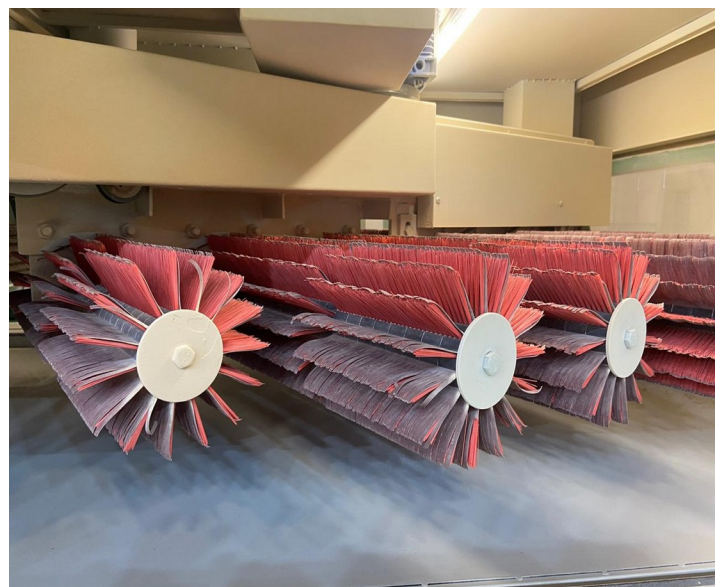


Серия станков SDA – это гарантия успеха вашего предприятия. Мы изготовим для Вас станки надежные, качественные и недорогие. **Все станки имеют сертификат соответствия.**

Финишная обработка изделий из массива и МДФ предусматривает шлифовку поверхности для придания ей привлекательного и аккуратного вида. С этой целью на производстве используют шлифовальные станки по дереву. Рабочим инструментом здесь выступают барабаны и щетки из абразивных материалов различной зернистости. С их помощью удается выполнять качественную обработку поверхности.

Рельефно-шлифовальный станок. Модель SDA-1300





На работу станка можно посмотреть пройдя по ссылке:

https://www.youtube.com/watch?v=pqwuy_nBiHs

<https://www.youtube.com/watch?v=i544rqg0jbo>

<https://www.youtube.com/watch?v=z3Nir3GHoec>

<https://www.youtube.com/watch?v=G3QZ5-G0ANY>

НАЗНАЧЕНИЕ:

Станок предназначен для финишного шлифования необработанной или грунтованной поверхности заготовок из массивной древесины с рельефной и гладкой поверхностью: дверей из массива древесины и облицованных шпоном, дверей из MDF для кухонных шкафов, шлифования оконных блоков, фанеры, мелких деталей типа передних панелей выдвижных ящиков, дверей шкафов, декоративных деревянных тарелок с рельефом, объемных деталей мебели и тому подобных изделий.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Идеально подходит для высококачественного шлифования любых плоских, криволинейных и объемных изделий. Применяется на предприятиях и в цехах по производству столярно-строительных изделий, погонажных изделий, филенчатых дверей из массива древесины и облицованных шпоном, производству деталей мебели и других деревообрабатывающих производств.

Наши клиенты:

На наших станках работают известные фабрики, такие как: Республика Белоруссия — «Стальная Линия». Республика Казахстан — «Евромаркет Комплект», «Идеал». Санкт Петербург — «Sidak», «Протэк». Москва — «Академия Дверей», «Макбери». Республика Чувашия — «Геона», «Эстет». Республика Марий-Эл — «Обер», «М-Дорф», «Maribel». Краснодарский край — «Кубань Мебель». Челябинск — «Хороший Вкус». Ульяновск — «Дариано», «Уник», «Лайн-Дор». Брянск — «Белые Берега». Воронеж — «Кедр Фасады», «Фабриче-Рус». Ковров — «Маркеев», «ВФД», «Левша», «Аркада». Пенза — «Леко». Махачкала — «ИТАЛИКА». Свердловск — «Союз Фасад». Балаково — «Бафа» и многие другие.

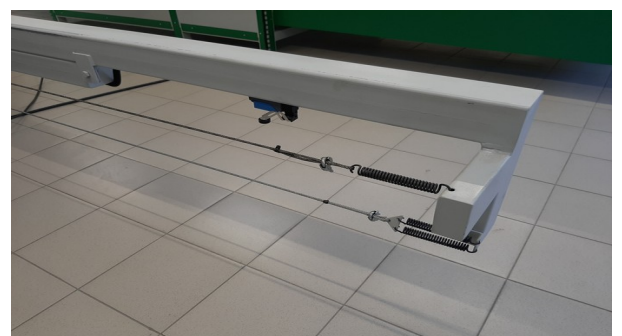


Преимущества:

1. Станок является взрывозащищенной конструкцией, что подтверждается Декларацией о соответствии: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА01.В.93232/21 от 07.09.2021.

2. Простой и надежный ремённый механизм привода барабанов предотвращает от попадания масла на шлифующие поверхности, что не скажешь о станках с редукторными приводами.

3. Подпружиненная тросовая система передвижения подвижного стола, является безопасной, в отличии от станков с жестким зубчатым ремённым приводом передвижения, прошла государственную сертификацию по безопасности и показала себя как надежный качественный узел.



4. Вакуумная станция собственной разработки производительностью 450 м³/час надежно фиксирует обрабатываемые детали на подвижном столе. Станция закреплена под подвижным столом и соединена без применения дополнительных соединительных шлангов, что упрощает конструкцию и делает ее более практичной и надежной.



5. Станок может шлифовать детали до 3.5 метра длиной, при имеющемся столе 2.4 метра, без потребности его увеличения.



6. Станок позволяет обеспечить как первичную шлифовку деталей, так и последующую после нанесения грунтов, грунтов изоляторов.

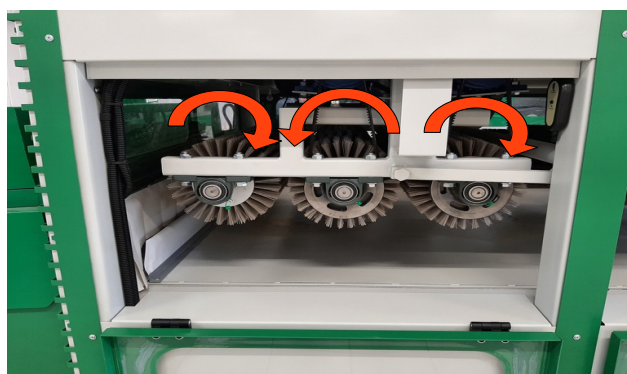
7. Станок с двумя шлифующими узлами (абразивная щетина + наждачка) позволяет шлифовать не грунтованную и грунтованную поверхность за один цикл до 100%, чего нельзя добиться от одноузлового станка. Качество шлифовки зависит от:

а) Качества материалов абразивных кассет.

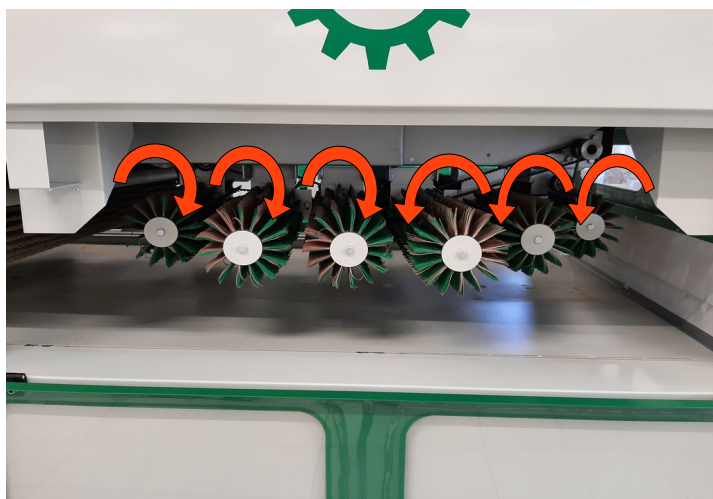
б) Правильном подборе градации абразива, при той или иной задаче шлифовки.

в) Оптимальных скоростных режимов вращения, направления вращения шлифующих барабанов и ротора, скорости подачи подвижного стола.

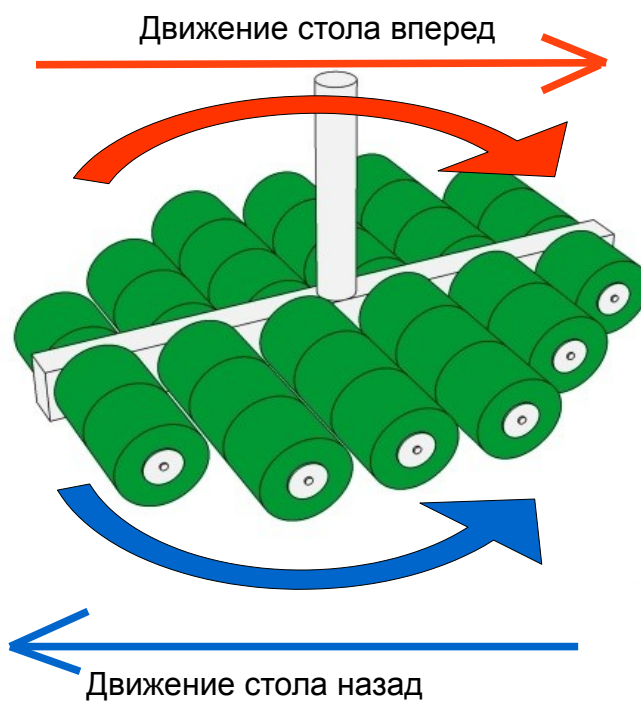
Первый узел вычищает труднодоступные углубления мелкой фрезеровки и производит браширование поверхности (поднимает слабые слои материалов),



Второй узел шлифует наклонные и горизонтальные грани.



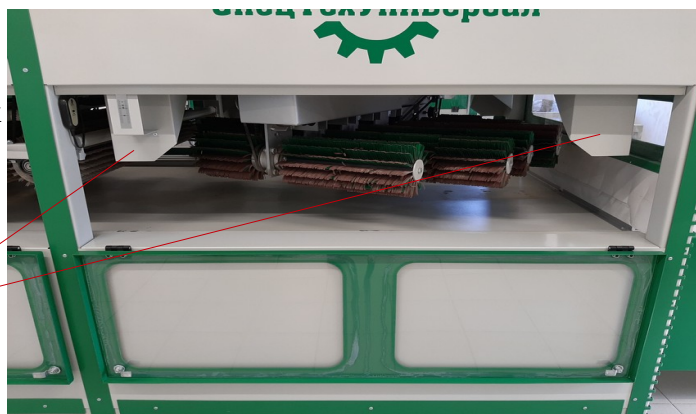
Осевое **вращение ротора** в двух направлениях



8. Высокоэффективная конструкция роторного механизма, уменьшенный диаметр барабанов, увеличенное количество барабанов в обоих шлифовальных узлах значительно увеличивает скорость и качество шлифовки по сравнению со станком SDA – 1200.

9. Удаление пыли происходит через 4 воздухозаборника, расположенных в нижней части шлифующей камеры и максимально приближенных к шлифующим узлам.

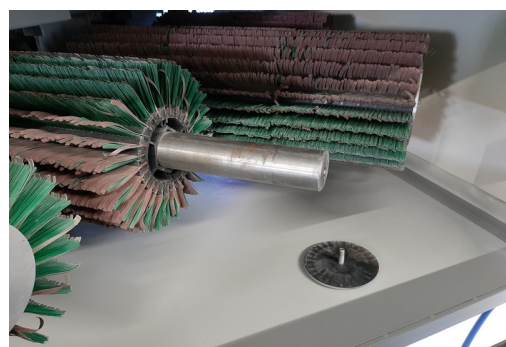
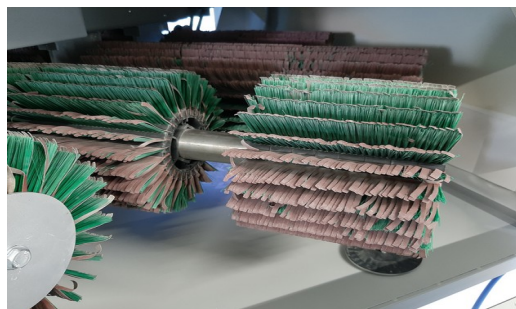
воздухозаборники



10. Установлен дополнительный узел для обеспыливания деталей перед малярными работами.



12. Быстрая (2-3 минуты) и простая замена шлифующих барабанов.



12. Станок имеет четыре боковые створки, которые открываются на всю ширину рабочей камеры и имеют окна для визуального контроля процесса шлифовки.

13. Удобная индикаторная подсветка включения узлов станка.

панель управления оборотов скорости вращения узла №2

панель управления оборотов скорости вращения ротора

панель управления скорости подачи стола

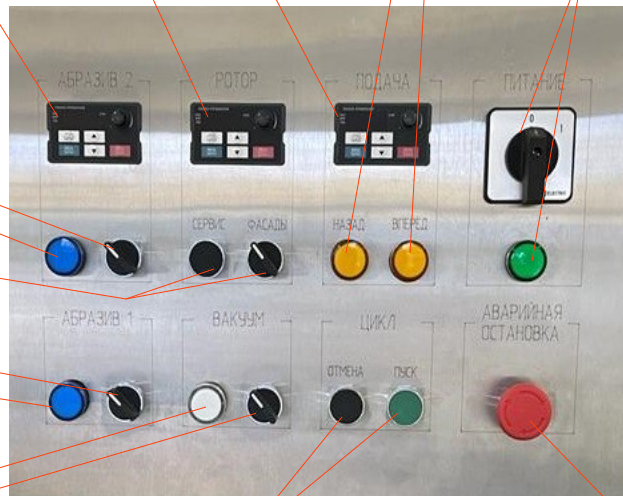
индикаторы подачи стола вперед, назад

вкл. / выкл. общего электропитания станка

индикатор, вкл./выкл. абразива №2

вкл/выкл режим погонаж

индикатор, вкл. / выкл. абразива №1



индикатор, вкл. / выкл. вакуумной станции

вкл/выкл подачи стола

кнопка аварийной остановки

14. Для удобства регулировки вертикального перемещения шлифующих узлов, при шлифовке деталей разной толщины, на корпусе камеры установлена шкала.



Шкала регулировки



15. Недорогая стоимость.

16. Собственное производство станков и расходных материалов к ним.

17. Надежная рамная конструкция.

18. Простота в использовании.

19. Каждый станок проходит тестирование на заводе.

Характеристики:

1. Транспортировочная длина 6000 мм.

2. Ширина : 1630 мм

3. Высота : 1800 мм.

4. Масса: 1300 кг.

5. Требуемая площадь для работы станка 7600мм*2000мм.

6. Установленная мощность 13,5 кВт.

7. Производительность вакуумной станции 450 м³/ч.

8. В станке SDA-1300 установлены 52 шлифующих барабана для улучшения качества и увеличения скорости шлифовки.

9. Длина барабанов 200 мм.

10. Диаметр барабанов 190 мм.

11. Сервопривод регулировки по высоте первого узла .

12. Сервопривод регулировки по высоте ротора второго узла .

13. Частотный преобразователь регулировки скорости движения стола.

14. Частотный преобразователь регулировки оборотов вращения ротора.

15. Частотный преобразователь регулировки оборотов вращения барабанов.

16. Аспирация — 5 выходов по 160 мм.



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Индивидуальный предприниматель Почтарев Денис Николаевич

Место жительства: 607038, Россия, Нижегородская область, город Выкса, село Борковка, улица Ленина, дом 175, Основной государственный регистрационный номер индивидуального предпринимателя 318527500074107

Телефон: 89092878038 Адрес электронной почты: Den427152@inbox.ru

в лице

заявляет, что Оборудование деревообрабатывающее: станки шлифовальные, полировальные, рельефно-шлифовальные, Аспирационные установки, модели: SDA-24-1M; SDA-24-5M; SDA-100; SDA-200; SDA-200M; SDA-400; SDA-500; SDA-500M; SDA-1000; SDA-1050; SDA-1100; SDA-1100M; SDA-1150; SDA-1200; SDA-1200M; SDA-1300; SDA-1300M; SDA-1400; SDA-1400M; SDA-1500; SDA-1500M; SDA-1600; SDA-1600M; SDA-1700, SDA 24-1 / SDA 24-5; SDA-2000; SDA-2000M; SDA-3000; SDA-3000M; SDA-4000; SDA-4000M; SDA-5000; SDA-5000M; SDA-6000; SDA-6000M; SDA-7000; SDA-7000M; SDA-8000; SDA-8000M; SDA-9000; SDA-9000M

Изготовитель Индивидуальный предприниматель Почтарев Денис Николаевич

Место жительства: 607038, Россия, Нижегородская область, город Выкса, село Борковка, улица Ленина, дом 175

Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 28.49.12-001-0131916843-2019

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8465000000

Серийный выпуск

соответствует требованиям

ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"

ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний № 4761О.120821 от 12.08.2021 года, выданного Испытательной лабораторией «Оникс»,

аттестат аккредитации № ОНПС RU.04ОПС0.ИЛ02

Схема декларирования соответствия: 1д

Дополнительная информация

ГОСТ 12.2.026.0-2015 Оборудование деревообрабатывающее. Требования безопасности к конструкции; ГОСТ 25223-82 (СТ СЭВ 2155-80) Оборудование деревообрабатывающее. Общие технические условия; ГОСТ 12.2.007.0-75 «Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности»; ГОСТ 30804.6.2-2013 «Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в промышленных зонах. Требования и методы испытаний», (раздел 8); ГОСТ 30804.6.4-2013 «Совместимость технических средств электромагнитная.

Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в промышленных зонах. Нормы и методы испытаний», (раздел 7). Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69 "Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды", срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 06.09.2026 включительно


подпись



М.П.

Почтарев Денис Николаевич

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.РА01.В.93232/21

Дата регистрации декларации о соответствии: 07.09.2021