

# Брусовальный станок

## Вебрь 700

### 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



## Вебрь 700, с дисковыми пилами от 700 до 900 мм



Дисковый брусующий (брусовальный) станок Вебрь 700 предназначен для распиловки в поточном режиме круглого леса на лафет и необрезную доску, а так же для распиловки лафета на доску (режим многопильного станка). Максимальный размер распиливаемой заготовки зависит от диаметра установленных пил. Подающий стол брусовального станка Вебрь 700 оснащен механизмом трансформации подающего стола, позволяющим уверенно распиливать пиловочник различного диаметра. Брусовальный станок Вебрь 700 может быть укомплектован пилами диаметром от 700 до 900 мм. Мощность установленного двигателя может быть определена при заказе и зависит от таких параметров как количество и диаметр устанавливаемых пил, а так же желаемой скорости распиловки. В базовой комплектации предлагается двигатель мощностью 45 кВт. Станок в зависимости от мощности установленного двигателя позволяет перерабатывать от 35 до 150 и более кубических метров пиловочника в смену и является основой высокопроизводительной линии по производству пиломатериалов из тонкомерной древесины.

### Особенности брусующего станка Вебрь 700

- 2 или 4 пилы, диаметром 700, 800 или 900 мм.
- Мощность двигателя от 30 до 132 кВт.
- Плавная регулировка скорости подачи.
- Двойная когтевая защита.
- Система стабилизации бревна.
- Комплектация системой обратной связи (опция).
- Вытяжные "зубастые" рябухи (опция).
- Кантователь на подающем столе (опция).
- Плавный пуск двигателя (опция).

### Принцип действия многопильного станка Вебрь 700

Дисковый брусовальный (брусующий) станок Вебрь 700 относится к станкам проходного типа, т.е. при обработке движется заготовка, а сам обрабатывающий узел неподвижен. Бревно подается в пильный узел с помощью цепной подачи. В базовой комплектации брусовальный многопильный станок оснащается системой плавной регулировки скорости подачи с пульта оператора, которая

позволяет подбирать оптимальную скорость пиления в зависимости от различных условий, таких как диаметр бревна, твердость породы, промороженность и т.д. Пилы вращаются одним мощным двигателем. Мощность главного двигателя брусовального станка определяется при заказе и может составлять от 30 до 132 кВт. Пиление производится двумя или четырьмя пилами, расположенными на одном валу. Расстояние между пилами регулируется разлучками различной ширины. При пилении двумя пилами на выходе получается лафет (двухкантный брус) и два горбыля. Если на станке установлено четыре пилы за один проход из бревна получается лафет, две подгорбыльных (необрезных) доски и горбыль с обеих сторон. Расклинивающие ножи, расположенные за пилами удерживают лафет и предотвращают затирание и перегрев пил. В зоне пиления уже в базовой комплектации предусмотрен специальный прижимной ролик, повышающий стабильность пиления и обеспечивающий точность размеров готовой продукции даже при работе с сырьем существенной кривизны.

## Преимущества станка Вепрь 700М

- Рама станка выполнена с существенным запасом прочности, вибрации и любые деформации исключены полностью.
- Основной пильный вал имеет три полноценных надежных точки крепления. Такая конструкция обеспечивает его постоянно стабильное и точное положение, что гарантирует высокое качество поверхности и хорошую геометрию готовой продукции.
- Плавная регулируемая скорость подачи позволяет осуществлять пиление в оптимальных режимах при различных условиях, таких как диаметр сырья, количество пил, твердость породы, промороженность, сохраняя при этом высокую производительность.
- Высокая степень индивидуализации станка. Благодаря большому количеству различных опций каждый заказчик может скомплектовать себе станок, который будет максимально подходит для решения именно его задач.
- Надежные механизмы защиты: когтевая защита + шторки на входе для предотвращения вылета горбыля, шторки на выходе для безопасности работника принимающего готовый материал, системы автоматической остановки подачи в случае нештатной ситуации.

## Рекомендуем приобрести дополнительно

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

- Параметры основного двигателя. Мощность основного двигателя - определяющий параметр брусовального станка. Для выбора оптимальной мощности двигателя необходимо сначала определиться с производительностью станка (это можно сделать с помощью таблицы 2, показывающей зависимость производительности станка от скорости подачи пиломатериала), а затем, сопоставив необходимую вам скорость подачи, количество и диаметр пил и диаметр сырья в таблице зависимости мощности двигателя от различных параметров (смотрите таблицы 3-8 ниже), можно понять какая мощность основного двигателя необходима вашему станку. Эти расчеты также могут произвести наши специалисты по вашему запросу, для этого необходимо прислать нам информацию о том, какие диаметры вы планируете пилить, 2-мя, или 4-мя пилами (укажите ширину пропила, или марку пил) и какую производительность (по сырью) вы хотите получать. Типичные рекомендации выглядят следующим образом:

1. Для двух пил  $d=700$  мм: минимальная необходимая мощность - 30 кВт, рекомендуемая - 37 кВт.

2. Для двух пил  $d=800$  мм: минимальная необходимая мощность - 37 кВт, рекомендуемая - 45 кВт.

3. Для двух пил  $d=900$  мм: минимальная необходимая мощность - 45 кВт, рекомендуемая - 55 кВт.

4. Для четырех пил  $d=700$  мм: минимальная необходимая мощность - 45 кВт, рекомендуемая - 55 кВт.

5. Для четырёх пил  $d=800$  мм: минимальная необходимая мощность - 55 кВт, рекомендуемая - 75 кВт.

6. Для четырех пил  $d=900$  мм: минимальная необходимая мощность - 75 кВт, рекомендуемая - 90 - 110 кВт.

- Устройство плавного пуска двигателя. Применяется в случае если необходимо снизить пусковые токи электродвигателей (ток, который нужен для запуска электродвигателя, называется пусковым). Как правило, пусковые токи электродвигателей в несколько раз (до 8) больше, чем токи, необходимые для работы в нормально-устойчивом режиме. Из-за этого пуск мощных двигателей может приводить к кратковременной нехватке энергии для другого подключенного к сети оборудования (падению напряжения). Или двигатели могут попросту не запуститься, даже если мощность трансформатора питающей подстанции достаточна для их работы (но недостаточна для пуска). Устройства плавного пуска позволяют снизить нагрузки на электрическую сеть и трансформатор, исключить падение напряжения в сети в момент пуска, а так же продлить ресурс электродвигателей за счет снижения жестких пусковых нагрузок.
- Диаметр, количество и производитель пильных дисков. Для того, чтобы помимо лафета и горбыля получать также 2 необрезные доски на пильном валу должно быть установлено 4 пилы. Диаметр пил влияет на максимальный диаметр распиливаемых бревен, так пилы 700 мм в зависимости от ширины центральной разлучки позволяют пилить бревна максимальным диаметром от 250 до 265 мм, а пилы 800 мм позволяют пилить бревна диаметром до 295-305 мм. Пилами 900 мм можно пилить бревна диаметром уже до 320-350 мм. Более подробно зависимости диаметров распиливаемых бревен от диаметра пил и ширины центральной разлучки отображены в таблице технических характеристик станка. Пильные диски можно заказать как отечественного производителя, так и известных мировых брендов, таких как Faba, Gass, Pilana, или др. по согласованию. Так же вы можете заказать станок без пильных дисков, или купить их самостоятельно и прислать нам для установки на заказанный станок.
- Модуль ЧПУ А1. В режиме реального времени автоматически определяет нагрузку, действующую на инструмент, и в соответствии с полученными данными регулирует скорость обработки. При фиксированной мощности двигателя привода пил максимальная суммарная глубина пропила и скорость подачи ограничены. Следовательно, чем больше суммарная глубина пропила, тем меньше должна быть скорость обработки. Станок Вепрь 700, оборудованный приводом подачи бревен с возможностью плавной регулировки скорости, позволяют оператору управлять скоростью пиления в зависимости от того, какого диаметра обрабатывается бревно и соответственно какая общая суммарная глубина пропилов всех пил в данный момент обработки. Но оператор объективно не может абсолютно точно выдерживать оптимальную скорость обработки. В основном, скорость никогда не будет оптимальной, а в какие-то моменты времени скорость будет выше максимально допустимой, а в какие-то ниже минимально допустимой. При скорости ниже оптимальной станок работает ниже своих возможностей, не делает тот объем работы, который мог бы делать. При скорости ниже минимально допустимой происходит повышенный износ пил, появляется опасность "горения" пил. При скорости выше максимально допустимой, возникает перегрузка, которая переводит станок в "экстремальный" режим, что отрицательно сказывается на ресурсе основных составляющих (двигатели, шпиндели, инструмент) при этом качество обработки так же ухудшается. Блок системы управления Модуль А1 позволяет отслеживать текущую нагрузку на двигатель привода пил и, в зависимости от нее, автоматически изменять скорость подачи бревен в пильный узел. Использование данного блока является самым малозатратным способом повысить производительность станка без увеличения энергопотребления. Кроме того, использование данного блока исключает возможность возникновения экстремальных перегрузок, что увеличивает ресурс станка и уменьшает вероятность нештатных ситуаций. Блок управления Модуль А1 является отключаемым, т.е. оператор может в любой момент отключить систему автоматической обратной связи и продолжить пиление, вручную регулируя скорость подачи.
- Приемный стол. После обработки бревно должно выходить на приемный стол, на котором происходит сортировка и разгрузка готового материала. Приемным столом может быть подающий стол следующего многопильного станка, в котором будет происходить распиловка лафета, либо отдельной независимой конструкцией.
- Система приводных рябук на выходе. Обычно при работе на станке необходим человек на выходе бревна, он не только сортирует полученный материал, но и помогает вытягивать из станка необрезные доски и горбыль, т.к. после распиловки цепной толкатель двигает

только лафет в центре. Данная опция избавляет от необходимости принимать человеком распиленный брус на выходе. Две вертикальные приводные рябухи надежно вытягивают и необрезные доски и горбыль. Опция оптимальна при встраивании станка в автоматизированные линии по распиловке. Минимальный диаметр бревна, при котором работают рябухи - 150 мм.

- Секционность станины. При заказе можно ограничить максимальную длину одной секции станины станка для того, чтобы его можно было перевезти определенным автотранспортом или ж/д контейнером.

Таблица 1 - Технические характеристики

Технические характеристики	КБС Вепрь 700
Максимальный диаметр бревна (в комле, расстояние между пилами 100/120/150 мм):	
Для пил 700 мм	250/255/265
Для пил 800 мм	295/300/305
Для пил 900 мм	320/340/350
Расстояние между внутренними пилами, мм	75-200
Длина обрабатываемого бревна, мм	1500-6500
Скорость подачи, м/мин	3-30
Диаметр дисковых пил, внеш, мм	700 (800, 900)
Количество дисковых пил, шт	2 (4)
Толщина пропила, мм	6-9
Габаритные размеры станка, мм	
Длина	1850
Ширина	1200
Высота	1450
Габаритные размеры подающего стола, мм	
Длина	7300
Ширина	600
Высота	950
Мощность	
Мощность привода пильного вала, кВт	45 (30-132)
Частота вращения пильных валов, об/мин	3000

Мощность привода подачи, кВт	1,1 (2,2)
Частота вращения привода подачи, об/мин	1000
Частота вращения дисковых пил (для пил 700/800/900 мм) об/мин	1500 (1800/1600/1400)
Напряжение питания, В	380
<b>Масса, кг</b>	<b>2700</b>

## Комплект поставки

В базовой комплектации брусующий станок поставляется:

1. Станина станка с пильным валом (3 точки крепления) и регулируемыми расклинивающими ножами.

2. Открытый нижний бункер для удаления отходов пиления, с дверцей и патрубком для подключения аспирации.

3. Привод вращения пил мощностью 45 кВт.

4. Прижимной стабилизирующий ролик в зоне пиления.

5. Подающий стол для бревен длиной до 6,5 метров:

- Цепная система подачи (толкатель) с плавно-регулируемой скоростью.
- Регулируемые створки направляющего желоба (регулировка - вращение штурвала).

6. Выносной пульт управления с амперметром.

7. Защита от обратного выброса горбыля (боковая когтевая защита + верхние шторки на входе и выходе).

8. Сдвижной защитный кожух пильного узла.

9. Пилы с твердосплавными напайками,  $d=700$  мм - 2 шт (Россия).

10. Комплект разлучек центральных на 100, 120 и 150 мм.

## Скорость подачи заготовки

Максимальная скорость подачи сырья (скорость пиления) на практике ограничивается лишь мощностью двигателя привода пил, т.е. энергетическими ресурсами предприятия, эксплуатирующего станок. Пилы могут выдержать скорости подачи далеко выходящие за рамки разумных и экономически целесообразных значений. Так, например, пила диаметром 800 мм с 27 (Gass 9\*3WA) зубьями, при 1500 об/мин прекрасно будет работать при скорости подачи 25 м/мин. Но, во-первых, шероховатость поверхности получаемой продукции будет уже достаточно существенная и, во-вторых, чтобы пилить с такой скоростью 4-мя пилами с толщиной пропила 8,0 мм бревно диаметром 240 мм (получая лафет 120 мм + 2 необрезные доски по 40 мм + горбыль) необходима мощность порядка 200 кВт. А если увеличить количество зубьев у пилы, то, теоретически, можно пилить еще быстрее, но и мощность для этого потребуется еще больше.

У пил есть еще один, не менее важный (а на практике - более важный) параметр - минимальная скорость подачи. Рассчитывается параметр "подача на зуб" и для того, чтобы пилы работали в нормальном режиме, подача на зуб должна быть не менее 0,2 мм. Если подача меньше, то пила уже не "пилит", а "шлифует". Работая, таким образом, пила значительно быстрее тупится (в нормальном режиме перезаточка требуется через 250-300 кубических метров сырья, а при слишком медленной подаче уже через 30-40 кубических метров), а так же возникает опасность перегрева.

Оптимальным значением "подачи на зуб" можно считать диапазон от 0,2 до 0,4 мм, т.к. при нем пилы работают в рамках нормального режима и одновременно достигается наименьшая шероховатость распиливаемого материала (впрочем для брусующего станка шероховатость

обычно не особо важна). При использовании пил с 27-28 зубьями, вращающихся со скоростью 1500 об/мин получается, что оптимальная скорость подачи составляет от 8,5 до 17 м/мин.

## Производительность

Производительность станка зависит от множества факторов, но определяющим параметром является мощность основного двигателя привода пил. Именно от мощности двигателя в основном зависит возможная скорость подачи, из которой, в свою очередь, и следует производительность. Поэтому, чтобы понять какой мощности нужен двигатель для Вашего станка, следует, в первую очередь, определиться с необходимой для достижения желаемой производительности скоростью подачи. Так же следует разделять станки с двумя пилами и четырьмя, т.к. работа совершаемая во втором случае, а следовательно и нагрузка на двигатель, практически в два раза больше. Внизу представлена таблица, в которой отображена производительность станка при определенных скоростях подачи. Расчет произведен для пиловочника диаметром от 140 до 320 мм. Для того, чтобы понять, какая скорость подачи необходима вам, выберите в левом столбце средний диаметр сырья. Затем в этой же строке найдите желаемый объем переработки сырья в смену. Поднимитесь от этой ячейки вверх, чтобы понять, какая для переработки данного объема необходима скорость подачи. В "таблицах зависимости суммарной мощности основного двигателя станка Вепрь 700 от диаметра пиловочника и скорости подачи" из таблиц 3-8 ниже подберите двигатель, позволяющий поддерживать желаемую скорость подачи.

Таблица 2 - Зависимость производительности станка Вепрь 700 от диаметра пиловочника и скорости подачи

Диаметр пиловочника, мм	Скорость подачи, м/мин				
	8	10	12	14	16
140	29,5	36,9	44,3	51,6	59
150	33,9	42,3	50,8	59,3	67,8
160	38,5	48,2	57,8	67,5	77,1
170	43,5	54,4	65,3	76,2	87
180	48,8	61	73,2	85,4	97,6
190	54,4	67,9	81,5	95,1	108,7
200	60,2	75,3	90,3	105,4	120,5
210	66,4	83	99,6	116,2	132,8
220	72,9	91,1	109,3	127,5	145,8
230	79,7	99,6	119,5	139,4	159,3
240	86,7	108,4	130,1	151,8	173,5
250	94,1	117,6	141,2	164,7	188,2
260	101,8	127,2	152,7	178,1	203,6
270	109,8	137,2	164,6	192,1	219,5

280	118	147,6	177,1	206,6	236,1
290	126,6	158,3	189,9	221,6	253,3
300	135,5	169,4	203,3	237,1	271
310	144,7	180,9	217	253,2	289,4
320	154,2	192,7	231,3	269,8	308,4

Производительность по сырью в кубических метрах за смену 8 часов. Пиловоочник длиной 6 метров, расстояние между толкателями 9 метров. Расчеты произведены с учетом простоев 15 минут на каждый час для обслуживания, настройки и других пауз в работе.

## Инструмент

На станке Вепрь 700 используются пилы с твердосплавными напайками диаметром от 700 до 900 мм с небольшим количеством зубьев. Строго рекомендуется наличие зачистных ножей, способствующих удалению опила. Толщина пропила зависит от конкретного производителя. На выбор мы предлагаем пилы отечественных производителей или таких популярных брендов как Pilana (Чехия), Faba (Польша) или GASS (Польша). По желанию можно согласовать установку пил любого производителя.

Таблица 3 - Зависимость суммарной мощности основного двигателя станка Вепрь 700 от диаметра пиловоочника и скорости подачи (для пил 2x700 мм)

Для дисковых пил 2x700 мм						
	Скорость подачи, м/мин					
Диаметр пиловоочника, мм	8	10	12	14	16	Высота получаемого лафета, мм
140	16,5	20,6	24,7	28,8	32,9	100
150	18,6	23,2	27,9	32,5	37,1	100
160	20,8	26	31,2	36,3	41,5	100
170	22,8	28,6	34,3	40	45,7	100
180	24,9	31,1	37,3	43,5	49,8	100
190	26,9	33,6	40,3	47	53,7	100
200	28,8	36	43,2	50,4	57,6	100
210	30,7	38,4	46,1	53,7	61,4	100
220	32,6	40,7	48,8	57	65,1	100
230	34,4	43,1	51,7	60,3	68,9	100
240	34,6	43,2	51,9	60,5	69,2	120

250	36,5	45,6	54,7	63,8	72,9	120
260	35,3	44,2	53	61,8	70,7	150

Расчеты для толщины пропила 6,7 мм. Если фактическая толщина пропила отличается от расчетной, то табличное значение мощности необходимо скорректировать в той же пропорции, в которой соотносятся толщины пропила. Для расчета для большей скорости подачи необходимо увеличить мощность двигателей прямо пропорционально увеличению скорости подачи.

Таблица 4 - Зависимость суммарной мощности основного двигателя станка Вепрь 700 от диаметра пиловочника и скорости подачи (для пил 2x800 мм)

Для дисковых пил 2x800 мм						
	Скорость подачи, м/мин					
Диаметр пиловочника, мм	8	10	12	14	16	Высота получаемого лафета, мм
140	19,7	24,6	29,5	34,4	39,3	100
150	22,2	27,7	33,3	38,8	44,4	100
160	24,8	31	37,2	43,4	49,6	100
170	27,3	34,1	40,9	47,7	54,6	100
180	29,7	37,1	44,6	52	59,4	100
190	32,1	40,1	48,1	56,1	64,1	100
200	34,4	43	51,6	60,2	68,8	100
210	36,7	45,8	55	64,2	73,3	100
220	38,9	48,6	58,3	68,1	77,8	100
230	41,1	51,4	61,7	72	82,3	100
240	41,3	51,6	61,9	72,3	82,6	120
250	43,5	54,4	65,3	76,2	87,1	120
260	42,2	52,7	63,3	73,8	84,4	150
270	44,6	55,7	66,9	78	89,1	150
280	46,9	58,6	70,4	82,1	93,8	150
290	49,3	61,6	73,9	86,2	98,6	150
300	51,6	64,5	77,4	90,3	103,3	150

Расчеты для толщины пропила 8,0 мм. Если фактическая толщина пропила отличается от расчетной, то табличное значение мощности необходимо скорректировать в той же пропорции, в

которой соотносятся толщины пропила. Для расчета для большей скорости подачи необходимо увеличить мощность двигателей прямо пропорционально увеличению скорости подачи.

Таблица 5 - Зависимость суммарной мощности основного двигателя станка Вепрь 700 от диаметра пиловочника и скорости подачи (для пил 2х900 мм)

Для дисковых пил 2х900 мм						
	Скорость подачи, м/мин					
Диаметр пиловочника, мм	8	10	12	14	16	Высота получаемого лафета, мм
140	20,4	25,5	30,6	35,7	40,8	100
150	23	28,8	34,5	40,3	46	100
160	25,7	32,2	38,6	45	51,5	100
170	28,3	35,4	42,5	49,5	56,6	100
180	30,8	38,5	46,2	53,9	61,6	100
190	33,3	41,6	49,9	58,2	66,5	100
200	35,7	44,6	53,6	62,5	71,4	100
210	38	47,5	57,1	66,6	76,1	100
220	40,3	50,4	60,5	70,6	80,7	100
230	42,7	53,3	64	74,7	85,4	100
240	42,8	53,6	64,3	75	85,7	120
250	45,2	56,5	67,8	79	90,3	120
260	43,8	54,7	65,7	76,6	87,5	150
270	46,2	57,8	69,4	80,9	92,5	150
280	48,7	60,8	73	85,2	97,3	150
290	51,1	63,9	76,7	89,5	102,3	150
300	53,6	67	80,3	93,7	107,1	150
310	48,8	61	73,2	85,4	97,6	200
320	51,4	64,3	77,2	90	102,9	200

Расчеты для толщины пропила 8,3 мм. Если фактическая толщина пропила отличается от расчетной, то табличное значение мощности необходимо скорректировать в той же пропорции, в которой соотносятся толщины пропила. Для расчета для большей скорости подачи необходимо увеличить мощность двигателей прямо пропорционально увеличению скорости подачи.

Таблица 6 - Зависимость суммарной мощности основного двигателя станка Вепрь 700 от диаметра пиловочника и скорости подачи (для пил 4x700 мм)

Для дисковых пил 4x700 мм						
	Скорость подачи, м/мин					
Диаметр пиловочника, мм	8	10	12	14	16	Высота получаемого лафета и толщина необрезных досок, мм
*140	16,5	20,6	24,7	28,8	32,9	100
*150	18,6	23,2	27,9	32,5	37,1	100
*160	20,8	26	31,2	36,3	41,5	100
170	36,1	45,1	54,2	63,2	72,2	100+2x25
180	41,4	51,7	62,1	72,4	82,8	100+2x25
190	43,8	54,8	65,8	76,7	87,7	100+2x30
200	48,7	60,9	73,1	85,3	97,5	100+2x30
210	48,7	60,8	73	85,1	97,3	100+2x40
220	53,6	67	80,3	93,7	107,1	100+2x40
230	58,2	72,8	87,3	101,9	116,4	100+2x40
240	56,6	70,7	84,9	99	113,2	120+2x40
250	61,4	76,7	92	107,4	122,7	120+2x40
260	55,4	69,3	83,1	97	110,8	150+2x40

\* - на диаметрах пиловочника 160 мм и менее работают только две пилы.

Расчеты для толщины пропила 6,7 мм. Если фактическая толщина пропила отличается от расчетной, то табличное значение мощности необходимо скорректировать в той же пропорции, в которой соотносятся толщины пропила. Для расчета для большей скорости подачи необходимо увеличить мощность двигателей прямо пропорционально увеличению скорости подачи.

Таблица 7 - Зависимость суммарной мощности основного двигателя станка Вепрь 700 от диаметра пиловочника и скорости подачи (для пил 4x800 мм)

Для дисковых пил 4x800 мм						
	Скорость подачи, м/мин					
Диаметр пиловочника, мм	8	10	12	14	16	Высота получаемого лафета и толщина необрезных досок, мм
*140	19,7	24,6	29,5	34,4	39,3	100

*150	22,2	27,7	33,3	38,8	44,4	100
*160	24,8	31	37,2	43,4	49,6	100
170	43,1	53,9	64,7	75,5	86,2	100+2x25
180	49,4	61,8	74,1	86,5	98,8	100+2x25
190	52,4	65,5	78,5	91,6	104,7	100+2x30
200	58,2	72,8	87,3	101,9	116,4	100+2x30
210	58,1	72,6	87,2	101,7	116,2	100+2x40
220	64	80	96	11,9	127,9	100+2x40
230	69,5	86,9	104,3	121,7	139,1	100+2x40
240	67,6	84,5	101,4	118,3	135,2	120+2x40
250	73,3	91,6	109,9	128,2	146,5	120+2x40
260	66,2	82,7	99,3	115,8	132,3	150+2x40
270	72,6	90,7	108,9	127	145,2	150+2x40
280	78,6	98,3	118	137,6	157,3	150+2x40
290	78,5	98,1	117,7	137,3	156,9	150+2x50
300	84,5	105,6	126,7	147,9	169	150+2x50

\* - на диаметрах пиловочника 160 мм и менее работают только две пилы.

Расчеты для толщины пропила 8,0 мм. Если фактическая толщина пропила отличается от расчетной, то табличное значение мощности необходимо скорректировать в той же пропорции, в которой соотносятся толщины пропила. Для расчета для большей скорости подачи необходимо увеличить мощность двигателей прямо пропорционально увеличению скорости подачи.

Таблица 8 - Зависимость суммарной мощности основного двигателя станка Вепрь 700 от диаметра пиловочника и скорости подачи (для пил 4x900 мм)

Для дисковых пил 4x900 мм						
Диаметр пиловочника, мм	Скорость подачи, м/мин					Высота получаемого лафета и толщина необрезных досок, мм
	8	10	12	14	16	
*140	20,4	25,5	30,6	35,7	40,8	100
*150	23	28,8	34,5	40,3	46	100
*160	25,7	32,2	38,6	45	51,5	100

170	44,7	55,9	67,1	78,3	89,5	100+2x25
180	51,3	64,1	76,9	89,7	102,5	100+2x25
190	54,3	67,9	81,5	95,1	108,6	100+2x30
200	60,4	75,5	90,6	105,7	120,8	100+2x30
210	60,3	75,4	90,4	105,5	120,6	100+2x40
220	66,4	83	99,5	116,1	132,7	100+2x40
230	72,1	90,2	108,2	126,2	144,3	100+2x40
240	70,1	87,6	105,2	122,7	140,2	120+2x40
250	76	95	114	133	152	120+2x40
260	68,7	85,8	103	120,1	137,3	150+2x40
270	75,3	94,1	113	131,8	150,6	150+2x40
280	81,6	102	122,4	142,8	163,2	150+2x40
290	81,4	101,7	122,1	142,4	162,8	150+2x50
300	87,7	109,6	131,5	153,4	175,3	150+2x50
310	76	95	114	132,9	151,9	200+2x40
320	83,3	104,1	124,9	145,8	166,6	200+2x40

\* - на диаметрах пиловочника 160 мм и менее работают только две пилы.

Расчеты для толщины пропила 8,3 мм. Если фактическая толщина пропила отличается от расчетной, то табличное значение мощности необходимо скорректировать в той же пропорции, в которой соотносятся толщины пропила. Для расчета для большей скорости подачи необходимо увеличить мощность двигателей прямо пропорционально увеличению скорости подачи.



## 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](mailto:knc@nt-rt.ru) || [www.kbstanok.nt-rt.ru](http://www.kbstanok.nt-rt.ru)