



ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ВОПЛОЩЕНИЯ
ВАШИХ ИДЕЙ!

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ГОРЯЧИЙ ПРЕСС DELTAMACHINERY MAAS 120T-2,5

Пятипролетный



delta-tehno.ru



НАЗНАЧЕНИЕ

Горячий пресс пятипролетный (с подвижной нижней плитой, с электрическим нагревателем для масла) предназначен для двухстороннего облицовывания ровных поверхностей ДСП, МДФ, ДВП, фанеры, столярной плиты, щитов из массива древесины при помощи различных клеевых материалов различными облицовочными материалами: натуральный шпон ценных пород древесины, пленка ПВХ, пластик при максимальной рабочей температуре 120 °С.

ПРИМЕНЕНИЕ

- Применяется на крупных предприятиях по производству дверей и мебели, дверей, прочих плоских столярных изделий.
- Принцип нагрева – термомасло, которое нагревается до рабочей температуры в электрическом бойлере и циркулирует по плитам с помощью гидронасоса.
- Плиты пресса с контуром для циркуляции жидкости имеют установленную тепловую изоляцию для удержания температуры внутри плит.
- Управление всеми функциями пресса происходит с главной панели.
- Конструкция пресса изготовлена из сваренных балок, что обеспечивает большую надежность и прочность пресса.

Конструкция пресса выполнена из жестких стальных балок, сваренных по специальным высокоточным шаблонам. Подвижные и неподвижные плиты, а также базовые поверхности, обработаны на тяжелых фрезерных станках с ЧПУ. Двойная система зубчатых реек, соединенных между собой торсионной тягой, гарантирует параллельность столов во время подъема и опускания подвижного стола пресса. Между конструкцией пресса и нагреваемым столом помещается термоизоляционный материал.

Гидродинамическое оборудование состоит из гидродинамической станции с насосом, погруженным в масло.

Гидроцилиндры и штоки поршней изготавливаются из бесшовных труб. Сварные конструкции выполнены роботизированными сварочными станками. Механическая обработка выполнена на станках с ЧПУ. Штоки цилиндров отполированы и хромированы гальваническим покрытием повышенной толщины.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	MAAS 120T-2,5
Размер плиты, мм	2500*1300*42
Усилие прессования, т	120
Количество пролетов	5
Максимальное раскрытие плит, мм	100
Диаметр масляного цилиндра, мм	100
Максимальная температура теплоносителя, град	140
Количество гидроцилиндров, шт	6
Мощность двигателя гидростанции, кВт	7,5
Мощность двигателя масляного насоса, кВт	2,2
Мощность нагревательных элементов, кВт	37,5
Габаритные размеры, мм	3500*1700*2100
Масса станка, кг	6700

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



КАРКАС СТАНКА

Каркас станка сварен из листов прокатной стали, обработан антикоррозийным средством против ржавления.

Одним из этапов производства каркаса является «старение металла» (когда он находится под длительным вибрационным воздействием), в связи с чем происходит перераспределение напряжений. Каркас становится стойким к деформации, срок службы увеличивается.



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Двигатель гидравлической системы со сниженным уровнем шума и воздушным охлаждением. Помпа погружена в емкость гидросистемы.



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Простая и понятная панель управления. Оснащена таймером давления, терморегулятором, так же оснащена кнопкой аварийной остановки.



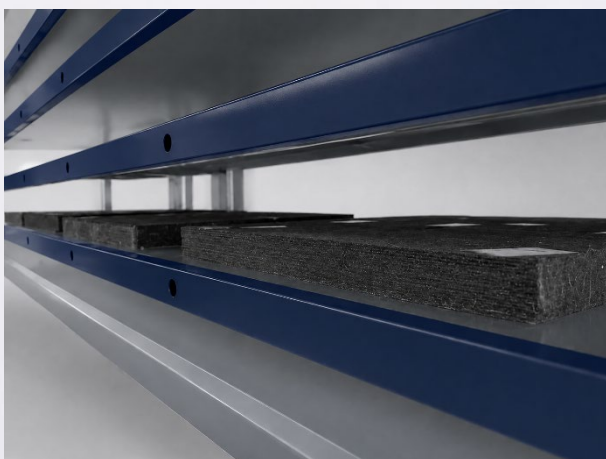
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ КОМПОНЕНТЫ

Электрические компоненты от проверенных мировых производителей, промышленной серии. CHNT и Siemens.



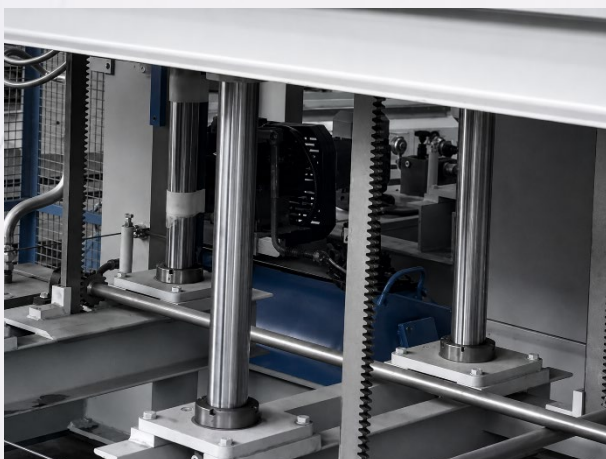
СИСТЕМА НАГРЕВА

Пресс укомплектован электронагревом, помпой для циркуляции масла, трубопроводами и расширительным бачком. Максимальная температура теплоносителя до 140 °С. Для удобства обслуживания на бойлере смонтирован кран слива теплоносителя.



РАБОЧИЕ СТОЛЫ

Независимо от кол-ва пролетов, все столы имеют высокую жесткость, что позволяет получить несколько качественных изделий, за один цикл прессования.



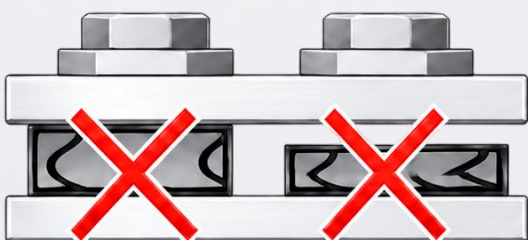
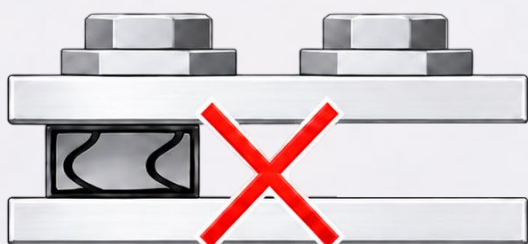
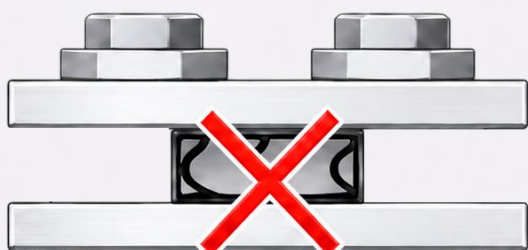
СИСТЕМА СТАБИЛИЗАЦИИ

Пресс укомплектован системой зубчатых реек и боковыми направляющими, обеспечивающими параллельность подъема/опускания плит.

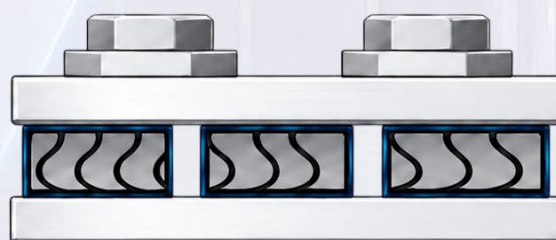
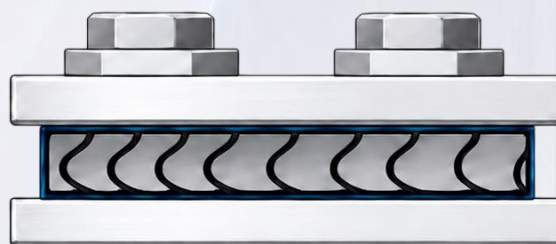
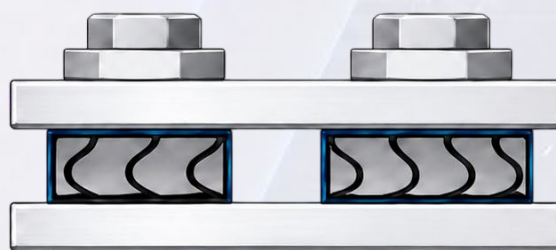
ПРАВИЛА РАЗМЕЩЕНИЯ ЗАГОТОВКИ НА РАБОЧЕМ СТОЛЕ

1. Станок должен располагаться на горизонтальной и жесткой поверхности.
2. Заготовка должна размещаться под гидроцилиндрами, категорически запрещается помещать и прессовать заготовку между гидроцилиндрами и заготовки разной высоты, чтобы избежать серьезных повреждений пресса.

❌ WRONG PLACE



✅ CORRECT PLACE





В ЦИФРАХ

15⁺
лет

на рынке
оборудования

50⁺
тысяч

оборудованных
производств

20
складов

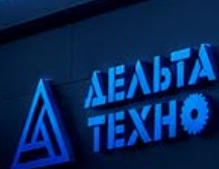
в крупнейших
городах России,
Казахстана, Беларуси
и стран СНГ

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