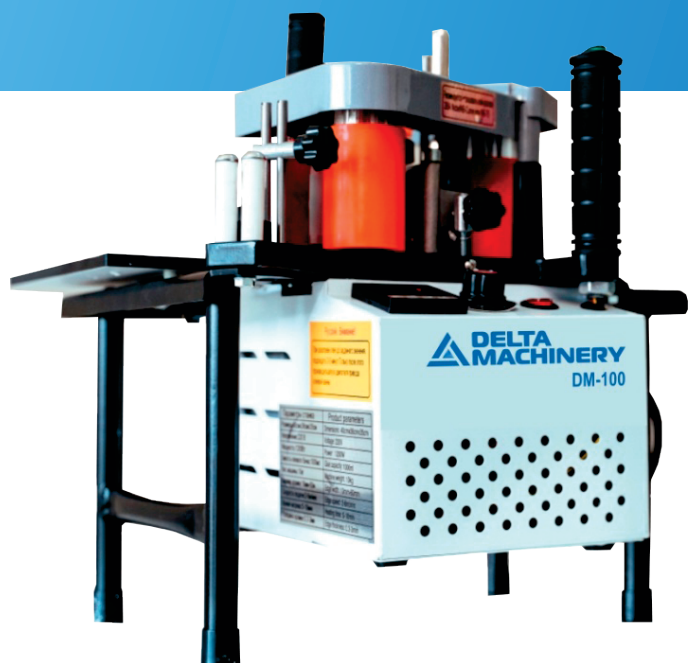




КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЙ
СТАНОК DM-100

КРАТКОЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ТЕПЕРЬ ЕЩЕ БОЛЬШЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ!



– Портативный стационарный кромкооблицовочный станок с ручной подачей кромочного материала.

– Предназначен для интеграции в рабочий стол или верстак в условиях ограниченной площади производственного помещения.

НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначен для приклеивания кромки, для стационарного использования. Подходит для прямых заготовок, а также заготовок

Станок оснащен 2 клеенаносящими роликами, что дает возможность наносить клей не только на поверхность кромочного материала, но и на заготовку.

В качестве облицовочного материала применяют ленту из ПВХ, АБС, меламина и натурального шпона шириной от 10 до 60 мм и толщиной от 0,3 до 2 мм.

ПРЕИМУЩЕСТВА:



1

Минимальное время готовности к применению за счет быстрого нагрева клеевого бачка

Гибкость за счет применения гранулированного клея расплава.

2



3

Точная регулировка нанесения клея

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Станок нашел широкое применение на любых мебельных производствах.

На крупных мебельных производствах используется в дополнение к более производительному кромкооблицовочному оборудованию.

Используется при облицовывании малогабаритных и крупногабаритных криволинейных нестандартных заготовок.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

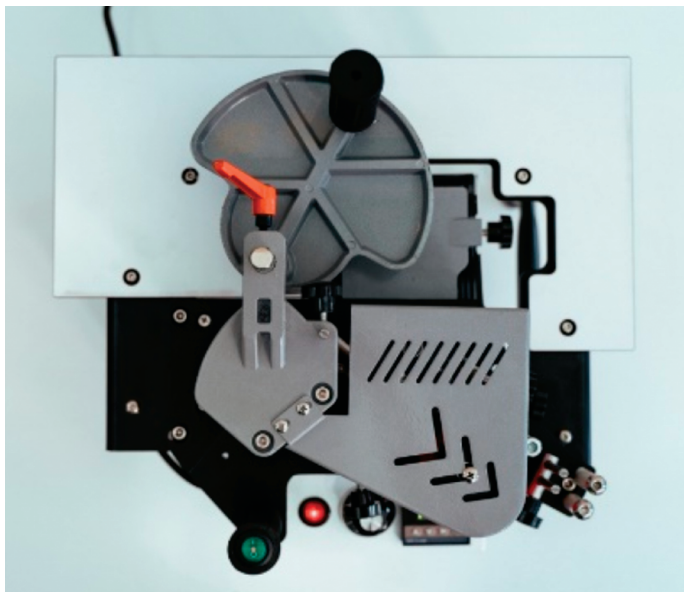
Наименование параметров	Значение
Допустимая ширина кромочного материала, мм	10 – 55
Допустимая толщина кромочного материала, мм	0,4 – 3
Рабочая температура, °C	110 – 200
Объем ёмкости для клея, мл	600
Время предварительного прогрева перед использованием, мин	до 10
Скорость подачи кромки, м/мин	2 – 6
Общеустановленная мощность, кВт	1,2
Напряжение питающей сети, В	220
Габаритный размеры станка (Д x Ш x В), мм	400 x 360 x 350
Масса станка, кг	12

12
МЕСЯЦЕВ
гарантия

**В нашей компании
свой сервисный центр.**

Предлагаем услуги
по пусконаладочным работам
и обучению персонала
на индивидуальных условиях.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКА

DM-100 используется как портативный стационарный кромкооблицовочный станок.

РЕГУЛИРОВКА ТЕМПЕРАТУРЫ НАГРЕВА КЛЕЕВОЙ ВАННЫ

С помощью электронной панели управления происходит установка рабочей температуры клеевой ванны с 110 до 200° С.

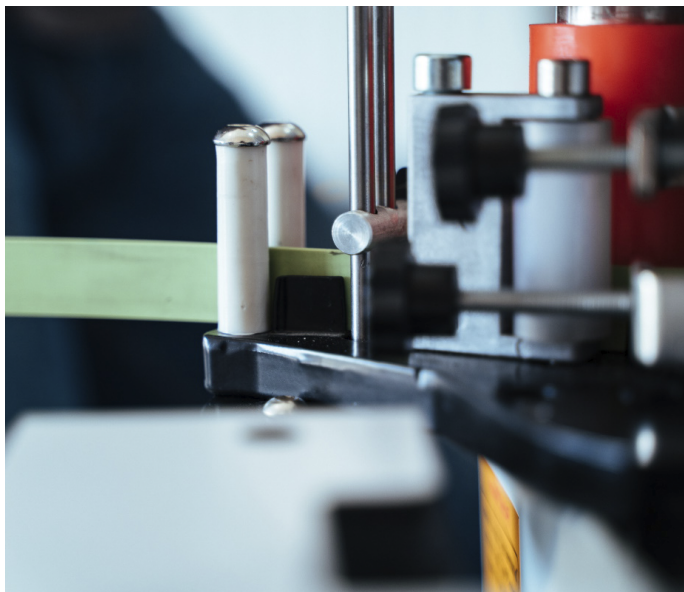


НАСТРОЙКА ТОЛЩИНЫ КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА

Регулировка осуществляется в диапазоне от 0,4 мм до 3 мм. Плавная настройка толщины клеевого слоя на любом из роликов позволяет



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

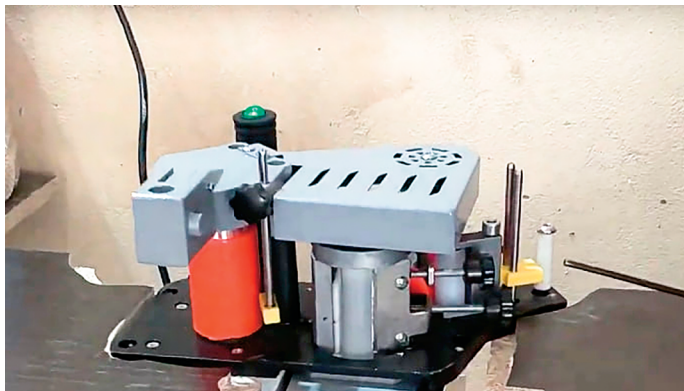
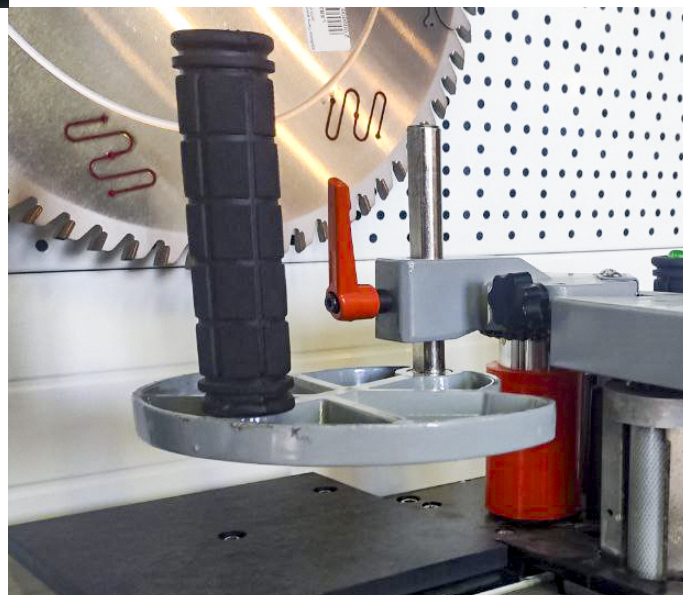


АВТОМАТИЧЕСКАЯ ПОДАЧА КРОМОЧНОГО МАТЕРИАЛА

Подача кромочного материала осуществляется автоматически от отдельного электродвигателя. В качестве облицовочного материала используется кромочный материал из ПВХ, АБС, меламина и натурального шпона. Высота кромочного материала 10 – 55 мм Толщина кромочного материала 0,4 – 3 мм.

ВЕРХНИЙ ОГРАНИЧИТЕЛЬ ПОДАВАЕМОЙ ЗАГОТОВКИ

Ограничитель служит для удержания заготовки в параллельной плоскости клеенаносщего вала при приклеивании кромки. Особо актуально на средних и габаритных заготовках.



СПОСОБ УСТАНОВКИ

Интегрируется в рабочий стол или верстак в условиях ограниченной площади производственного помещения. Закрепляется станок при помощи прилагаемых винтов.



ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОЧЕГО ПРОЦЕССА

Общие рекомендации по безопасности



Для обеспечения безопасности рабочее место и рабочая зона должно иметь достаточное освещение, не следует работать в темноте.



К работе на станке допускаются только лица, имеющие квалификацию.



Во время работы оператор должен пользоваться средствами индивидуальной защиты, одежда не должна иметь свисающих концов, которые бы могли бы быть захвачены движущимися частями механизма



Во время работы запрещается перемещать станок по производственному помещению и отсоединять его от верстака, или рабочего стола, в который он интегрирован!

ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ УСТАНОВКИ СТАНКА:

Станок необходимо устанавливать в сухом хорошо проветриваемом помещении, с низкой влажностью.



Перед началом работы убедитесь что станок надежно зафиксирован к верстаку



Перед каждым началом эксплуатации необходимо проверять напряжение 220В\50Гц.



Перед началом работы необходимо проверить соединительный кабель во избежание поражения электрическим током.



Во время работы станка не следует прикасаться к движущимся частям и механизмам. Оператор должен пользоваться средствами индивидуальной защиты (перчатки, респиратор). После цикла приклеивания не следует сразу трогать детали, т.к. они быстро не остывают.



ПОДГОТОВКА К НАЧАЛУ РАБОТЫ, ВКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА

Станок должен быть чистым. Плитные и кромочные материалы, используемые в процессе работы, должны храниться при комнатной температуре и не быть влажными.



Рис. 1



Шаг первый



2

Шаг второй

Включить вилку электропитания в сеть 220В и нажать на кнопку 1 (рис. 1)



3

Шаг третий

На термодатчике 2 появиться числовая индикация в двух строках- текущая и заданная температуры клеевой ванны.



4

Шаг четвертый

Выставить значение заданной температуры и подождать нагрева клеевой ванны.



5

Шаг пятый

После нагрева клеевой ванны, выставляем регулятор скорости вращения 3 (рис. 1) в минимальное положение, переводим клавишу включения привода мотора 4 (рис. 1) в положение 1 и запускаем двигатель, увеличив значение на регуляторе скорости вращения 3 до необходимого значения.



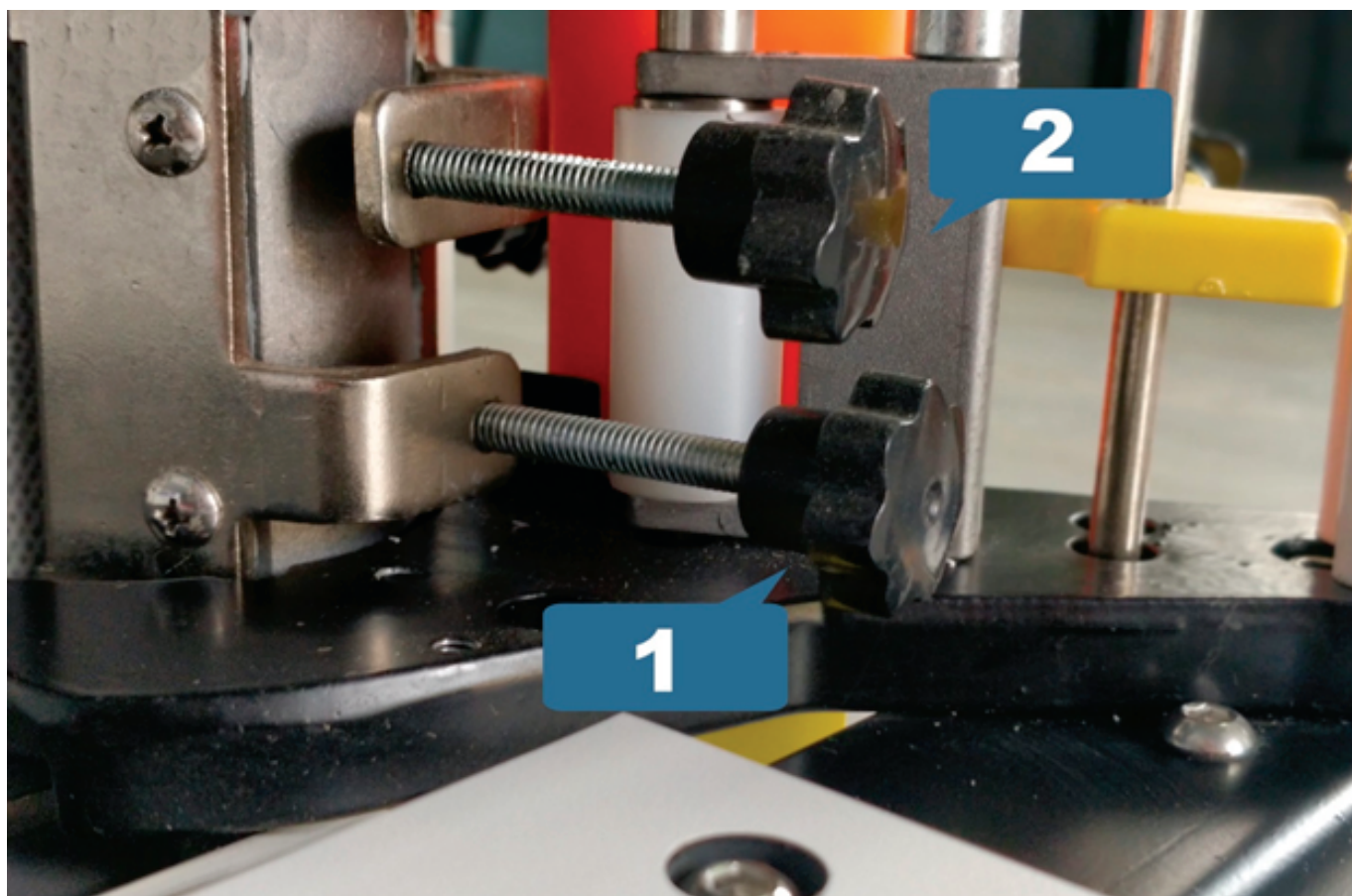


Рис. 2

6

Шаг шестой

Регулируем подачу клеевого материала на наносящие ролики с помощью вращения рукояток 1 и 2 (Рис. 2) Рукоятка 1 – регулировка клеевой массы на ролике для промазывания заготовки Рукоятка 2 – регулировка клеевой массы на ролике для промазывания кромочного материала