

Многопильный станок

Вектор 1/160

Технические характеристики

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
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
Омск (3812)21-46-40
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
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
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
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69



Вектор 1/160, высота пропила до 165 мм



Многопильный дисковый одновальный станок проходного типа. Многопильный дисковый одновальный станок с высотой пропила до 165 мм (в зависимости от установленных пил, модификация Вектор 1/160) и до 205 мм (модификация Вектор 1/200) предназначен для распиловки двухкантного (лафета), трехкантного и четырехкантного бруса на обрезную и необрезную доску в поточном режиме. Мощный дисковый многопильный станок второго ряда является основой высокопроизводительного потока по изготовлению доски. Многопильный станок Вектор 1/160 предназначен для работы на средних и крупных деревообрабатывающих и лесопильных предприятиях. Если необходимо пилить лафет высотой более 165 мм, то помимо модификации Вектор 1/200 рекомендуем так же обратить внимание на двухвальный многопильный станок Вектор 2 (модификации 2/200 и выше), который при той же высоте обладает значительно меньшей толщиной пропила.

Конструкция и принцип действия многопильного станка Вектор 1/160

- Станок многопильный Вектор 1 по умолчанию оснащается традиционной системой подачи (приводные рябухи: 3 шт на входе, 3 шт на выходе). Скорость подачи плавно регулируется частотным преобразователем. Рябухи регулируются по высоте (вращением штурвала или электромеханическим приводом, в зависимости от комплектации), обеспечивая непрерывную работу с разным по высоте сырьем.
- Опционально станок может оснащаться уникальной комбинированной системой подачи заготовки, включающей не только традиционные рябухи, но и цепной толкатель. Заготовка цепным толкателем подается в приводные рябухи многопильного станка. Далее уже рябухи подают заготовку в неподвижный пильный узел, толкатель при этом "страхует" рябухи от проскальзывания, двигаясь в нескольких миллиметрах позади заготовки. Скорость рябук и толкателя четко синхронизированы.
- Пильный узел многопильного станка состоит из вала диаметром 70 мм с установленными на них пилами. Крепление вала - трехопорное. Вал расположен под плоскостью движения

заготовки (нижнее расположение пильного вала). После распиловки готовые доски вытягиваются из станка уже вытяжными приводными рябухами и попадают на приемный стол (опция). Пиление на валу многопильного станка встречное. Лазерные указатели помогают правильно выровнять заготовку перед подачей в многопильный станок. Защитные шторки предохраняют от обратного выброса горбыля/доски. Выносной пульт управления многопильным станком оснащен амперметром, позволяющим отслеживать нагрузку на основной двигатель. Для замены пил снимается боковая плита с поддерживающей опорой вала. После замены никакая подрегулировка положения вала не требуется. На замену поставка пил уходит не более 40 минут.

Основные преимущества многопильного станка

- Высокотехнологичная конструкция прочной стальной рамы, переплетенная снаружи и внутри каркасом из стальных труб, гарантирует стабильную долговременную работу станка. Заводская гарантия на сварные швы рамы - 5 лет!
- Высокая точность распиловки ($\pm 0,2$ мм), более высокая, чем у рамных пилорам.
- Высокая производительность, 5-10 метров кубических обрезной доски в час (в зависимости от мощности).
- Трехопорное крепление пильного вала обеспечивает надежность конструкции пильного узла и точность распиловки.
- Уникальная комбинированная система подачи (цепной толкатель + рябухи), гарантирующая стабильную скорость подачи на всем цикле пиления. Обеспечивает высокое качество распиловки даже в тяжелых условиях (твердые породы, промороженная древесина, сырье покрытое наледью, сырье с отклонениями по геометрии и т. д.), "пробуксовка" заготовки при пилении полностью исключена (опция).
- Плавная регулировка скорости подачи заготовки, позволяющая подстраиваться под любые условия распиловки.
- Жесткая двухсторонняя фиксация материала при распиловке гарантирует стабильное пиление даже коротких заготовок. Такую фиксацию могут обеспечить ТОЛЬКО станки, у которых количество подающих рябух не менее 6 шт! Если у станка рябух меньше, то короткие заготовки (меньше 4 метров) при пилении будут сильно вибрировать, что скажется на качестве поверхности.
- Вибрации и ударные нагрузки (в отличие от рамных многопилов) отсутствуют в принципе.
- Надежная система предохранения вылета пиломатериала.
- Энергоемкость зависит от требуемой производительности (количество потребляемой энергии зависит от нагрузки, если двигатель загружен на 50%, то и потребления будет около 50% от номинала).
- Широкая степень индивидуализации станка под конкретные задачи: высота лафета от 50 до 205 мм, мощность от 37,5 до 132,0 кВт, длина заготовки при использовании комбинированной подачи от 1,0 до 10,5 м (при традиционной подаче только рябухами максимальная длина заготовки не ограничена). Возможны любые модификации и доработки по желанию клиента.
- Плавный пуск главного двигателя (опция).
- Мгновенная перенастройка системы подачи на различную высоту лафета (опция, диапазон регулировки до 60 мм).
- Электромеханическая регулировка высоты рябух, в т. ч. с автоматическим режимом работы (опция).
- Простота и надежность конструкции, высокая ремонтопригодность, доступные запчасти.
- Не требует специального фундамента, станок устанавливается креплением на анкерные болты на ровное твердое основание.

Точность и качество изделий получаемых на многопильном дисковом станке Вектор 1/160

Точность распиловки при работе на многопильном станке Вектор 1 с существенным запасом укладывается во все действующие ГОСТы. Сразу после распиловки геометрия доски имеет отклонения не более $\pm 0,2$ мм. Благодаря оптимальному подбору пил и параметров их работы

(диаметр пил, количество зубьев, обороты пильного вала, скорость подачи заготовки) качество поверхности выпиливаемых досок очень высокое.

Рекомендуем приобрести дополнительно

Возможности станка в базовой комплектации можно значительно увеличить, поэтому мы дополнительно рекомендуем приобрести:

- Максимальная высота пропила. Определяет максимальную высоту распиливаемого лафета. У данной модели значение этого параметра составляет 165 мм. Для распиловки лафета высотой более 200 мм подойдет двухвальный многопильный станок Вектор 2/240. Но, установив на станок пилы меньшего диаметра (если высота лафета меньше максимального для этого станка), можно уменьшить толщину пропила, увеличив, таким образом процент выхода обрезной доски и уменьшив энергозатраты на распиловку. Информацию о том, какого диаметра нужны пилы для различного по высоте лафета, можно посмотреть в характеристиках пил ниже.
- Максимальное расстояние между крайними пилами (ширина постова). В стандартном исполнении составляет 400 мм. Просвет станка при этом на 100 мм больше, т.е. максимальная ширина лафета, который влезет в станок - 500 мм. Если этих значений недостаточно, ширину постова (и одновременно просвет станка) можно увеличить (расстояние между крайними пилами до 600 мм, просвет станка до 700 мм).
- Параметры основного двигателя. Мощность двигателя привода пил - важнейший параметр для многопильного станка. При выборе мощности двигателя необходимо всегда помнить один простой факт: чтобы переработать "X" кубометров древесины на доски сечением "Y" используя пилы с шириной пропила "Z" независимо ни от каких других параметров понадобится "N" кВт/ч электроэнергии. Можно перерабатывать этот объем маломощным станком 8 часов или действительно мощным станком 2 часа, электроэнергии на это в первом случае (за счет менее эффективного режима работы пил) уйдет даже больше! Это физика. При этом, в первом случае, из-за неправильного режима работы пил (слишком малая подача материала на зуб) они будут гораздо (в разы) быстрее затупляться, а слабый двигатель, работая на пределе, будет перегреваться и, вероятнее всего, выйдет из строя значительно раньше положенного ему срока. Нужно понимать, что электродвигатель потребляет электроэнергию не в соответствии со своей номинальной мощностью, а в соответствии с возложенной на него нагрузкой, поэтому ставить менее мощный двигатель для того, чтобы сэкономить на электроэнергии абсолютно бессмысленно. Более того, недостаточно мощный двигатель на многопиле гарантирует большие эксплуатационные расходы (повышенное энергопотребление, ускоренный износ пил, возможный ремонт двигателя) из расчета на 1 кубический метр готовой продукции.
- Устройство плавного пуска двигателя. Для двигателей от 30 до 110 кВт.
- Система подачи заготовки. На выбор комбинированная система подачи заготовки с подающим столом 6500, 8500, 10500 мм, цепной толкатель и приводные рябухи. Или традиционная система подачи с подающим столом, 6000, 8000, 10000 мм, приводные рябухи.
- Центрователь на подающем столе. На выбор: пружинный, пневматический, электромеханический цепной центрователь или электромеханический цепной с загрузкой лафета.
- Регулировка положения рябук (высоты заготовки). На выбор: ручная быстрая регулировка положения рябук, электромеханическая с индикацией по аналоговой линейке, электромеханическая с электронной индикацией, электромеханическая с электронным управлением, электромеханическая с автоматическим управлением.
- Лазерные указатели пропилов. В базовой комплектации уже есть два лазерных указателя с видимой длиной луча 2000-3000 мм. Дополнительно можно поставить от 3 до 12 шт указателей с видимой длиной луча 8000 мм.
- Инструмент. В базовую комплектацию пилы не входят. Дополнительно можно комплектовать от 4 до 15 шт дисковых пил.
- Модуль ЧПУ А1.
- Приемный стол. Возможные варианты по длине: от 2000 до 12000 мм с шагом 1000 мм.

Технические характеристики	КБС Вектор 1/160
Максимальная высота обрабатываемого материала, мм	165
Минимальная высота обрабатываемого материала, мм	50
Максимальное расстояние между крайними пилами (базовое, ширина постава), мм	400
Максимальное расстояние между крайними пилами (опция, ширина постава), мм	600
Максимальная ширина обрабатываемого материала (базовое, просвет станка), мм	500
Максимальная ширина обрабатываемого материала (опция, просвет станка), мм	700
Длина обрабатываемого материала (рябухи), мм	Не ограничена
Длина обрабатываемого материала (цепной толкатель и рябухи), мм	6500-10500
*Минимальная длина обрабатываемого материала, мм	1000
Диаметр дисковых пил, внеш/внутр, мм	550/70
Толщина пропила (напайки) при использовании отечественных пил, мм	5
Толщина пропила (напайки) при использовании пил Gass, мм	5,5
Рекомендуемое максимальное количество пропилов (базовое, при пилении лафета максимальной высоты), шт	5
Рабочая высота стола, мм	800±50
Длина приемного стола (опция), мм	6500-10500
Габаритные размеры станка, мм	
Длина	2800
Ширина	1350
Высота	1700
Суммарная установленная мощность, кВт	58
Суммарная установленная мощность (опция), кВт	33-113
Количество двигателей, шт	2-3
Мощность привода пильного вала (базовая), кВт	55
Мощность привода пильного вала (опция), кВт	30-110

Частота вращения пильного вала, об/мин	2400
Мощность привода подачи, кВт	3
Скорость подачи, м/мин	10-30
Напряжение питания, В	380
Масса, кг	2300

* - минимальная длина заготовки, которая при пилении всегда лежит минимум на двух рябухах, что обеспечивает стабильное положение заготовки в горизонте.

Базовая комплектация многопильного станка

1. Станина станка (стальной короб + силовой каркас из труб).
2. Одновальный пильный узел, трехопорное крепление вала (максимальная высота пропила 165 мм, максимальное расстояние между крайними пилами 400 мм).
3. Привод вращения пил мощностью 55 кВт.
4. Подача заготовки: традиционная (3 приводные рябухи на входе, 3 приводные рябухи на выходе). Скорость плавно-регулируемая.
5. Регулировка высоты рябух: ручная (вращение штурвала), индикация по аналоговой линейке.
6. Нижний бункер для отходов пиления, вытяжной патрубок d=100 мм, дверца.
7. Лазерные указатели пропилов, "тип 1" (видимая длина линии 2-3 м) - 2 шт.
8. Выносной пульт управления с амперметром.
9. Защита от обратного выброса горбыля (верхние двойные шторки + боковая когтевая защита на входе и выходе).
10. Без инструмента.

Инструмент

На станке Вектор 1/160 используются пилы с твердосплавными напайками диаметром от 350 до 550 мм, для Вектор 1/200 до 630 мм с небольшим количеством зубьев. Строго рекомендуется наличие зачистных ножей, способствующих удалению опила. Толщина пропила зависит от диаметра пилы и конкретного производителя. На выбор мы предлагаем пилы отечественных производителей или таких популярных брендов как GASS (Польша), Faba (Польша) или Pilana (Чехия). По желанию можно согласовать установку пил любого производителя.

- Особенности дисковых пил Gass. Производство сертифицировано по ISO 9002. Полотна пил изготавливаются ТОЛЬКО из немецкой стали. Зубья Sandvik (Швеция). На всех пилах закаленные полотна, не требующие проковки и доработки. Специальная конфигурация зубьев и "очистителей пропила".
- Компания FABA S.A. известна в Европе, как производитель высококачественного деревообрабатывающего инструмента, благодаря современному и сверхточному электронному и лазерному оборудованию последнего поколения, которое позволяет выпускать инструмент по параметрам и эскизам заказчика в максимально короткие сроки. Инструмент известен среди крупных европейских производителей, за счет применения в технологических процессах лучших материалов импортного производства и пользуется большим спросом. Превосходное качество изделий FABA S.A. подтверждается международным сертификатом качества ISO 9001.
- Преимущества твердосплавных дисковых пил PILANA. Используются твердые сплавы марки CERATIZIT с отличными параметрами срока службы режущей кромки до заточки. Отборный серебряный припой и современная технология пайки обеспечивают максимальную устойчивость зубьев против отламывания от корпуса диска. Длительное

сотрудничество с поставщиками, которые поставляют изделия проверенного рынком постоянно высокого качества. Армирование обеспечивает высокую жесткость и механическую стабильность дисковой пилы при резке.



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
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
Омск (3812)21-46-40
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
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
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
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

Единый адрес для всех регионов: knc@nt-rt.ru || www.kbstanok.nt-rt.ru