

Инструкция по эксплуатации

Кромкооблицовочный станок DM-110



НАЗНАЧЕНИЕ

Кромкооблицовочный станок DM-110 применяется для приклеивания кромки на прямолинейные и криволинейные заготовки с внешним и внутренним радиусом.

Фрезеровка, полировка и чистовая торцовка возможна только для прямолинейных деталей!

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.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Кромкооблицовочный станок широко применяется на небольших мебельных производствах как альтернатива полноразмерным автоматическим станкам промышленной серии.

ПРЕИМУЩЕСТВА

Станок оснащен поворотным клеевым узлом, что позволяет работать как с прямолинейными, так и с криволинейными заготовками.

Подача кромочного материала из рулона осуществляется автоматически.

Обрезка кромки возможна в двух режимах:

- автоматически от концевого выключателя, при работе с прямолинейными деталями;
- Вручную от педали, при работе криволинейными деталями.

При работе с прямолинейными деталями станок осуществляет фрезеровку сверху и снизу заготовки в автоматическом режиме.

Узел полировки придает деталям вид законченного изделия.

На станке установлен, отдельно вынесенный, узел чистовой торцовки, работающий от педали.

1 ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Правила техники безопасности во время рабочего процесса.

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

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

К работе на станке допускаются только квалифицированные специалисты.

Требования по безопасности во время установки станка

- Станок необходимо устанавливать в сухом, хорошо проветриваемом помещении, с низкой влажностью. На ровную поверхность.
- Перед каждым началом эксплуатации необходимо проверять напряжение питания сети 220В\50Гц.
- Перед началом работы необходимо проверить соединительный кабель на предмет целостности во избежание поражения электрическим током.
- Также обязательно нужно проверить качество соединений и целостность вакуумного шланга.
- Во время работы не следует прикасаться к движущимся частям и механизмам станка.
- Оператор станка должен пользоваться средствами индивидуальной защиты (перчатки, респиратор).
- После цикла приклеивания не следует сразу прикасаться к готовым изделиям во избежание ожогов.

2 ПОДГОТОВКА К НАЧАЛУ РАБОТЫ

После распаковки и установки кромкооблицовочного станка на ровной поверхности, подключите кромочник к источнику питания.



Вставьте лоток подачи.

Удалите фиксирующий болт из лотка.

Установите скобы в обратном направлении.

Удалите большой шестигранный винт с торцевой головкой над скобами.

Вытащите плоскую направляющую и поместите её на лоток для подачи между двумя плоскими направляющими.

Стяжные винты с головкой зафиксированы.

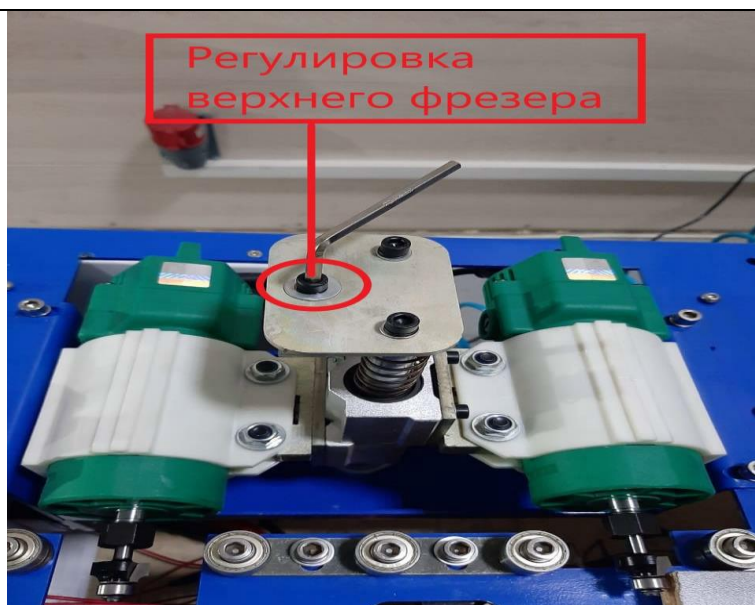


Подключите компрессор и торцовочные ножницы к станку.

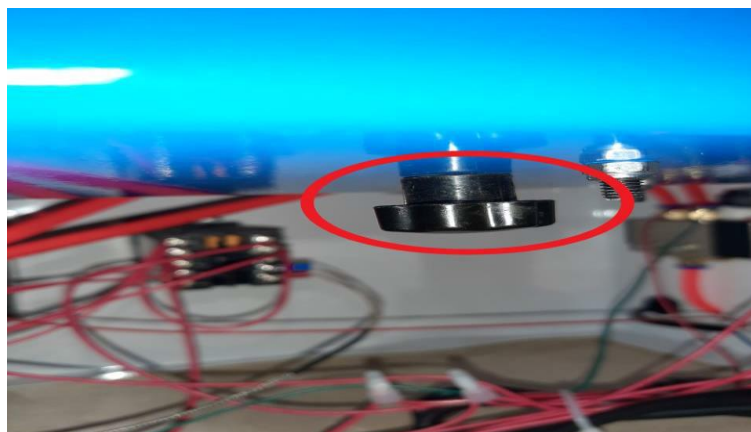


3 ПОДГОТОВКА К НАЧАЛУ РАБОТЫ И ВКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА

Регулировка верхнего и нижнего фрезера, происходит путем вращения регулировочных винтов (для верхнего фрезера)



И путем вращения «барашка» во внутренней части станка под фрезерным узлом.



Чтобы обеспечить правильное фрезерование свесов кромки, нужно настроить фрезерные узлы так, чтобы подшипники верхнего и нижнего фрезера лежали на самой заготовке с небольшим давлением на нее



Включите выключатель электропитания нажав на кнопку с подписью «Источник питания»

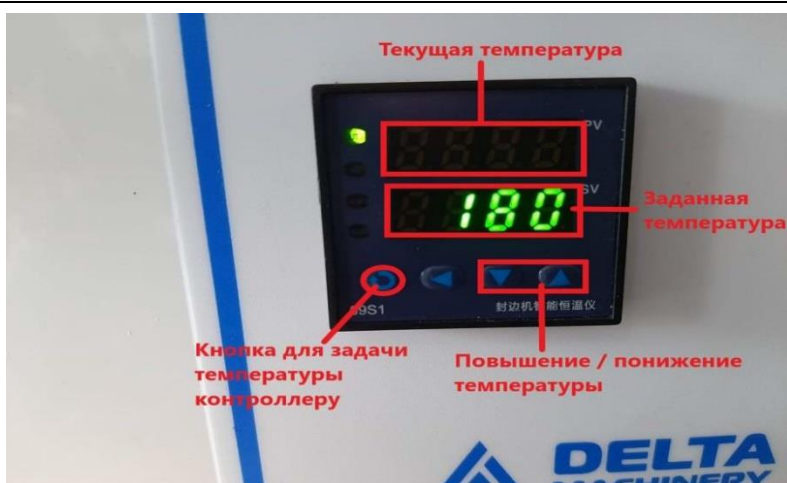


Загорится индикатор включения питания



После включения электропитания, на контроллере появятся данные с температурой.

(Температура зависит от температуры плавления термоклей, рекомендуем использовать станок при 110-150°C для низкоплавких видов термоклей).



Когда нагрев достигнет установленной температуры, нажмите на выключатель двигателя, чтобы начать работу.

(Рекомендуется прогреть станок в течение 15-20 минут для того, чтобы весь термоклей расплавился перед началом фиксации краёв до запуска двигателя.)



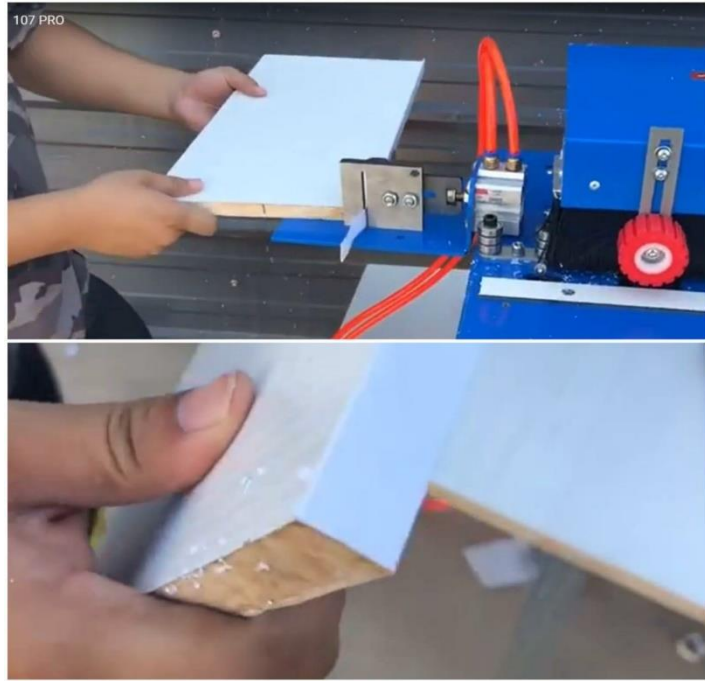
Следующим этапом, нажмите на выключатель регулятора скорости и включите его.

После этого выставьте комфортную для Вас скорость работы станка посредством регулировки тумблера.



4 РАБОТА С ПРЯМОЛИНЕЙНЫМИ ДЕТАЛЯМИ

Чтобы срезать торцовые свесы кромки, нужно просунуть торцевой свес кромки между лезвиями «торцевых ножниц» и нажать на педаль.

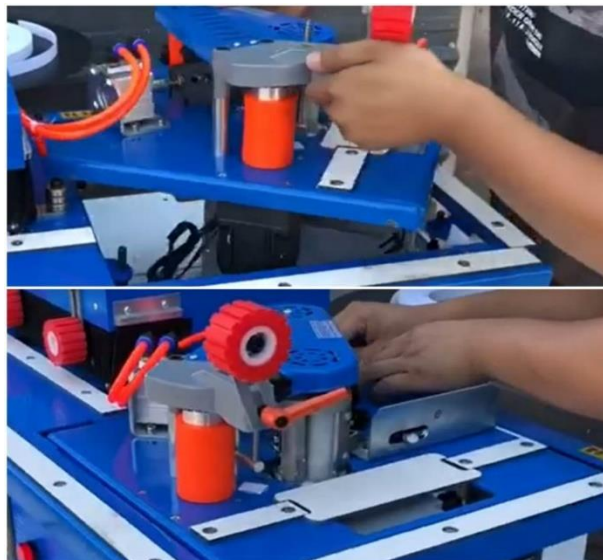


Полировка сверху и снизу заготовки осуществляется в автоматическом режиме от концевого выключателя только при работе с прямолинейными заготовками



4 РАБОТА С КРИВОЛИНЕЙНЫМИ ДЕТАЛЯМИ

Чтобы кромить криволинейные детали, нужно произвести поворот клеевого узла как на картинке.



ВАЖНО!

Регулировку подачи клеевой массы на ролики производить только на полностью прогретой клеевой ванне!

Благодарим за использование кромкооблицовочных станков марки DELTA-MACHINERY!