделя, мм	110-160
Макс. диаметр инструм. левого вертик. шпинделя, мм	110-160
Макс. диаметр инструм. первого верхнего гориз. шпинделя, мм	110-160
Мощность первого нижнего гориз. шпинделя, кВт	3
Мощность правого вертик. шпинделя, кВт	3
Мощность левого вертик. шпинделя, кВт	3
Мощность первого верхнего гориз. шпинделя, кВт	4
Мощность двигателя подъёма траверсы, кВт	0,37
Мощность двигателя подачи, кВт	4
Суммарная мощность, кВт	17,4
Диаметр аспирационных выходов, мм	4*150
Габаритные размеры, мм	2300*1200*1610
Масса станка, кг	1500

Транспортные данные

Место 1	2,55*1,28*1,75 м/ 1650 кг
---------	---------------------------

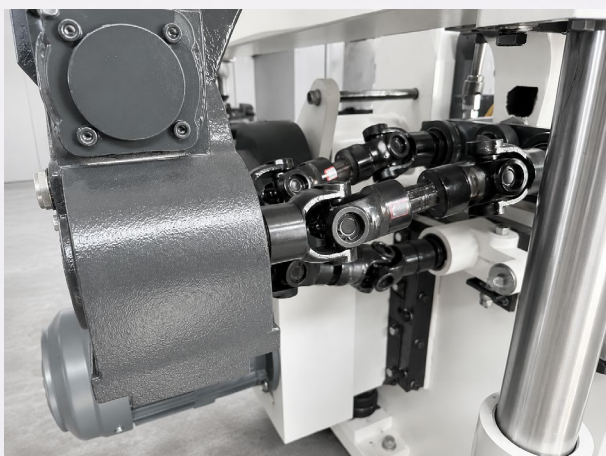
КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



СТАНИНА

Усиленная цельносварная станина изготовлена из стальных плит, что обеспечивает достаточную степень жесткости конструкции станка и превосходную устойчивость к динамическим нагрузкам. Шпиндельные узлы, основной и подающие стол, редукторы и другие узлы, гасящие вибрацию изготовлены при помощи литья.

Верхняя часть станка (траверса), несущая верхний и боковые шпиндели, перемещается по массивным вертикальным направляющим, диаметром 80 мм. Ее подъем и опускание осуществляется отдельным двигателем мощностью 0,37 кВт, что обеспечивает точную настройку под высоту заготовки.



РЕДУКТОРЫ И КАРДАНЫЕ ВАЛЫ

Передача вращения на приводные ролики происходит при помощи промышленных редукторов, соединенных с карданными валами. В условиях больших нагрузок данное решение по праву является стабильным и надежным

ВЫСОКОТОЧНЫЕ ШПИНДЕЛИ

Имеют прецизионную обработку изготавливаются из термически обработанной стали. Все шпиндели комплектуются радиально-упорными шарикоподшипниками SKF (super-precision), что позволяет получать



безупречное качество строганой поверхности с точностью до 0,01 мм. Перед установкой на станок шпиндели станка обкатываются для проверки качества и исключения биения. Для обеспечения высокого класса чистоты поверхности все шпиндели должны проходить динамическую балансировку. Это критически важная процедура, которая снижает вибрацию, продлевает срок службы подшипников и повышает качество обработки



ПОДАЮЩИЙ И РАБОЧИЙ СТОЛЫ

Подающий и рабочий столы при производстве проходят термообработку, что позволяет достичь максимальной прочности, так же столы имеют покрытие из твердого хрома для достижения повышенной износостойкости. Подающий стол регулируется по высоте. Это позволяет настраивать станок на разную толщину заготовки и компенсировать износ режущего инструмента.



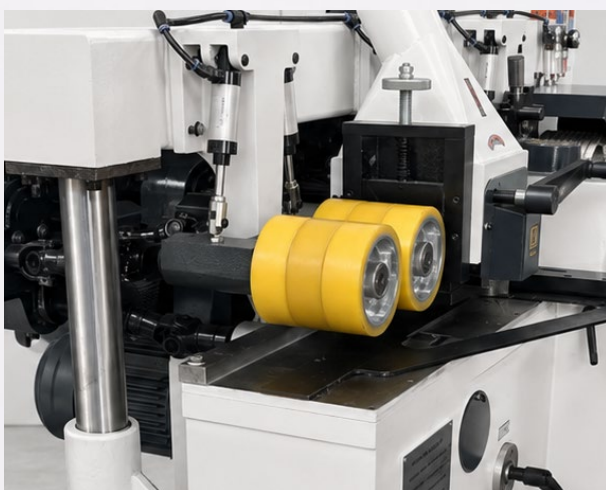
ПРОМЫШЛЕННЫЕ ДВИГАТЕЛИ

Все станки серии FOUR SIDE оснащены высококачественными промышленными двигателями. Мощность двигателя зависит от конкретной модели станка и его возможностей обработки.



СИСТЕМА ПОДАЧИ

Механизм подачи состоит из верхних и нижних стальных роликов. Рифленные ролики на входе и обрезиненные на выходе, приводятся в движение системой карданных приводов и редукторов. Рифленные (стальные) ролики обеспечивают надежное сцепление с древесиной. На выходе, для предотвращения повреждения уже обработанной поверхности, устанавливаются обрезиненные полиуретановые ролики.



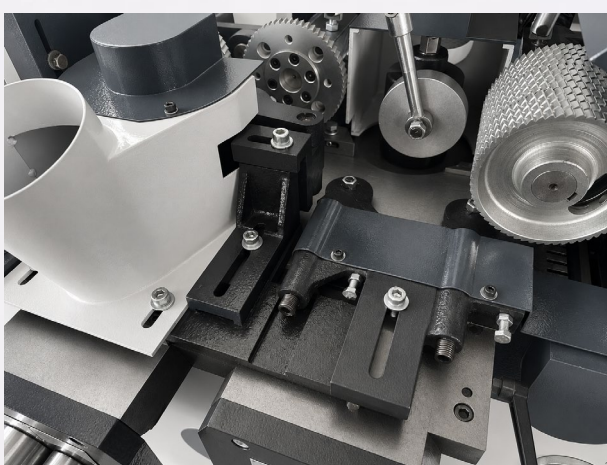
РЕГУЛИРОВКИ ПОЛОЖЕНИЯ ШПИНДЕЛЕЙ

Каждый шпиндель оснащен регулировками положения с фиксацией, что позволяет настроить станок под различные задачи обработки. В станках данного класса используются закаленные и шлифованные направляющие типа «ласточкин хвост» или прямоугольные направляющие. Это обеспечивает высокую жесткость и точность позиционирования, что критично для получения стабильного размера по всей длине заготовки.



РЕГУЛИРОВКА ПНЕВМАТИЧЕСКИХ ПРИЖИМОВ

Пневматическая регулировка подающих роликов позволяет настроить усилие прижима. Это необходимо для обеспечения надежной и плавной подачи материала по ходу всей обработки.



БОКОВЫЕ ПРИЖИМЫ

Боковые прижимы на входе в станок и напротив правого вертикального шпинделя фиксируют заготовку и препятствуют ее смещению при обработке.



ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

Надежная панель управления учитывает класс данного оборудования и соответствует требованиям мощных агрегатов станка. Функционал панели: Аварийный стоп, включение/выключение подачи, включение/выключение каждого шпинделя.



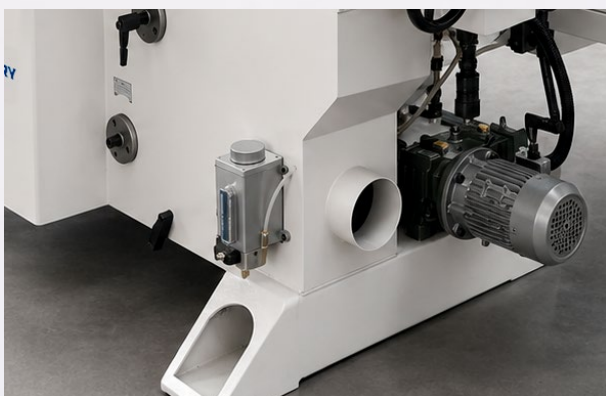
ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТЫ СТАНКА

На оборудовании используется одни из самых надежных комплектующих в мире, соответствующие промышленному классу оборудования.



РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ

Скорость подачи регулируется при помощи без ступенчатого вариатора, которые позволяет плавно регулировать скорость от 8 до 33 метров в минуту.



ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Позволяет дистанционно осуществлять смазку узлов станка с помощью ручных насосов. Имеется отдельная система подачи смазки на рабочий стол, что исключает налипание смолы на столе и значительно снижает усилие на механизм подачи.



АСПИРАЦИОННЫЕ ВЫХОДЫ

4 патрубка диаметром 150 мм. Это важное конструктивное решение для подключения станка к системе пыле- и стружко-удаления, обеспечивающий эффективный отвод стружки из зоны резания.



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