



Pro **S** *Stanki.kz*



СТАНКИ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ



О компании

С 2006 года ТОО «ДСП Центр» поставляет и обслуживает станки и оборудование для производства мебели с оптимальным сочетанием цены и качества, а в 2014 году это направление было выделено в отдельное подразделение со своим собственным брендом - **ProStanki.kz**

Технология производства

ZAITEC - эта технология производства станков, рожденная в Европе, доведенная до совершенства в Японии и, благодаря внедрению японской технологии бережливого производства «Кайдзен», ставшая доступной всему миру.

Станки под брендом **ZAITEC** являются образцом высокого качества и технологичности.

Завод по производству станков **ZAITEC** размещен на Тайване, в новой индустриальной зоне.

Продукция производится под контролем квалифицированных японских, европейских и тайваньских инженеров.

Применение современных технологий, четкая организация производства на заводе доводит формулу «цена-качество» до совершенства. Станки, произведенные на заводе, поставляются в 65 стран мира. Качество станков гарантировано производителем.

Мы предоставляем полный комплекс услуг по техническому обслуживанию станков и оборудования для производства мебели и деревообработки:

- Гарантия 12 месяцев на всё поставляемое оборудование
- Пуско-наладочные работы - бесплатно
- Диагностика оборудования
- Техническое обслуживание оборудования
- Сервисные работы и ремонт оборудования
- Обучение персонала
- Запасные части в наличии и под заказ
- Доставка по г. Алматы - бесплатно



Легкая, профессиональная и промышленная серии



В нашей компании Вы можете приобрести станки любой серии: от легкой до промышленной.

Light

Если у Вас небольшая мастерская, маленький штат сотрудников, и Вы справляетесь со всем сами, то Вам идеально подойдут станки **ЛЕГКОЙ СЕРИИ**. Вам не нужно будет пользоваться услугами сторонних организаций по раскрою плитных материалов и наклейке кромки, Ваше производство будет обеспечено качественными станками по доступным ценам, производящими мебельные детали в короткие сроки.

Prof

Если на Вашем производстве с каждым днем увеличиваются заказы, Вы думаете о расширении своего цеха, то Вам непременно необходимы станки **ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ СЕРИИ**. С ними Вы будете работать быстрее и качественнее, Ваша производительность вырастет минимум в 2 раза.

Industry

Если Ваше производство выросло до масштабных размеров, и Вам необходима модернизация цехов, то и в этом мы Вам поможем. Станки **ПРОМЫШЛЕННОЙ СЕРИИ** – это то, что вам нужно: минимальное участие человека (меньше брака, связанного с человеческим фактором), высокая скорость работы (станки за 1-2 часа выполняют объем, производимый станками легкой серии за смену).

ProStanki.kz – лучшее оборудование для лучших производителей мебели!



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для продольного, поперечного и углового раскроя плитных материалов (МДФ, ДВП, ДСП и клееных щитов) облицованных и ламинированных, с предварительной подрезкой нижней кромки для исключения сколов, а также для распила искусственного камня и массива древесины. Возможен как штучный, так и пакетный раскрой заготовок, при установке дополнительной верхней прижимной балки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наибольшая длина пропила, мм	3200
Размеры основного стола, мм (длина x ширина)	896 x 548
Размеры дополнительных столов, мм (длина x ширина)	896 x 952 / 830 x 320
Размер подвижного стола каретки, мм (длина x ширина)	3200 x 378
Расстояние между пилой и боковой базовой линейкой, наибольшее, мм	1290
Высота пропила основной пилой, 0 / 45 град., наибольшая, мм	105 / 70
Наклон пильного узла, град.	0 - 45
Диаметр основной пилы / посадочный диаметр, мм	300-400 / 30
Диаметр подрезной пилы / посадочный диаметр, мм	120 / 20
Диаметр патрубка стружкоприемника, пильного узла / ограждения основной пилы, мм	100 / 100
Мощность двигателя основной пилы, кВт	5,5
Частота вращения основной пилы, об/мин	3000 / 4000 / 5000
Мощность двигателя подрезной пилы, кВт	1,1
Частота вращения подрезной пилы, об/мин	8000
Общая установленная мощность, кВт	6,6
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	3200 x 3520 x 875
Масса нетто, кг	735
Масса брутто, кг	840

ЛЕГКАЯ СЕРИЯ

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Жесткая станина станка
- Роликовая каретка с цилиндрическими направляющими
- Увеличенная мощность двигателей основной и подрезной пилы
- Удобная и надежная система подъема и опускания основной пилы и регулировки наклона пильного узла
- Быстрое изменение частоты вращения основной пилы: 3000, 4000, 5000 об/мин.
- Магнитное крепление ограждения пильного узла
- Широкий подвижный стол каретки
- Эксцентрикковый прижим
- Дополнительный упор (транспортер) для углового распила
- Боковая базовая линейка рабочего стола с микрометрической настройкой
- Защитное ограждение с роликами на жесткой штанге
- Удобный пульт управления

К данному оборудованию рекомендуется:

- Основная и подрезная пилы DZ
- Аспирационная система (вытяжка) ZaiTec DC-3, MF9030
- Гофрированные шланги для аспирации



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для продольного, поперечного и углового раскроя плитных материалов (МДФ, ДВП, ДСП и клееных щитов) облицованных и ламинированных, а также заготовок из массива древесины, с предварительной подрезкой нижней поверхности, для исключения сколов. Возможен как штучный, так и пакетный раскрой заготовок, при использовании дополнительной двухсекционной верхней прижимной балки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наибольшая длина пропила, мм	3200
Размеры основного стола, мм (длина x ширина)	896 x 548
Размеры дополнительных столов, мм (длина x ширина)	896 x 952 / 830 x 320
Размер подвижного стола каретки, мм (длина x ширина)	3200 x 392
Высота пропила основной пилой, 0 / 45 град., наибольшая, мм	105 / 70
Наклон пильного узла, град.	0 - 45
Диаметр основной пилы / посадочный диаметр, мм	300 - 400 / 30
Диаметр подрезной пилы / посадочный диаметр, мм	120 / 20
Диаметр патрубка стружкоприемника, пильного узла / ограждения основной пилы, мм	120 / 100
Мощность двигателя основной пилы, кВт	5,5
Частота вращения основной пилы, об/мин	3000 / 4000 / 5000
Мощность двигателя подрезной пилы, кВт	1,1
Частота вращения подрезной пилы, об/мин	8000
Общая установленная мощность, кВт	6,6
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	3200 x 3580 x 875
Масса нетто, кг	952
Масса брутто, кг	1110

*Данная модель станков поставляется под заказ

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Модель Zaitec zt-3200 Cyber - это усовершенствованная, автоматизированная версия Zaitec zt-3200S2
- Станок оснащен параллельным упором, который перемещается с помощью электропривода с числовым управлением. Оператор задает размеры деталей с пульта управления и боковой упор перемещается в заданную точку. Память станка позволяет сохранить множество размеров деталей и последовательность их распила. Это экономит время оператора и позволяет получать максимальную точность размера вне зависимости от того, как много раз Вам будет необходимо менять размеры деталей. Настройка высоты пропила и наклона пильного узла также осуществляется автоматически с пульта управления.
- Прижимная верхняя балка позволяет пилить 2 листа одновременно
- Роликовая каретка увеличенной ширины с цилиндрическими направляющими
- Электронный пульт управления. С центральной удобной панели управления осуществляется настройка основных параметров станка таких как: подъем и опускание пильного узла, наклон пильного узла, перемещение параллельного упора

К данному оборудованию рекомендуется:

- Основная и подрезная пилы DZ
- Аспирационная система (вытяжка) ZaiTec DC-3, MF9030
- Гофрированные шланги для аспирации

ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ СЕРИЯ



НАЗНАЧЕНИЕ

Форматно-раскроечный центр с ЧПУ предназначен для одновременного автоматического раскроя пакета облицованных или необлицованных плит ДСП, ЛДСП, МДФ, ДВП при максимальной высоте пакета - 100мм. Станок используется в условиях крупносерийного и массового производства для изготовления корпусной мебели.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Макс. размеры раскраиваемого пакета, мм	3100x3100
Высота пропила, наибольшая, мм	100 (6 листов 16мм ЛДСП)
Мощность электродвигателя привода основной пилы, кВт	15
Мощность электродвигателя привода подрезной пилы, кВт	1,5
Мощность электродвигателя подачи пильной каретки, кВт	2,2
Мощность электродвигателя подачи программного толкателя, кВт	2,2
Скорость перемещения пильной каретки, м/мин	1-105
Скорость перемещения программного толкателя, м/мин	85
Количество зажимов, шт.	8
Диаметр основной пилы, мм	400
Диаметр подрезной пилы, мм	200
Общая установленная мощность, кВт	21
Напряжение, В	380В/50Гц
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	6900 x 5200 x 1900
Масса брутто, кг	6500

ПРОМЫШЛЕННАЯ СЕРИЯ

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Полностью компьютерное управление
- Ввод карт раскроя на станке или импорт из программ раскроя
- Быстрая смена инструмента
- Проход пильной каретки согласно заданного размера. Экономия времени и как следствие увеличение производительности
- Увеличенная скорость пильной каретки 1-105 м/мин за счёт привода "шестерня-зубчатая рейка"
- Скорость перемещения программного толкателя 80 м/мин;
- Автоматическая защита пильного узла
- Двойная прижимная балка
- Двигатель основной пилы Siemens мощностью 15 кВт
- Боковой выравниватель. Выравнивание выполняется с помощью обрезиненного ролика и полностью автоматизировано. Его перемещение управляется системой ЧПУ в соответствии с шириной выравниваемых плит и связано непосредственно с рабочим циклом станка.

К данному оборудованию рекомендуется:

- Основная и подрезная пилы
- Аспирационная система (вытяжка) ZaiTec DC-3, MF9030
- Гофрированные шланги для аспирации
- Программа оптимизации раскроя «Optimizer»
- Комплекс программ «Базис-мебельщик», обеспечивающий передачу электронной карты раскроя на станок



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для облицовывания прямолинейных и криволинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым или синтетическим рулонным материалом типа меламин, АБС, ПВХ, шпон, пластик и акрил. Приклеивание ведется при ручной подаче заготовки. Подача кромочного материала в зону приклеивания осуществляется автоматически из магазина.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ЛЕГКАЯ СЕРИЯ

Размеры кромочного материала, мм	
толщина, наименьшая	0,4
наибольшая	3,0
ширина, наименьшая	10
наибольшая	60
Радиус кривизны обрабатываемой детали, наименьший, мм	20
Температура нагрева, наибольшая, °С	190
Мощность нагревателей, кВт	1,6
Мощность электродвигателя подачи кромочного материала, кВт	0,25
Общая установленная мощность, кВт	2,5
Напряжение, В	380
Частота тока, Гц	50 - 60
Рабочее давление в пневмосистеме, МПа (кг/см ²)	0,6
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	1760 x 1280 x 1020
Масса нетто, кг	230
Масса брутто, кг	270



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих, а также эксклюзивная мебель, изготавливаемая по индивидуальным заказам)
- Применяется как самостоятельный участок наклейки кромки, так и в паре с проходным автоматическим кромкооблицовочным станком

К данному оборудованию рекомендуется:

- Клей низкотемпературный BOND
- Компрессор

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым или синтетическим рулонным материалом типа меламин, АБС, ПВХ, шпон, пластик и акрил толщиной до 4 мм. Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина кромки (при облицовке ПВХ), мм	0,4 - 3,0
Толщина при облицовке шпоном (древесиной), мм	1,0 - 4,0
Размеры обрабатываемой панели, мм	
толщина	12- 45
ширина минимальная	90
длина минимальная	240
Скорость подачи, м/мин	6
Мощность двигателя подачи, кВт	0,56
Мощность подогреваемой пластины, кВт	0,32
Мощность двигателя подачи кромки, кВт	0,18
Торцовочный узел:	
частота вращения, об/мин	9000
мощность электродвигателя, кВт	0,18
Фрезерный узел для снятия свесов:	
частота вращения, об/мин	10000
мощность электродвигателя, кВт	0,56
Параметры твердосплавных фрез для снятия свесов	D =75 мм; Z= 4-12°; R=2 мм
Полировальный узел:	
частота вращения, об/мин	3000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,12
Мощность нагревателей клеевой ванны, кВт	1,13
Емкость клеевого бачка, кг	1,1
Мощность нагревателей клеевой ванны, кВт	1,13
Общая установленная мощность, кВт	3,2 (3 фазы), 3,5 (1 фаза)
Напряжение, В	380*
Частота тока, Гц	50
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	2780 x 1150 x 1255
Масса нетто, кг	350
Масса брутто, кг	390



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Станина, изготовленная из толстой листовой стали
- Цифровой контроллер отслеживает каждый узел в отдельности
- Автоматическое поддержание температуры клея в режиме ожидания
- Направляющая пластина с подогревом, подсушивает и подогревает торец детали, что способствует лучшей адгезии
- Торцовочный узел с двумя пилами, для обрезки переднего и заднего свесов
- Фрезерный узел снятия свесов, укомплектован твердосплавными фрезами
- Узел полировки кромки с приводом от двух моторов осуществляет финишную обработку детали

К данному оборудованию рекомендуется:

- Клей высокотемпературный BOND
- Компрессор
- Аспирационная система (вытяжка) ZaiTec DC-2, MF9030
- Гофрированные шланги для аспирации

*возможна поставка под заказ версии для напряжения 220В (1 фаза)

Кромкооблицовочный станок **zt-5 LW zt-6 LW**

Light



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым или синтетическим рулонным материалом типа меламин, ABS, ПВХ, шпон, пластик и акрил толщиной до 4 мм. Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	zt-5 LW	zt-6 LW
Толщина кромки (при облицовке ПВХ), мм	0,4 - 3,0	0,4 - 3,0
Толщина при облицовке шпоном (древесиной), мм	1,0 - 4,0	1,0 - 4,0
Размеры обрабатываемой панели, мм		
толщина	8 - 45	8 - 45
ширина минимальная	100	100
длина минимальная	210	170
Скорость подачи, м/мин	9	9
Мощность двигателя подачи, кВт	0,75	0,75
Мощность подогреваемой пластины, кВт	0,4	0,4
Мощность двигателя подачи кромки, кВт	0,18	0,18
Узел предварительного фрезерования «Прифуговка»:		
частота вращения, об/мин	—	12000
мощность электродвигателей, кВт	—	2 x 1,1
Торцовочный узел:		
частота вращения, об/мин	12000	12000
мощность электродвигателя, кВт	0,22	0,22
Фрезерный узел для снятия свесов:		
частота вращения, об/мин	12000	12000
мощность электродвигателя, кВт	2 x 0,37	2 x 0,37
Полировальный узел:		
частота вращения, об/мин	3000	3000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,12	2 x 0,12
Мощность нагревателей клеевой ванны, кВт	1,315	1,315
Общая установленная мощность, кВт	5,5	7,7
Напряжение, В	380	380
Частота тока, Гц	50	50
Емкость клеевого бачка, кг	1,2	1,2
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	2950 x 1370 x 660	3700 x 1310 x 1380
Масса нетто, кг	520	660
Масса брутто, кг	598	708



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Станина, изготовленная из толстой листовой стали
- Мощный цепной привод конвейера
- Цифровой контроллер отслеживает каждый узел в отдельности
- Автоматическое поддержание температуры клея в режиме ожидания
- Направляющая пластина с подогревом, подсушивает и подогревает торец детали, что способствует лучшей адгезии
- Клеевая ванна с тефлоновым покрытием
- Торцовочный узел с двумя пилами, для обрезки кромки с переднего и заднего торцов детали
- Фрезерный узел снятия свесов, укомплектован двумя высокочастотными моторами с твердосплавными фрезами
- Узел радиусной циклевки, комплектуемый твердосплавными ножами, исправляет эффект «волны», а также удаляет излишки клея, что позволяет добиться идеального клеевого шва на заготовке, что, несомненно, является чертой качественной мебели
- Узел полировки кромки с приводом от двух моторов осуществляет финишную обработку детали
- Удобный выносной пульт управления
- **6LW** + Узел предварительного фрезерования торца заготовки «Прифуговка» - удаляет возможные мелкие сколы и «ступеньку» после распила

К данному оборудованию рекомендуется:

- Клей высокотемпературный BOND
- Аспирационная система (вытяжка) ZaiTec DC-2, MF9030
- Гофрированные шланги для аспирации
- Компрессор

ЛЕГКАЯ СЕРИЯ



Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым или синтетическим рулонным материалом типа меламин, АБС, ПВХ, шпон, пластик и акрил толщиной до 3 мм. Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина кромки (при облицовке ПВХ), мм	0,4 - 3,0
Размеры обрабатываемой панели, мм	
толщина	10 - 60
ширина минимальная	60
длина минимальная	150
Скорость подачи, м/мин	12 - 18
Торцовочный узел:	
частота вращения, об/мин	12000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Фрезерный узел для снятия свесов с радиусными фрезами:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,75
Полировальный узел:	
частота вращения, об/мин	1400
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Емкость клеевого бачка, л	3,2
Давление воздуха, атм	7
Общая установленная мощность, кВт	8
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	3938 x 900 x 1560
Радиус ножа циклевочного узла, мм	R2

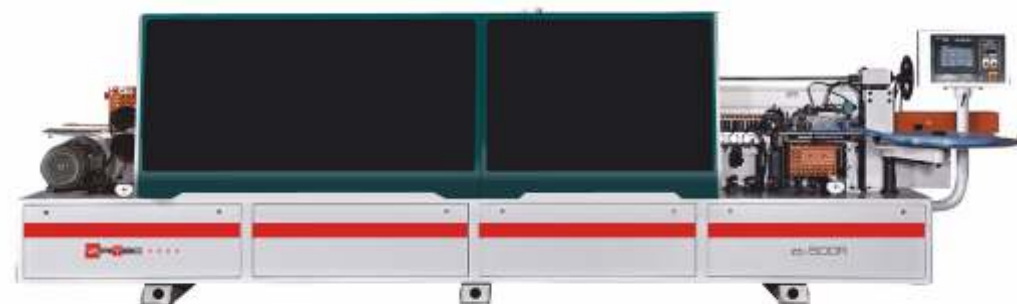


КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Управление работой станка осуществляется с помощью пульта управления «тачскрин» с русифицированным меню.
- Система защиты от ошибочного запуска детали исключает серьезные последствия поломки станка (стальной пневмошток не позволит оператору запустить заготовку раньше, чем это нужно)
- Направляющая пластина с подогревом подсушивает и подогревает торец детали, что способствует лучшей адгезии
- Усилие пресс группы задается пневматически, что позволяет качественно приклеить кромочный материал к детали
- Торцовочный узел укомплектован двумя высокочастотными моторами для обрезки переднего и заднего свесов
- Фрезерный узел снятия свесов с радиусными фрезами укомплектован двумя высокочастотными моторами с твердосплавными фрезами
- Узел радиусной циклевки укомплектован твердосплавными ножами, что исправляет эффект «волны», а также удаляет излишки клея, позволяя добиться идеального клеевого шва на заготовке, что, несомненно, является чертой качественной мебели
- Узел полировки кромки с приводом от двух моторов осуществляет финишную обработку детали
- Управление узлами производится через частотные преобразователи.

Возможные опции:

- Дополнительная плоская (клеевая) цикля
- Распыление специальной полирующей жидкости перед полировкой
- Пневматическая перестройка узлов на разную толщину кромки с пульта управления
- Узел пазования (пропил под ДВП или кант)
- Станок с обратными (зеркальным) расположением узлов



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым или синтетическим рулонным материалом типа меламин, АБС, ПВХ, шпон, пластик и акрил толщиной до 3 мм. Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина кромки (при облицовке ПВХ), мм	0,4 - 3,0
Размеры обрабатываемой панели, мм	
толщина	10 - 60
ширина минимальная	60
длина минимальная	150
Скорость подачи, м/мин	12 - 18
Торцовочный узел:	
частота вращения, об/мин	12000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Фрезерный узел для снятия свесов с радиусными фрезами:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,75
Фрезерный узел для обкатки углов «Rounder»:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,75
Полировальный узел:	
частота вращения, об/мин	1400
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Емкость клеевого бачка, л	3,2
Давление воздуха, атм	7
Общая установленная мощность, кВт	9,5
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	5206 x 900 x 1560
Масса брутто, кг	1700
Радиус ножа циклевочного узла, мм	R2

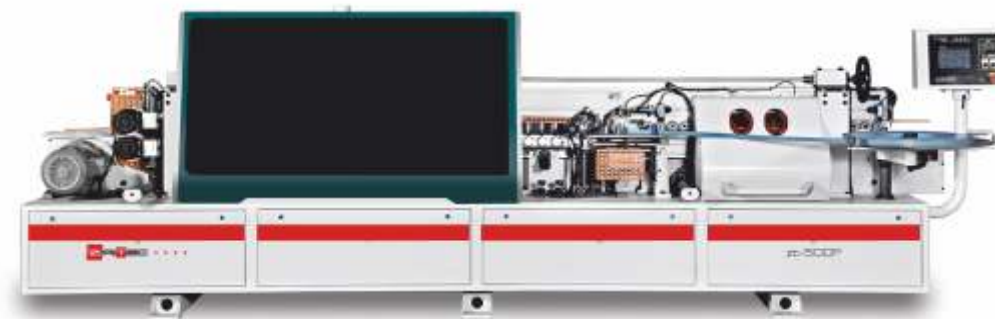
ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ СЕРИЯ

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Двухмоторный узел обкатки углов «Rounder» - идеально скругленные углы деталей
- Управление работой станка осуществляется с помощью пульта управления «тачскрин» с русифицированным меню.
- Система защиты от ошибочного запуска детали исключает серьезные последствия поломки станка (стальной пневмошток не позволит оператору запустить заготовку раньше, чем это нужно)
- Направляющая пластина с подогревом подсушивает и подогревает торец детали, что способствует лучшей адгезии
- Усилие пресс группы задается пневматически, что позволяет качественно приклеить кромочный материал к детали
- Торцовочный узел укомплектован двумя высокочастотными моторами для обрезки переднего и заднего свесов
- Фрезерный узел снятия свесов с радиусными фрезами укомплектован двумя высокочастотными моторами с твердосплавными фрезами
- Узел радиусной циклевки укомплектован твердосплавными ножами, что исправляет эффект «волны», а также удаляет излишки клея, позволяя добиться идеального клеевого шва на заготовке, что, несомненно, является чертой качественной мебели
- Узел полировки кромки с приводом от двух моторов осуществляет финишную обработку детали
- Управление узлами производится через частотные преобразователи.

Возможные опции:

- Дополнительная плоская (клеевая) цикля
- Распыление специальной полирующей жидкости перед полировкой
- Пневматическая перестройка узлов на разную толщину кромки с пульта управления
- Узел пазования (пропил под ДВП или кант)
- Станок с обратными (зеркальным) расположением узлов



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Узел предварительного фрезерования торца заготовки «Прифуговка» - удаляет возможные мелкие сколы и «ступеньку» после распила
- Управление работой станка осуществляется с помощью пульта управления «тачскрин» с русифицированным меню.
- Система защиты от ошибочного запуска детали исключает серьезные последствия поломки станка (стальной пневмошток не позволит оператору запустить заготовку раньше, чем это нужно)
- Направляющая пластина с подогревом подсушивает и подогревает торец детали, что способствует лучшей адгезии
- Усилие пресс группы задается пневматическим, что позволяет качественно приклеить кромочный материал к детали
- Торцовочный узел укомплектован двумя высокочастотными моторами для обрезки переднего и заднего свесов
- Фрезерный узел снятия свесов с радиусными фрезами укомплектован двумя высокочастотными моторами с твердосплавными фрезами
- Узел радиусной циклевки укомплектован твердосплавными ножами, что исправляет эффект «волны», а также удаляет излишки клея, позволяя добиться идеального клеевого шва на заготовке, что, несомненно, является чертой качественной мебели
- Узел полировки кромки с приводом от двух моторов осуществляет финишную обработку детали
- Управление узлами производится через частотные преобразователи.

Возможные опции:

- Дополнительная плоская (клеевая) цикля
- Распыление специальной полирующей жидкости перед полировкой
- Пневматическая перестройка узлов на разную толщину кромки с пульта управления
- Узел пазования (пропил под ДВП или кант)
- Станок с обратными (зеркальным) расположением узлов

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым или синтетическим рулонным материалом типа меламин, АБС, ПВХ, шпон, пластик и акрил толщиной до 3 мм. Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина кромки (при облицовке ПВХ), мм	0,4 - 3,0
Размеры обрабатываемой панели, мм	
толщина	10 - 60
ширина минимальная	60
длина минимальная	150
Скорость подачи, м/мин	12 - 18
Узел предварительного фрезерования «Прифуговка»:	
частота вращения, об/мин	12000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,95
Торцовочный узел:	
частота вращения, об/мин	12000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Фрезерный узел для снятия свесов с радиусными фрезами:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,75
Полировальный узел:	
частота вращения, об/мин	1400
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Емкость клеевого бачка, л	3,2
Давление воздуха, атм	7
Общая установленная мощность, кВт	13
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	4994 x 900 x 1560
Масса брутто, кг	1600
Радиус ножа циклевочного узла, мм	R2

ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ СЕРИЯ



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Узел предварительного фрезерования торца заготовки «Прифуговка» - удаляет возможные мелкие сколы и «ступеньку» после распила
- Двухмоторный узел обкатки углов «Rounder» - идеально скругленные углы деталей
- Управление работой станка осуществляется с помощью пульта управления «тачскрин» с русифицированным меню.
- Система защиты от ошибочного запуска детали исключает серьезные последствия поломки станка (стальной пневмошток не позволит оператору запустить заготовку раньше, чем это нужно)
- Направляющая пластина с подогревом подсушивает и подогревает торец детали, что способствует лучшей адгезии
- Усилие пресс группы задается пневматически, что позволяет качественно приклеить кромочный материал к детали
- Торцовочный узел укомплектован двумя высокочастотными моторами для обрезки переднего и заднего свесов
- Фрезерный узел снятия свесов с радиусными фрезами укомплектован двумя высокочастотными моторами с твердосплавными фрезами
- Узел радиусной циклевки укомплектован твердосплавными ножами, что исправляет эффект «волны», а также удаляет излишки клея, позволяя добиться идеального клеевого шва на заготовке, что, несомненно, является чертой качественной мебели
- Узел полировки кромки с приводом от двух моторов осуществляет финишную обработку детали
- Управление узлами производится через частотные преобразователи.

Возможные опции:

- Дополнительная плоская (клеевая) цикля
- Распыление специальной полирующей жидкости перед полировкой
- Пневматическая перестройка узлов на разную толщину кромки с пульта управления
- Узел пазования (пропил под ДВП или кант)
- Станок с обратными (зеркальным) расположением узлов

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым или синтетическим рулонным материалом типа меламин, АБС, ПВХ, шпон, пластик и акрил толщиной до 3 мм. Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина кромки (при облицовке ПВХ), мм	0,4 - 3,0
Размеры обрабатываемой панели, мм	
толщина	10 - 60
ширина минимальная	60
длина минимальная	150
Скорость подачи, м/мин	12 - 18
Узел предварительного фрезерования «Прифуговка»:	
частота вращения, об/мин	12000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,95
Торцовочный узел:	
частота вращения, об/мин	12000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Фрезерный узел для снятия свесов с радиусными фрезами:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,75
Фрезерный узел для обкатки углов «Rounder»:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,3
Полировальный узел:	
частота вращения, об/мин	1400
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Емкость клеевого бачка, л	3,2
Давление воздуха, атм	7
Общая установленная мощность, кВт	15
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	6100 x 900 x 1560
Масса брутто, кг	1800
Радиус ножа циклевочного узла, мм	R2

ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ СЕРИЯ



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым или синтетическим рулонным материалом типа меламин, АБС, ПВХ, шпон, пластик и акрил толщиной до 3 мм. Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина кромки (при облицовке ПВХ), мм	0,4 - 3,0
Размеры обрабатываемой панели, мм	
толщина	10 - 60
ширина минимальная	60
длина минимальная	150
Скорость подачи, м/мин	12 - 18
Торцовочный узел:	
частота вращения, об/мин	12000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Фрезерный узел для чернового снятия свесов:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,75
Фрезерный узел для снятия свесов с радиусными фрезами:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,75
Полировальный узел:	
частота вращения, об/мин	1400
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Емкость клеевого бачка, л	3,2
Давление воздуха, атм	7
Общая установленная мощность, кВт	13
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	4417 x 900 x 1560
Масса брутто, кг	1700
Радиус ножа циклевочного узла, мм	R2



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Двойное фрезерование - снятие свесов и чистовая фрезеровка радиуса
- Управление работой станка осуществляется с помощью пульта управления «тачскрин» с русифицированным меню.
- Система защиты от ошибочного запуска детали исключает серьезные последствия поломки станка (стальной пневмошток не позволит оператору запустить заготовку раньше, чем это нужно)
- Направляющая пластина с подогревом подсушивает и подогревает торец детали, что способствует лучшей адгезии
- Усилие пресс группы задается пневматически, что позволяет качественно приклеить кромочный материал к детали
- Торцовочный узел укомплектован двумя высокочастотными моторами для обрезки переднего и заднего свесов
- Фрезерный узел снятия свесов с прямыми фрезами укомплектованный двумя высокочастотными моторами с твердосплавными фрезами
- Фрезерный узел снятия свесов с радиусными фрезами укомплектован двумя высокочастотными моторами с твердосплавными фрезами
- Узел радиусной циклевки укомплектован твердосплавными ножами, что исправляет эффект «волны», а также удаляет излишки клея, позволяя добиться идеального клеевого шва на заготовке, что, несомненно, является чертой качественной мебели
- Узел полировки кромки с приводом от двух моторов осуществляет финишную обработку детали
- Управление узлами производится через частотные преобразователи.

Возможные опции:

- Дополнительная плоская (клеевая) цикля
- Распыление специальной полирующей жидкости перед полировкой
- Пневматическая перестройка узлов на разную толщину кромки с пульта управления
- Узел пазования (пропил под ДВП или кант)
- Станок с обратными (зеркальным) расположением узлов

ПРОМЫШЛЕННАЯ СЕРИЯ



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Двухмоторный узел обкатки углов «Rounder» - идеально скругленные углы деталей
- Двойное фрезерование - снятие свесов и чистовая фрезеровка радиуса
- Управление работой станка осуществляется с помощью пульта управления «тачскрин» с русифицированным меню.
- Система защиты от ошибочного запуска детали исключает серьезные последствия поломки станка (стальной пневмошток не позволит оператору запустить заготовку раньше, чем это нужно)
- Направляющая пластина с подогревом подсушивает и подогревает торец детали, что способствует лучшей адгезии
- Усилие пресс группы задается пневматически, что позволяет качественно приклеить кромочный материал к детали
- Торцовочный узел укомплектован двумя высокочастотными моторами для обрезки переднего и заднего свесов
- Фрезерный узел снятия свесов с прямыми фрезами укомплектованный двумя высокочастотными моторами с твердосплавными фрезами
- Фрезерный узел снятия свесов с радиусными фрезами укомплектован двумя высокочастотными моторами с твердосплавными фрезами
- Узел радиусной циклевки укомплектован твердосплавными ножами, что исправляет эффект «волны», а также удаляет излишки клея, позволяя добиться идеального клеевого шва на заготовке, что, несомненно, является чертой качественной мебели
- Узел полировки кромки с приводом от двух моторов осуществляет финишную обработку детали
- Управление узлами производится через частотные преобразователи.

Возможные опции:

- Дополнительная плоская (клеевая) цикля
- Распыление специальной полирующей жидкости перед полировкой
- Пневматическая перестройка узлов на разную толщину кромки с пульта управления
- Узел пазования (пропил под ДВП или кант)
- Станок с обратными (зеркальным) расположением узлов

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым или синтетическим рулонным материалом типа меламин, АБС, ПВХ, шпон, пластик и акрил толщиной до 3 мм. Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина кромки (при облицовке ПВХ), мм	0,4 - 3,0
Размеры обрабатываемой панели, мм	
толщина	10 - 60
ширина минимальная	60
длина минимальная	150
Скорость подачи, м/мин	12 - 18
Торцовочный узел:	
частота вращения, об/мин	12000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Фрезерный узел для чернового снятия свесов:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,75
Фрезерный узел для снятия свесов с радиусными фрезами:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,75
Фрезерный узел для обкатки углов «Rounder»:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,3
Полировальный узел:	
частота вращения, об/мин	1400
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Емкость клеевого бачка, л	3,2
Давление воздуха, атм	7
Общая установленная мощность, кВт	11
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	5659 x 1000 x 1600
Масса брутто, кг	1700
Радиус ножа циклевочного узла, мм	R2

ПРОМЫШЛЕННАЯ СЕРИЯ



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Узел предварительного фрезерования торца заготовки «Прифуговка» - удаляет возможные мелкие сколы и «ступеньку» после распила
- Двойное фрезерование - снятие свесов и чистовая фрезеровка радиуса
- Управление работой станка осуществляется с помощью пульта управления «тачскрин» с русифицированным меню.
- Система защиты от ошибочного запуска детали исключает серьезные последствия поломки станка (стальной пневмошток не позволит оператору запустить заготовку раньше, чем это нужно)
- Направляющая пластина с подогревом подсушивает и подогревает торец детали, что способствует лучшей адгезии
- Усилие пресс группы задается пневматически, что позволяет качественно приклеить кромочный материал к детали
- Торцовочный узел укомплектован двумя высокочастотными моторами для обрезки переднего и заднего свесов
- Узел радиусной циклевки укомплектован твердосплавными ножами, что исправляет эффект «волны», а также удаляет излишки клея, позволяя добиться идеального клеевого шва на заготовке, что, несомненно, является чертой качественной мебели
- Узел полировки кромки с приводом от двух моторов осуществляет финишную обработку детали
- Управление узлами производится через частотные преобразователи.

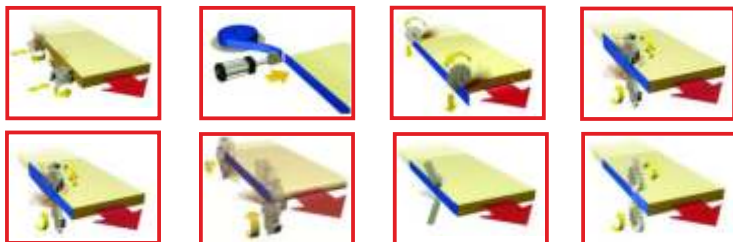
Возможные опции:

- Дополнительная плоская (клеевая) цикля
- Распыление специальной полирующей жидкости перед полировкой
- Пневматическая перестройка узлов на разную толщину кромки с пульта управления
- Узел пазования (пропил под ДВП или кант)
- Станок с обратными (зеркальным) расположением узлов

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым или синтетическим рулонным материалом типа меламин, АБС, ПВХ, шпон, пластик и акрил толщиной до 3 мм. Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина кромки (при облицовке ПВХ), мм	0,4 - 3,0
Размеры обрабатываемой панели, мм	
толщина	10 - 60
ширина минимальная	60
длина минимальная	150
Скорость подачи, м/мин	12 - 18
Узел предварительного фрезерования «Прифуговка»:	
частота вращения, об/мин	12000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,95
Торцовочный узел:	
частота вращения, об/мин	12000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Фрезерный узел для чернового снятия свесов:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,75
Фрезерный узел для снятия свесов с радиусными фрезами:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,75
Полировальный узел:	
частота вращения, об/мин	1400
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Емкость клеевого бачка, л	3,2
Давление воздуха, атм	7
Общая установленная мощность, кВт	13
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	5397 x 900 x 1560
Масса брутто, кг	1700
Радиус ножа циклевочного узла, мм	R2



НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для облицовывания прямолинейных кромок мебельных щитов и заготовок натуральным полосовым или синтетическим рулонным материалом типа меламин, АБС, ПВХ, шпон, пластик и акрил толщиной до 3 мм. Идеально подходит для применения на предприятиях по производству корпусной мебели (офисная, кухонные наборы, шкафы-купе, мебель для гостиных и прихожих).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина кромки (при облицовке ПВХ), мм	0,4 - 3,0
Размеры обрабатываемой панели, мм	
толщина	10 - 60
ширина минимальная	60
длина минимальная	150
Скорость подачи, м/мин	12 - 18
Узел предварительного фрезерования «Прифуговка»:	
частота вращения, об/мин	12000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,95
Торцовочный узел:	
частота вращения, об/мин	12000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Фрезерный узел для чернового снятия свесов:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,75
Фрезерный узел для снятия свесов с радиусными фрезами:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,75
Фрезерный узел для обкатки углов «Rounder»:	
частота вращения, об/мин	18000
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,3
Полировальный узел:	
частота вращения, об/мин	1400
мощность электродвигателей, кВт	2 x 0,37
Емкость клеевого бачка, л	3,2
Давление воздуха, атм	7
Общая установленная мощность, кВт	15
Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота)	6604 x 1000 x 1600
Масса брутто, кг	1800
Радиус ножа циклевочного узла, мм	R2

ПРОМЫШЛЕННАЯ СЕРИЯ



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Узел предварительного фрезерования торца заготовки «Прифуговка» - удаляет возможные мелкие сколы и «ступеньку» после распила
- Двухмоторный узел обкатки углов «Rounder» - идеально скругленные углы деталей
- Двойное фрезерование - снятие свесов и чистовая фрезеровка радиуса
- Управление работой станка осуществляется с помощью пульта управления «тачскрин» с русифицированным меню.
- Система защиты от ошибочного запуска детали исключает серьезные последствия поломки станка (стальной пневмошток не позволит оператору запустить заготовку раньше, чем это нужно)
- Направляющая пластина с подогревом подсушивает и подогревает торцы детали, что способствует лучшей адгезии
- Узел предварительного фрезерования торца заготовки «Прифуговка»
- Усилие пресс группы задается пневматически, что позволяет качественно приклеить кромочный материал к детали
- Торцовочный узел укомплектован двумя высокочастотными моторами для обрезки переднего и заднего свесов
- Узел радиусной циклевки укомплектован твердосплавными ножами, что исправляет эффект «волны», а также удаляет излишки клея, позволяя добиться идеального клеевого шва на заготовке, что, несомненно, является чертой качественной мебели
- Узел полировки кромки с приводом от двух моторов осуществляет финишную обработку детали
- Управление узлами производится через частотные преобразователи.

Возможные опции:

- Дополнительная плоская (клеевая) цикля
- Распыление специальной полирующей жидкости перед полировкой
- Пневматическая перестройка узлов на разную толщину кромки с пульта управления
- Узел пазования (пропил под ДВП или кант)
- Станок с обратными (зеркальным) расположением узлов



Предназначены для удаления стружки и пыли при производстве деревянных, пластиковых или алюминиевых изделий. Для очистки (фильтрации) загрязненного воздуха, образующегося при обработке древесины, производстве строительных материалов, обработке камня, производстве пищевых продуктов, перетаривании сыпучих материалов и возврат его в помещение.



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Исполнение в соответствии с нормами безопасности CE
- Крыльчатка специального профиля
- Усовершенствованная система фильтрации
- Высокая сила всасывания
- Пригодны для грубой пыли и мелких кусковых отходов (щепа, стружка и т.д.)
- Прочное стальное основание на колесиках
- Мощный двигатель
- Тканевый мешок для сбора стружки
- Низкая шумность при работе
- Высококачественный материал фильтра
- Степень очистки тонкой пыли (0,2 – 2 мкм) до 99,5%
- Простая система установки мешка
- Компактная упаковка

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	DC-2	DC-3
Диаметр крыльчатки, мм	305	356
Мощность двигателя, кВт	1,48	2,22
Производительность, м3/час	2718	4757
Сила всасывания, мм.вод.ст.	280	457
Уровень шума, дБ	60 - 70	75 - 85
Диаметр и количество входных отверстий, мм	100 x 2; 152 x 1	100 x 3; 203 x 1
Габаритные размеры упаковки, мм (длина x ширина x высота)	947 x 559 x 457	1169 x 585 x 585
Масса нетто, кг	65	92
Масса брутто, кг	70	96

НАЗНАЧЕНИЕ

Пила (основная)

Дисковые пилы с твердосплавными напайками предназначены для чистового раскроя облицованных и необлицованных плит ДСП и MDF на форматно-раскроечных станках с использованием подрезной пилы. Также дисковые пилы применяются на комбинированных станках с подвижной кареткой - раскрой необлицованных плит ДСП и MDF без подрезной пилы.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наружный диаметр D, мм	300
Посадочный диаметр d, мм	30
Толщина напайки B, мм	3,2
Толщина тела пилы b, мм	2,2
Количество зубьев Z	96

НАЗНАЧЕНИЕ

Пила (подрезная)

Подрезные дисковые пилы с твердосплавными напайками предназначены для работы в паре с основной пилой на форматно-раскроечных станках - предотвращают сколы облицовочного материала. Рекомендуются для всесезонного внутрицехового раскроя листов фанеры, облицованных и необлицованных плит ДСП, ДВП и MDF на форматно-раскроечных станках по заданной карте раскроя.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наружный диаметр D, мм	120
Посадочный диаметр d, мм	20/22
Толщина пропила, мм	3,1 - 4,3
Количество зубьев	24

НАЗНАЧЕНИЕ

Клей для кромки ПВХ

Клей используется для облицовывания торцов мебельных деталей на автоматических кромкооблицовочных станках кромочным материалом ПВХ, меламином, полиэстером, шпоном, металлом. Клей низкотемпературный BOND предназначен для станков с ручной подачей. Клей высокотемпературный BOND предназначен для станков с автоматической подачей.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Высокотемпературный клей		Низкотемпературный клей	
Скорость подачи заготовки	10-30 м/мин	Скорость подачи заготовки	5-20 м/мин
Рабочая температура	190-210°C	Рабочая температура	120-150°C

НАЗНАЧЕНИЕ

Гофрированный шланг

Гофрированные шланги (рукава для аспирации) предназначены для транспортировки пыли, древесной стружки, абразивно-металлической стружки в мебельной, деревообрабатывающей и других отраслях промышленности. Используются для установки на форматно-раскроечные, кромкооблицовочные, фрезерно-гравировальные станки для соединения с аспирационной системой.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диаметр	50 мм
Диаметр	100 мм



■ ТОО «ДСП Центр»
г. Алматы, мкр. Айнабулак, 56 В
Тел.: +7 (727) 251-65-16, 251-65-17, 294-94-26,
294-22-46, 251-62-89, 234-28-87, 234-27-00,
385-04-06, 390-29-06, 390-28-27
e-mail: info@prostanki.kz
www.prostanki.kz

■ ТОО «ДСП Центр Усть-Каменогорск»
г. Усть-Каменогорск, ул. Гастелло, 3 А
тел.: +7 (7232) 22-01-27, 75-14-12, 70-13-40
+7 705 623 81 83
e-mail: dsp-centr-kz@mail.ru
www.dsp-center.kz

■ Дилер
