



ООО «СТАНКИ-М»

428022, г. Чебоксары, Марпосадское ш.32, НП-03
ИНН 2130193195 КПП 213001001 ОГРН 1172130013725

Четырехсторонний станок с пильным узлом SM9520BM



*Стоимость оборудования 2 050 000 рублей
Срок поставки – 60 рабочих дней*

Технические характеристики

Диаметр подающего ролика (мм) : 140

Диаметр шпинделей, мм: 40

Диаметр вытяжного патрубка (мм) : 140

Длина обрабатываемой заготовки (мм) : от 550

Максимальная ширина обработки, мм: 20-200

Максимальная высота обработки, мм: 10-150

Мощность горизонтального 1-го нижнего шпинделя (КВт) : 5.5

Мощность вертикального левого шпинделя (КВт) : 5.5

Мощность вертикального правого шпинделя (КВт) : 5,5

Мощность горизонтального верхнего шпинделя (КВт) : 5,5

Мощность горизонтального 2-го нижнего пильного шпинделя (КВт) : 9

Общее количество шпинделей: 5

e-mail: stanki-m16@yandex.ru

<http://www.станки-м.рф>

mob.: +7 (919) 6635989



ООО «СТАНКИ-М»

428022, г. Чебоксары, Марпосадское ш.32, НП-03
ИНН 2130193195 КПП 213001001 ОГРН 1172130013725

Мощность двигателя подъема траверсы (кВт) : 0,75

Мощность двигателя подъема вала пилы (кВт) : 0,75

Мощность двигателя подачи (кВт) : 4

Диаметр пильного диска Ф255хФ50хL2.0

Общая мощность, кВт: 37

Габариты, мм: 3650х1700х1650

Масса, кг: 3300

Четырехсторонний деревообрабатывающий станок укомплектован: пильным шпинделем увеличенной мощности;

НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначен для продольного двухстороннего фрезерования в размер по толщине заготовок из древесины с дальнейшей продольной распиловкой калиброванной заготовки на доски, бруски заданной толщины, а также раскроя досок на заготовки заданной ширины.

Также на станке установлен звукоизоляционный кожух, обеспечивающий дополнительную безопасность и пониженный уровень шума при работе. Сбалансированное расположение на всей протяженности станка рабочих узлов обеспечивает плавное прохождение заготовки максимальных сечений.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Предприятия и цеха по производству брусков, клееного мебельного щита, производству погонажных изделий, производству мебели, столярно-строительных изделий, и другие деревообрабатывающие производства.

СХЕМА ОБРАБОТКИ:





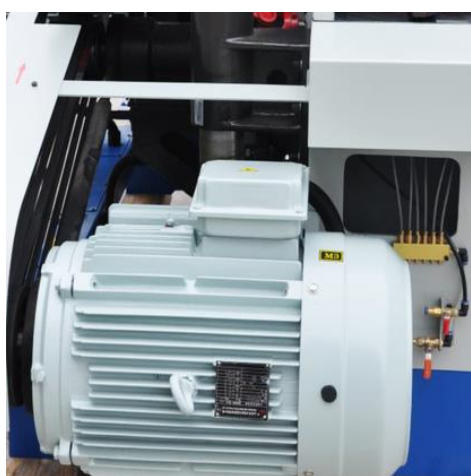
ООО «СТАНКИ-М»

428022, г. Чебоксары, Марпосадское ш.32, НП-03
ИНН 2130193195 КПП 213001001 ОГРН 1172130013725

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:



Чугунная массивная литая станина, прошедшая точную механическую обработку за 1 установку, а также специальную термическую обработку для снятия внутренних напряжений металла. Инновационная технология гарантирует максимальную жесткость, стабильность и долговечность.



Мощность привода пильного узла 9 кВт позволяет устанавливать несколько дисковых пил диаметром до 250 мм с максимальной высотой пропила заготовки 80 мм.



Высокоскоростные прецизионные динамические сбалансированные шпиндели отвечают всем требованиям автоматизированного современного производства, проходят обязательную предварительную обкатку перед установкой на станок, маркировку, балансировку.



ООО «СТАНКИ-М»

428022, г. Чебоксары, Марпосадское ш.32, НП-03
ИНН 2130193195 КПП 213001001 ОГРН 1172130013725



Система подачи состоит из оптимального количества приводных роликов (расположенных как в столе, так и над столом). В столе станка расположено 3 приводных ролика.



На стол по необходимости подается смазка. Смазка необходима для снижения усилия на систему подачи, повышение качества заготовок за счет исключения налипания смолы и стружки.

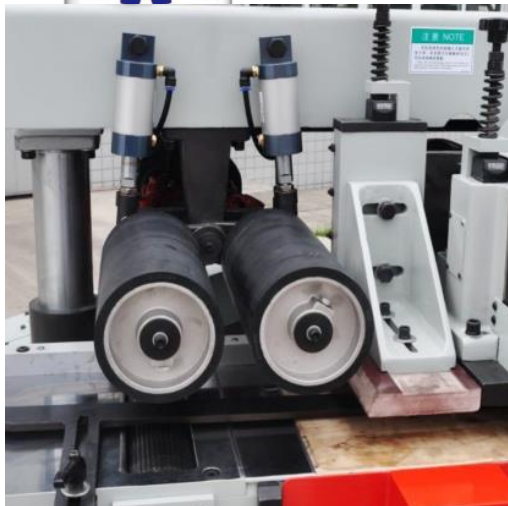


Когтевая защита установлена на станке и препятствует обратному выбросу заготовок. Благодаря данной системе соблюдаются нормы безопасности оператора станка. Когтевые лучи изготовлены из прочной стали.



ООО «СТАНКИ-М»

428022, г. Чебоксары, Марпосадское ш.32, НП-03
ИНН 2130193195 КПП 213001001 ОГРН 1172130013725



Специальное исполнение верхнего прижима и плиты пыльного узла изготовлены из текстолита и твердых пород древесины для удобства и быстрого формирования необходимого постава пил.



Мощная система подачи (передача крутящего момента) позволяет протягивать заготовки при максимальных режимах пиления, а литое исполнение редукторов позволяет избежать возникновения каких-либо вибраций.



Установлен на последнем шпинделе четырехстороннего деревообрабатывающего станка блока дисковых пил.