

Многопильные станки

Технические характеристики



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Эл. почта: gyr@nt-rt.ru || Сайт: <http://grizly.nt-rt.ru>

Многопильные станки



НАЗНАЧЕНИЕ

Дисковый многопильный станок предназначен для переработки двухкантного, трехкантного, четырехкантного бруса на обрезную доску.

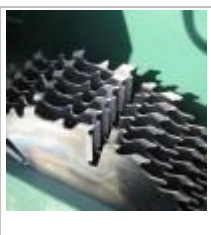
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ДИСКОВОГО МНОГОПИЛА

Многопильный станок модели СМП применяется на лесопильных и деревообрабатывающих предприятиях в качестве пилорамы второго ряда.

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая производительность многопильного станка;
- Пильный вал (шпиндель) - трехопорный с консольной отводимой опорой;
- Высокое качество получаемых пиломатериалов;
- Бесступенчатая регулировка скорости подачи;
- Плавный пуск главного двигателя;
- Простота и надежность в эксплуатации в совокупности с соответствием требованиям безопасности.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ МНОГОПИЛЬНОГО СТАНКА



ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Шпиндель пильного узла многопильного станка собран на высокоточных радиально-упорных подшипниках, что исключают биение пильного вала. Конструкция пильного узла позволяет устанавливать на валу до 10 дисковых пил.



ТРЕХОПОРНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПИЛЬНОГО ВАЛА

Высокая точность изготовления и жесткость пильного вала (вал имеет три подшипниковых опоры) позволяют получать пиломатериалы с высокой чистотой поверхности и точными геометрическими параметрами. Третья опора находится на двери пильного механизма станка и надежно удерживает вал в процессе пиления, исключая вибрацию и биение.



МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

Механизм подачи многопила, состоящий из пяти приводных валцов, которые синхронизированы между собой, позволяет обеспечить равномерность подачи заготовки и высокое качество получаемых изделий.



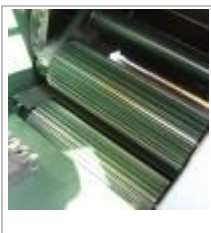
РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛОВ

Скорость подачи плавно регулируется оператором с помощью частотного преобразователя DANFOSS. Оптимальная скорость подачи устанавливается по показаниям амперметра в зависимости от нагрузки на пилы, что позволяет достигнуть такого режима работы, при котором пилы и электродвигатель работают в оптимальном режиме без перегрузки, а следовательно увеличивается срок службы пил и сокращаются затраты на их обслуживание.



ПЛАВНЫЙ ПУСК ГЛАВНОГО ДВИГАТЕЛЯ

Устройство плавного пуска позволяет уменьшить пусковые токи, снизить вероятность перегрева двигателя, обеспечить полную защиту двигателя, повысить срок службы двигателя, устранить рывки в механической части привода.



ПОДАЮЩИЕ ВАЛЬЦЫ

Рифленные подающие вальцы осуществляют надежную (без проскальзывания) подачу бруса и обеспечивают высокую точность получаемых пиломатериалов.



РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНИХ ПОДАЮЩИХ ВАЛЬЦОВ

Регулировка верхних вальцов по толщине бруса осуществляется посредством рукоятки, которая расположена на станине станка.



МАССИВНАЯ СТАНИНА

Надежная массивная станина, прошедшая специальную обработку, обеспечивает жесткость конструкции и долговечность работы станка без потери точностных параметров.



МОЩНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ ПИЛЬНОГО ВАЛА

Двигатель пильного вала обеспечивает устойчивую работу на заданных оптимальных режимах, способствуя увеличению срока службы дисковых пил.



ТРОЙНАЯ КОГТЕВАЯ ЗАЩИТА

Тройная когтевая защита станка препятствует выбросу заготовки и обеспечивает повышенную безопасность работы на станке согласно требованиям безопасности.



НАПРАВЛЯЮЩАЯ ЛИНЕЙКА

Для более точной распиловки трехкантных и четырехкантных брусьев на станке установлена регулируемая направляющая линейка, расположенная на приемном рольганге.



КОНТРОЛЬ ПОЛОЖЕНИЯ ВАЛКОВ

Осуществляется с помощью цифровой шкалы, расположенной со стороны рабочего места оператора многопильного станка, что сокращает время на перенастройку выпиливаемых размеров по высоте.



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Эргономичная, поворотная и удобная панель управления, расположенная в рабочей зоне оператора, позволяет оператору управлять основными рабочими процессами и осуществлять полный контроль над оборудованием.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ЛАЗЕРНЫЕ УКАЗАТЕЛИ

В качестве дополнительной опции многопильный станок может комплектоваться лазерными указателями для точного позиционирования заготовки в процессе пиления, повышающими полезный выход готовой продукции.



РОЛЬГАНГИ

Для механизации процесса пиления многопильные станки могут комплектоваться следующим околостаночным оборудованием: приводными, не приводными рольгангами, рольгангами с рейкоотделителем и цепными поперечными транспортёрами.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МНОГОПИЛЬНОГО СТАНКА

Модель	СМП-1-150/56	СМП-1-180/76	СМП-1- 200/90
Толщина выпиливаемых изделий, мм	20 – 150	20 – 180	20 – 200
Наименьшая длина заготовки, мм	1000	1000	1000
Наибольшая ширина заготовки, мм	520	520	520

Наибольший диаметр пил, мм	500	560	630
Количество пил, шт.	до 7	до 10	до 10
Суммарная мощность, кВт	56,1	76,1	91,1
Количество электродвигателей, шт.	2	2	2
Расстояние между крайними пилами, мм	405	405	405
Частота вращения пил, об/мин	2000	2000	1800
Скорость подачи, м/мин	0 – 24	0 – 24	0 – 24
Средняя производительность, м ³ /час	5 – 6	6 – 7	7 – 8
Габаритные размеры, мм	2515x1290x1400	2515x1290x1400	2715x1290x1500
Масса, кг	2100	2300	2500

Многопильные станки модели СМП применяются на лесопильных и деревообрабатывающих предприятиях высокой производительности в качестве станков второго ряда для переработки двух-, трёх- и четырёхкантного бруса.

Может использоваться в технологических цепочках: бревнопильный брусующий станок – многопильный станок – кромкообрезной станок – реброво-горбыльный станок. Располагается после брусующего станка, для переработки бруса на обрезную доску высокого качества.

СХЕМА УСТАНОВКИ МНОГОПИЛЬНОГО СТАНКА СМП И БРУСУЮЩЕГО СТАНКА МБР

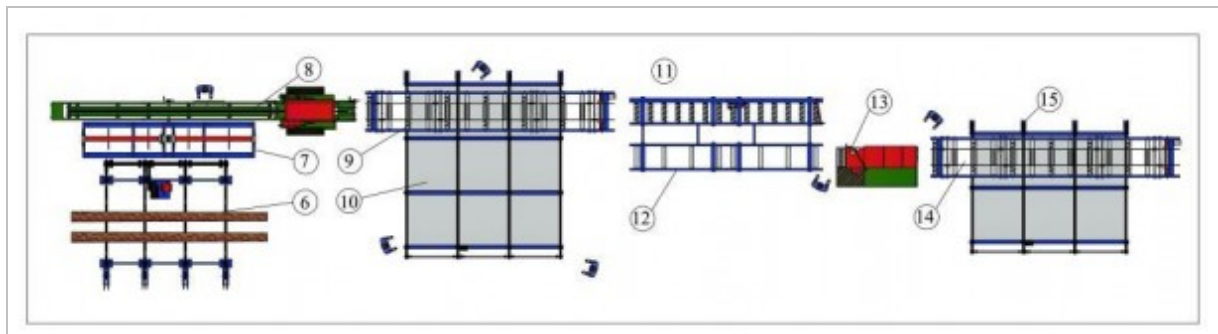
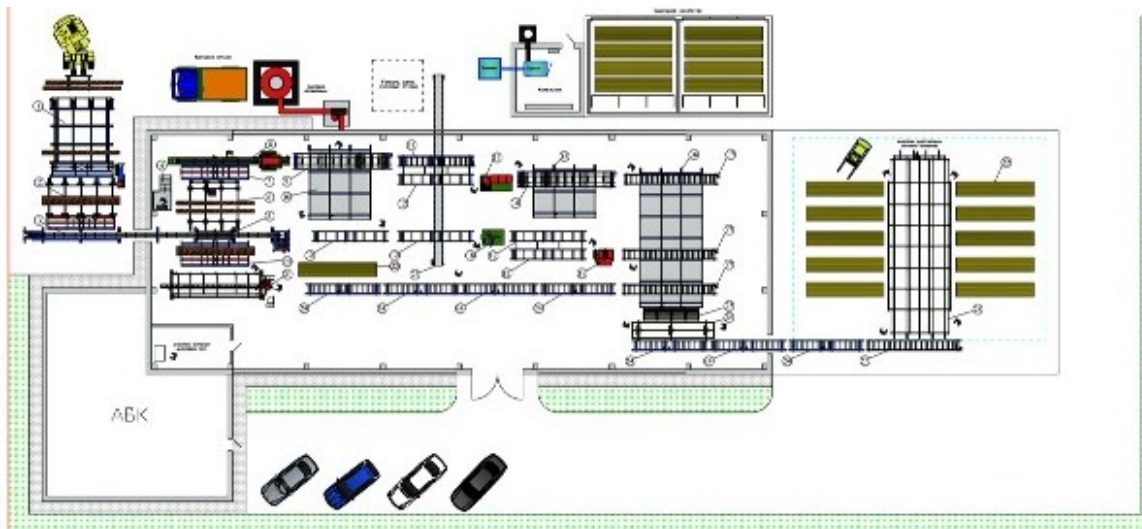


СХЕМА УСТАНОВКИ МНОГОПИЛЬНОГО СТАНКА В КОМПЛЕКСЕ



Пояснения к схеме

№ поз	Наименование	№ поз	Наименование
1	Разобщик пачек бревен.	15	Транспортер цепной поперечный 2-х секционный.
2	Загрузочное устройство для бревен, с механизмом поштучной выдачи.	16	Транспортер цепной поперечный 6-ти секционный.
3	Бревнотаска.	17	Рольганг приводной сбрасывающий.
4	Пульт управления загрузкой и подачей бревен.	18	Станок для переработки горбыля ГР-630.
5	Двухсторонний сбрасыватель бревен.	19	Многопильно-кромкообрезной станок СОД-1-М.
6	Транспортер цепной наклонный.	20	Устройство загрузочное для станка Гризли.
7	Механизм поштучной выдачи бревен.	21	Пилорама дисковая Гризли 1000/170.
8	Многопильный брусующий станок МБР-32.	22	Готовая продукция.
9	Рольганг приводной с рейкоотделителем для МБР-32.	23	Конвейер ленточный для удаления обреза из цеха.
10	Транспортер цепной поперечный 3-х секционный.	24	Рольганг приводной.
11	Рольганг приводной сбрасывающий.	25	Транспортер цепной наклонный для подъема доски.
12	Рольганг неприводной.	26	Торцовочный станок проходного типа.

13	Многопильный станок СМП-1-180.	27	Рольганг приводной сбрасывающий.
14	Рольганг приводной с рейкоотделителем для СМП-1-180.	28	Линия сортировки готовой доски.

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Станок многопильный, далее по тексту «станок», предназначен для продольного раскроя брусьев и полубрусьев различных древесных пород, соответствующих требованиям ГОСТ 8486 – 86 и ГОСТ 26002-83, на бруски и доски.

Область применения станка – деревообрабатывающие предприятия.

Станок должен эксплуатироваться в закрытых помещениях, соответствующих категории В по степени взрывоопасности по СНИП Н-М2-72.

Вид климатического исполнения УХЛ 3.1 по ГОСТ 15150

Условия эксплуатации станка – отапливаемые и вентилируемые помещения с температурой воздуха от -10 до +35°С с относительной влажностью воздуха не выше 80%.

ОБОЗНАЧЕНИЕ СТАНКА ПРИ ЗАКАЗЕ:

«Станок многопильный модели СМП-1-150/56»

«Станок многопильный модели СМП-1-180/76»

«Станок многопильный модели СМП-1-180/90»

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Станок должен храниться в помещении или под навесом, исключающим воздействие на него атмосферных осадков. Станку необходимо произвести консервацию в соответствии ГОСТ 9.014.-78 консервационной смазкой НГ-203Б ГОСТ 12328-77.

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

При транспортировании железнодорожным, водным и воздушным транспортом необходимо защитить станок от воздействия атмосферных осадков. Строповка станка при погрузке осуществляется согласно схемы строповки.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№п/п	Наименование	К-во
1	Станок многопильный	1
2	Кольцо распорное	9
3	Кольцо	1
4	Ключ (КГО)	1
5	Рым-болты	4
6	Болт анкерный	6
7	Шкаф электрический	1
8	Ключ	1

СХЕМА УСТАНОВКИ СТАНКА



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Эл. почта: gyr@nt-rt.ru || Сайт: <http://grizly.nt-rt.ru>