

Дисковая пилорама Вятка

600 Супер

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



Комплекс Вятка 600 Супер, это три технологии дискового пиления



Дисковый многофункциональный комплекс Вятка 600 Супер обеспечивает максимальную гибкость производственного процесса, так как совмещает в себе три технологии пиления в одном станке. Комплекс Вятка 600 Супер оборудован двумя пильными дисками диаметром до 600 мм, каждый диск может быть достаточно быстро переведен из горизонтального в вертикальное положение и обратно. При различных комбинациях горизонтального и вертикального положения пильных дисков, универсальный дисковый комплекс Вятка 600 Супер может работать как горизонтальная пилорама, пилорама углового пиления и как вертикальная пилорама (брусовальный станок) с подвижным порталом. Такая универсальность пилорамы позволяет производителю мгновенно переключаться с одной номенклатуры изделий на другую и оптимально подстраиваться под переработку леса различных диаметров.

Использование дисковых пилорам для получения различных пиломатериалов по-прежнему остается популярным среди российских деревообрабочников. Высокое качество продукции, надежность и неприхотливость дисковых пильных агрегатов с подвижным порталом делает их всегда востребованными, особенно в малом бизнесе, который не имеет возможности приобретать мощные поточные распиловочные линии.

Режимы работы универсальной пилорамы Вятка 600 Супер

Дисковая пилорама Вятка 600 Супер является максимально гибким инструментом для получения широкой номенклатуры пиломатериалов:

- В режиме углового пиления пилорама позволяет перерабатывать лес больших диаметров и обеспечивает максимальный процент выхода готовой продукции.
- Режим горизонтального пиления удобно использовать для переработки леса средних диаметров на необрезную доску и брус.
- Режим брусовального станка оптимален для получения бруса с идеальной геометрией из пиловочника диаметром до 300 мм.

Конструктивные решения дисковой угловой пилорамы Вятка 600 Супер

Конструктивные решения дисковой угловой пилорамы, обеспечивающие высокое качество, надежность, производительность, удобство в эксплуатации и обслуживании:

- Надежная, хорошо зарекомендовавшая себя во множестве изделий нашего предприятия конструкция рамы и направляющих пилорамы. Отработанная технология позволяет добиться точности установки рамы в пределах 0,5 мм, что обеспечивает точность размеров получаемой продукции и идеальные условия для работы инструмента. Рама станка разборная, что упрощает транспортировку.
- Перемещение всех подвижных узлов в каретке пилорамы осуществляется по текстолитовым вкладышам. При этом есть возможность точно регулировать усилие прижима. Такая конструкция гарантирует высокую точность и жесткость всей системы одновременно обеспечивая многолетний ресурс работы станка.
- Во всех нагруженных узлах для перемещения элементов используются не винты (как во многих распространенных станках), а усиленные цепи сельскохозяйственного назначения. Эти цепи рассчитаны на долговременную работу в очень жестких условиях, при большой нагрузке, что очень важно в условиях деревообрабатывающего производства.
- Привод перемещения каретки станка по раме работает по принципу рейки, по которой катится шестерня. В качестве рейки используется жестко приваренная к раме станка цепь. Такая конструкция обеспечивает очень точную и плавную подачу каретки без каких-либо рывков. Усилие прижима шестеренки к рейке так же точно регулируется. При этом приводной механизм подпружинен в двух плоскостях, что оберегает его от перегрузок и поломок при возникновении нештатной ситуации (например, если каретка по недосмотру персонала во что-то уперлась, то приводная звездочка просто отыграет и ни редуктор, ни двигатель не пострадают).
- В конструкции станка используются только качественные комплектующие: редуктора, подшипники, элементы электрических схем - отечественного и импортного производства, от проверенных поставщиков.

Рекомендуем приобрести дополнительно

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

- Длина обрабатываемого бревна. При необходимости обрабатывать бревна длиной более 6,5 м, станина удлиняется под бревно 8,5 м.
- Диаметр обрабатываемого бревна. В базовой комплектации максимальный диаметр (в комле) бревна, которое можно распилить на станке - 800 мм. Если предполагается обрабатывать лес большего диаметра, данный параметр можно увеличить. При этом несколько увеличится ширина и высота станка.
- Оснащение основного привода пил более мощными двигателями: 2х18,5 кВт или 2х22 кВт. Данная опция позволяет повысить скорость и стабильность пиления. Эти характеристики становятся менее зависимыми от таких параметров древесины как влажность, твердость, промороженность и т.д.
- Диаметр пильных дисков. Диаметр дисковых пил, которые будут устанавливаться на станок изначально. Пилы большего диаметра позволяют получать при пилении доску и брус большего сечения. Меньшие пилы обладают более тонким, экономичным пропилом, соответственно позволяют получить более высокий процент выхода и требуют меньше электричества. Пилы меньшего диаметра дешевле и стабильнее в эксплуатации. Поставить затем на станок пилы другого диаметра можно будет, только если будет заказана опция "Возможность использование пил различных диаметров". Подробно о том, пилы каких диаметров позволяют получать какие сечения доски и бруса смотрите в таблице технических характеристик станка, ниже.
- Оснащение каретки системой электронных линейек. Позволяет значительно быстрее и точнее передвигать пильный узел. Оператор на пульте выбирает требуемое значение

перемещения пилы, нажимает кнопку, пильный узел в автоматическом режиме перемещается на заданное расстояние.

- Возможность использования пил различных диаметров. В базовой комплектации станок предназначен для работы только с пилами одного диаметра (550 или 600 мм на выбор). При заказе данной опции на каретке делаются дополнительные пазы креплений пильных узлов, а так же поставляются дополнительные оправки для крепления пил, и при желании двигателя можно сводить и разводить относительно друг друга для установки пил иного диаметра. Опция позволяет повысить гибкость и универсальность станка, так, например, получив тонкомерный лес, можно установить пилы меньшего диаметра с меньшим пропилом и несколько сократить расходы материала, повысив общий процент выхода.
- Боковые винтовые зажимы бревна вместо эксцентриковых. Позволяют практически не уделять внимания правильному положению бревна на раме станка. Винтовые зажимы сами фиксируют бревно в нужном (центральной) положении. Однако они более капризны, винты требуют постоянного ухода, смазки, очистки от опилок. Эксцентриковые зажимы более универсальны.
- Транспортер для удаления опилок из-под станка. Позволяет нажатием одной кнопки вынести накопившиеся опилки из-под станины станка в переднюю, или заднюю часть станины, туда, откуда ее удаление будет более удобным. Таким образом, существенно экономится время и повышается производительность.
- Комплект планшайб другого диаметра. Для уверенного пиления любого сырья на максимальной скорости, в базовой комплектации пилы крепятся с помощью планшайб диаметром 140 мм и 160 мм для пил 550 мм и 600 мм соответственно. При этом максимальная ширина выпиливаемой доски составляет 200/215мм (ограничивается расстоянием между краем планшайбы и кончиком зуба пилы, которое составляет соответственно 205/220 мм). Для того чтобы иметь возможность выпиливать доски несколько большей ширины (до 215/230 мм) можно дополнительно к стандартным, заказать планшайбы уменьшенного до 125/115 мм диаметра соответственно. Однако следует понимать, что скорость и стабильность пиления, вероятно, будет ниже, особенно на твердой и мерзлой древесине. Вместе с планшайбами поставляется соответствующая оправка на вал двигателя. Пилы для планшайб уменьшенного диаметра должны быть просверлены соответствующим образом (межцентровое расстояние крепежных отверстий разное), одну и ту же пилу с планшайбами разного диаметра использовать невозможно. Подробнее о том, пилы каких диаметров и с какими планшайбами позволяют выпиливать какую продукцию, смотрите в таблице технических характеристик станка.
- Кантователь бревен. Цепной электромеханический кантователь позволяет быстро поворачивать бревно вдоль оси без физических усилий со стороны персонала.
- Боковой загрузчик бревен: позволяет быстро и без усилий загрузить бревно на станину станка, оснащается гидравлическим приводом.
- 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.

Технические характеристики	КБС Вятка 600 Супер (база)	Опционально
Максимальный диаметр заготовки (в комле), мм	800	1000, 1200
Максимальный диаметр распиливаемого бревна без переворота (пилы 550 мм, горизонтальный [1] режим, планшайбы рекомендуемого [2] диаметра, в комле), мм	*400	-
Максимальный диаметр распиливаемого бревна без переворота (пилы 600 мм, горизонтальный режим, планшайбы рекомендуемого диаметра, в комле), мм	-	420
Максимальный диаметр распиливаемого бревна без переворота (пилы 600/550 мм, горизонтальный режим,	-	465/425

планшайбы уменьшенного [3] диаметра, в комле), мм		
Максимальный диаметр распиливаемого бревна с переворотом (пилы 550 мм, горизонтальный режим, планшайбы рекомендуемого диаметра, в комле), мм	565	-
Максимальный диаметр распиливаемого бревна с переворотом (пилы 600 мм, горизонтальный режим, планшайбы рекомендуемого диаметра, в комле), мм	-	590
Максимальный диаметр распиливаемого бревна с переворотом (пилы 600/550 мм, горизонтальный режим, планшайбы уменьшенного диаметра, в комле), мм	-	655/600
Максимальный диаметр распиливаемого бревна без переворота (пилы 550 мм, брусовальный режим, планшайбы рекомендуемого диаметра, в комле), мм	250	-
Максимальный диаметр распиливаемого бревна без переворота (пилы 600 мм, брусовальный режим, планшайбы рекомендуемого диаметра, в комле), мм	-	270
Максимальный диаметр распиливаемого бревна без переворота (пилы 600/550 мм, брусовальный режим, планшайбы уменьшенного диаметра, в комле), мм	-	280/260
Длина обрабатываемого бревна, мм	500-6500	8500
Максимальная ширина обрезной доски (пилы 550 мм, угловой режим, планшайбы рекомендуемого диаметра), мм	200	-
Максимальная ширина обрезной доски (пилы 600 мм, угловой режим, планшайбы рекомендуемого диаметра), мм	-	220
Максимальная ширина обрезной доски (пилы 600/550 мм, угловой режим, планшайбы уменьшенного диаметра), мм	-	230/215
Максимальная ширина доски (пилы 550 мм, горизонтальный режим, планшайбы рекомендуемого диаметра), мм	400	-
Максимальная ширина доски (пилы 600 мм, горизонтальный режим, планшайбы рекомендуемого диаметра), мм	-	420
Максимальная ширина доски (пилы 600/550 мм, горизонтальный режим, планшайбы уменьшенного диаметра), мм	-	465/425
Максимальное сечение бруса (пилы 550 мм, угловой режим, планшайбы рекомендуемого диаметра), мм	200x200	-
Максимальное сечение бруса (пилы 600 мм, угловой режим, планшайбы рекомендуемого диаметра), мм	-	210x210
Максимальное сечение бруса (пилы 600/550 мм, угловой режим, планшайбы рекомендуемого диаметра), мм	-	230x230/215x215

режим, планшайбы уменьшенного диаметра), мм		
Толщина нижнего горбыля, мм	30	
Скорость пиления, м/мин	0-30	
Диаметр дисковой пилы, внеш/внутр, мм	550/50	600/500
Габаритные размеры станка, мм		
Длина	11500	13500
Ширина	2470	2470
Высота	2200	2700
Суммарная установленная мощность, кВт		
	33	50,7
Максимальная потребляемая мощность, кВт	30,75	45,95
Количество электродвигателей, шт	6	6-9
Мощность привода пил, кВт	2x15	2x18,5, 2x22
Мощность привода подачи каретки ,кВт	0,75	-
Мощность привода транспортера для удаления стружки, кВт	-	2,2
Мощность привода вертикального перемещения пильного узла, кВт	0,75	
Мощность привода горизонтального перемещения пильного узла, кВт	2x0,75	
Мощность привода подъема кантователя, кВт	-	0,75
Мощность привода вращения кантователя, кВт	-	0,75
Напряжение питания, В	380	
Масса, кг		
	1600	2200

* - здесь и далее, размеры выпиливаемых материалов указаны с учетом запаса на строжку не менее 5 мм.

[1] - Горизонтальный режим пиления доступен при заказе опции "Поворотный пильный узел".

[2] - Использование для крепления пил планшайб рекомендуемых диаметров гарантирует стабильное высокоскоростное пиление любых пород древесины. Рекомендуемые диаметры планшайб для крепления пил диаметром 550 мм - 140 мм. Рекомендуемые диаметры планшайб для крепления пил диаметром 600 мм: на вертикальную пилу - 150 мм, на горизонтальную пилу - 170 мм.

[3] - Для увеличения максимальных размеров выпиливаемого материала допускается (но не рекомендуется) крепление пил планшайбами уменьшенных диаметров. Допустимые диаметры планшайб для крепления пил диаметром 550 мм - 115 мм. Допустимые диаметры планшайб для крепления пил диаметром 600 мм - 125 мм. Стабильная работа, при использовании планшайб диаметром меньше рекомендуемого, не гарантируется.

Базовая комплектация двухдискового углопильного комплекса

1. Станина разборная, под бревно 6,5 м.
2. Пильная каретка, электромеханический регулируемый привод подачи, выносной пульт управления.
3. Два независимых поворотных пильных узла (угол поворота каждого 90 градусов), мощность: 2х15 кВт.
4. Привод вертикального перемещения: электромеханический.
5. Привод горизонтального (поперечного) перемещения: электромеханический.
6. Аналоговые линейки на каретке в виде круглых циферблатов (2 шт).
7. Дисковые пилы 550 мм с твердосплавными напайками (2 шт).
8. Торцевые зажимы, боковые эксцентриковые зажимы, боковые упоры.

Порядок работы на дисковой универсальной пилораме Вятка 600 Супер

В режиме горизонтальной, или угловой пилорамы:

- Заготовка фиксируется на раме имеющейся системой крепления.
- Пильный узел настраивается на необходимую толщину, ширину доски (первого съема).
- Запускаются двигатели пил.
- Каретка подается вдоль бревна, осуществляя распиловку.
- Снимается отпиленная доска.
- Каретка возвращается в исходное положение.
- Пильный узел настраивается на необходимую ширину (толщину) следующей доски.
- Цикл распиловки повторяется.

В режиме брусовального станка:

- Заготовка фиксируется на раме торцевыми зажимами.
- Пильный узел настраивается на необходимую толщину, лафета.
- Запускаются двигатели пил.
- Каретка подается вдоль бревна, осуществляя распиловку.
- Двигатели пил останавливаются.
- Удаляется отпиленный горбыль.
- Далее полученный лафет либо снимается и отправляется на обработку на станке второго ряда (например на многопил), либо поворачивается на 90 градусов, кладется на технологическую доску и крепится торцевыми зажимам для второго прохода и получения бруса.

Устанавливать бревно на станок и снимать готовое изделие удобнее всего тельфером или кран-балкой. Для достижения наилучшей производительности следует предусмотреть в рабочей зоне станка три площадки: площадка для складирования бревен, подготовленных для обработки; площадка для складирования готовых изделий; площадка для организации удаления стружки.

Производительность

В зависимости от используемого режима, диаметра пил, диаметра пиловочника, номенклатуры получаемых материалов, мощности установленных двигателей и других факторов, производительность дискового пильного комплекса Вятка 600 Супер составляет от 8 до 16 метров кубических перерабатываемого леса в смену.

Инструмент

Основной пильный узел пилорамы Вятка 600 Супер оснащается дисковыми пилами для продольной распиловки диаметром 550 мм (опционально 600 мм) польских фирм GASS или FABA. Обе фирмы при производстве используют современное сверхточное оборудование, лучшие европейские материалы, а качество их продукции подтверждено международным сертификатом качества ISO 9001. Прорези для выноса опилок и выкидные зубья, которыми оснащены данные пилы способствуют более стабильному, чистому и скоростному пилению. Подрезные ножи предохраняют тело пилы от контакта с древесиной, предотвращая таким образом, перегрев пильного диска. Использование качественных пил с твердосплавными напайками обеспечивает большой ресурс от заточки до заточки и высокое качество поверхности доски.



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