



ТЕХНОЛОГИИ
ДЛЯ ВОПЛОЩЕНИЯ
ВАШИХ ИДЕЙ!

СТАНОК ГОРЯЧЕГО ТИСНЕНИЯ DELTAMACHINERY DWE-1300



delta-tehno.ru



ПРИМЕНЕНИЕ

Станок для горячего тиснения применяется для создания рельефного рисунка (текстуры, узора, имитации древесного волокна) на поверхности листовых материалов.

Для чего применяется (основные задачи)

1. Декоративная отделка – придание материалу эстетичного внешнего вида и тактильной привлекательности (эффект «натурального дерева», геометрические узоры, логотипы).
2. Повышение потребительских свойств – тиснение улучшает восприятие продукции, делая её более дорогой и качественной на вид.
3. Маскировка дефектов – рельеф позволяет скрыть незначительные неровности или сколы на поверхности плитных материалов.
4. Функциональное текстурирование – создание противоскользящей или устойчивой к царапинам поверхности (например, для столешниц).

Где применяется (отрасли и продукция)

Оборудование широко используется в следующих сферах:

Отрасль	Конкретные изделия
Мебельная промышленность	Фасады для кухонь, шкафов-купе, столешницы, дверцы мебели.
Производство дверей	Межкомнатные и входные двери из МДФ, покрытые плёнкой или шпоном.
Строительные материалы	Декоративные стеновые панели, элементы интерьера (колонны, панно), напольные покрытия.
Автомобильная промышленность	Отделка салонных панелей, дверных карт, элементов торпедо.
Производство упаковки	Тиснение на картоне или пластике для создания эксклюзивной упаковки (премиум-класс).

Какие материалы обрабатываются

Станок рассчитан на листовые материалы шириной **до 1300 мм**:

- МДФ (мелкодисперсная фракция);
- ДСП (древесно-стружечная плита);
- Фанера;
- OSB (ориентированно-стружечная плита);
- Декоративные пластики (HPL, CPL);
- Ламинированные панели.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметры	Значения
Ширина вала, мм	1300
Диаметр вала, мм	415
Высота заготовки, мм	2-150
Вид нагрева	Электрический
Используемые материалы	Древесина; МДФ; ХДФ
Мощность нагревательных элементов, кВт	18
Мощность привода, кВт	3
Напряжение	Трёхфазное, 380V, 50HZ / 60HZ
Габаритные размеры, мм	2160*560*1620
Вес, кг	1300

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



СТАНИНА

Станина представляет собой массивную сварную конструкцию из высокопрочной стали. Она спроектирована таким образом, чтобы выдерживать значительные нагрузки в процессе тиснения без деформаций и вибраций, что критически важно для получения четкого рельефа. Для обеспечения надежности и горизонтальности установки оборудования

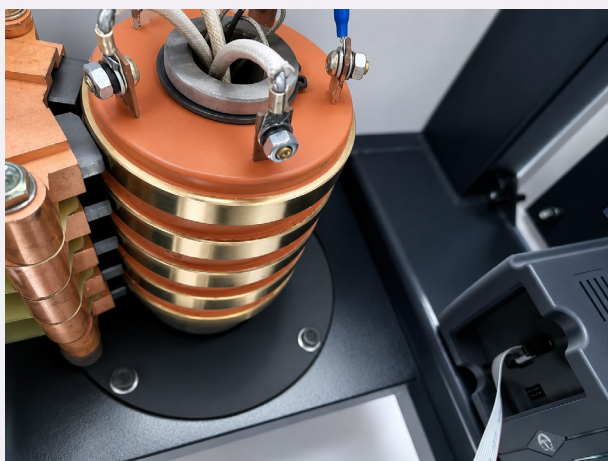
требуются ровная устойчивая поверхность и точная настройка.



РАБОЧИЙ ВАЛ (КАЛАНДР)

Назначение: Является основным исполнительным органом, непосредственно формирующим рельеф на материале.

Конструкция: Это массивный стальной вал, на поверхности которого закреплен или выточен рабочий инструмент — матрица (тиснильный цилиндр) с обратным (зеркальным) рисунком. Диаметр вала, по аналогии с аналогичным оборудованием, может составлять порядка 320 мм. Вал проходит тщательную термообработку и балансировку для обеспечения равномерного давления и отсутствия биений на высокой скорости.



СИСТЕМА НАГРЕВА

Обеспечивает нагрев рабочего вала до технологической температуры, необходимой для размягчения поверхностного слоя материала и формирования стойкого рельефа.

Состоит из нагревательных элементов (ТЭНов), размещенных внутри вала. Температура контролируется автоматически с помощью термодатчиков. Точная и стабильная температура — залог качества тиснения. Время выхода на рабочий режим составляет около 12 минут.



СИСТЕМА ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА

Обеспечивает равномерное и непрерывное движение листового материала через рабочую зону станка.

Включает в себя **роликовый конвейер** с регулируемой скоростью подачи. Скорость может плавно регулироваться в диапазоне, например, **0 – 20 м/мин**, и синхронизируется со скоростью вращения рабочего вала.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ И АВТОМАТИКИ

Централизованное управление всеми процессами, контроль параметров и обеспечение безопасности.

Основой является **промышленный пульт управления, с которого** задаются и контролируются:

- Температура рабочего вала.
- Скорость подачи материала.
- Усилие прижима.
- Режимы работы.

Система автоматики также отвечает за аварийную остановку оборудования и защиту от перегрузок.



ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЙ ПРИВОД ПРИЖИМА

Это высокоточный узел, состоящий из управляющего контроллера, двигателя и винтовой пары (ШВП).

Ключевые преимущества: высокая точность позиционирования, быстрое изменение настроек, энергоэффективность (энергия потребляется только при перемещении), отсутствие гидравлической жидкости и простота обслуживания.

ОБРАЗЦЫ ИЗДЕЛИЙ





В ЦИФРАХ

15⁺
лет

на рынке
оборудования

50⁺
тысяч

оборудованных
производств

20
складов

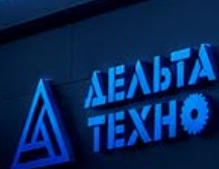
в крупнейших
городах России,
Казахстана, Беларуси
и стран СНГ

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