

Дисковая пилорама КБС

Вятка 600

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



КБС Вятка 600, диаметр бревна свыше 1000 мм



Дисковая угловая пилорама Вятка 600 - современный инструмент для получения, обрезной доски и бруса, без кантования бревна. Пилорама сочетает в своей конструкции универсальность, гибкость, простоту использования, высокое качество готовой продукции, высокую надежность всех узлов. Пилорама предназначена для продольной распиловки бревен различных пород, в том числе, твердых. Пилорамой обеспечивается точность геометрия доски в соответствии с самыми высокими требованиями - погрешность не более 0,5 мм на всей длине доски 6 м. Эффективность углового пиления повышается при увеличении диаметра пиловочника. Мы рекомендуем распиливать в угловом режиме пиловочник от 350 мм в диаметре и выше. Максимальный диаметр пиловочника, который может быть распилен пилорамой Вятка 600 в стандартной комплектации - 800 мм. Угловая пилорама Вятка 600 может быть изготовлена в модификации, позволяющей распиливать бревна до 1000 мм в диаметре. По специальному заказу возможно изготовление угловой пилорамы для диаметра бревна свыше 1000 мм.

Преимущества дисковой двухпильной углопильной пилорамы Вятка 600 перед ленточной

- Точная геометрия и высокое качество поверхности (близкое к качеству строганной доски) пиломатериала, получаемого на дисковых угловых пилорамах Вятка 600, позволяет задавать минимальный "припуск" по толщине доски, при дальнейшей обработке на четырехстороннем станке, что положительно сказывается на рентабельности производства.
- Только угловая дисковая пилорама позволяет распиливать бревно полностью без переворотов. При любых других схемах распиловки бревно приходится крутить и заново устанавливать, что требует много времени, усилий и очень плохо сказывается на точности геометрии доски, так как повторно бревно очень трудно поставить в нужное положение.
- Коэффициент выхода доски и бруса - на угловой дисковой пилораме является максимальным из возможных (порядка 70-75%). При оптимальном выборе схемы раскря горбыля и срезки остается очень мало.

- Древесина твердых и ценных пород, как правило, распиливается только на дисковых пилорамах.
- Стоимость пиломатериала, распиленного на дисковой пилораме выше, так как выше качество пиломатериала и лучше стабильность размеров.

Качественная дисковая пила обладает очень высокими экономическими характеристиками. Затраты на ее покупку и обслуживание в расчете на кубометр распиленного материала намного меньше, чем для ленточной пилы. А большой ресурс пильных дисков позволяет тратить меньше времени на подготовку инструмента.

Принцип работы углопильной двухдисковой пилорамы

Распиловка производится двумя пилами, установленными под углом 90 градусов и сдвинутыми друг относительно друга в горизонтальной плоскости. Оператор с выносного пульта управляет автоматизированным перемещением пильной каретки в трех направлениях. Скорость подачи регулируется частотным преобразователем, что позволяет добиться оптимального режима распиловки и существенно повысить производительность. Конструктивные решения дисковой угловой пилорамы Вятка 600, обеспечивающие высокое качество, надежность, производительность, удобство в эксплуатации и обслуживании:

Конструктивные решения дисковой угловой пилорамы Вятка 600, 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 менее мощными двигателями: 2х11 кВт. Данная опция позволяет использовать пилораму в условиях определенной ограниченности энергетических ресурсов. Пилорама в таком исполнении вполне способна нормально работать с лесом хорошего и среднего качества (с некоторым снижением скорости пиления), однако необходимо осознавать, что лиственные породы, твердый северный лес, замороженную древесину будет пилить значительно сложнее. Данная опция возможна только при использовании пил 550 мм. При использовании пил 600 мм замена стандартных двигателей на менее мощные не допускается.
- 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, замороженность 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 использования пил различных диаметров". Подробно о том, пилы каких диаметров позволяют получать какие сечения доски и бруса, смотрите в таблице технических характеристик станка.
- 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 (500, 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 двигатели 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.
- Поворотный узел для горизонтального пиления. Оснащение станка одним поворотным пильным узлом позволяет переводить пилораму из углового режима пиления в горизонтальный режим. Таким образом, в зависимости от текущих потребностей и имеющегося сырья, можно использовать станок и как угловую пилораму и как пилораму горизонтального пиления. На перенастройку пилорамы из одного режима в другой требуется около 40 минут.
- Комплект планшайб другого диаметра. Для уверенного пиления любого сырья на максимальной скорости, в базовой комплектации пилы крепятся с помощью планшайб диаметром 140 и 160 мм для пил 550 и 600 мм соответственно. При этом максимальная ширина выпиливаемой доски составляет 200/215 мм (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 (база)	Опционально
Максимальный диаметр заготовки (в комле), мм	800	1000, 1200
Максимальный диаметр распиливаемого бревна без переворота (пилы 550 мм, горизонтальный [1] режим, при рекомендуемых/уменьшенных планшайбах, в комле), мм	-	*400/425
Максимальный диаметр распиливаемого бревна без переворота (пилы 600 мм, горизонтальный режим, при рекомендуемых/уменьшенных планшайбах, в комле), мм	-	420/465
Максимальный диаметр распиливаемого бревна без переворота (пилы 500 мм, горизонтальный режим, при рекомендуемых/уменьшенных планшайбах, в комле), мм	-	360/380
Максимальный диаметр распиливаемого бревна с переворотом (пилы 600/550/500 мм, горизонтальный режим, планшайбы рекомендуемого [2] диаметра), мм	-	590/565/510
Максимальный диаметр распиливаемого бревна с переворотом (пилы 600/550/500 мм, горизонтальный режим, планшайбы уменьшенного [3] диаметра), мм	-	655/600/535
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 600/500 мм, угловой режим, планшайбы рекомендуемого диаметра), мм	-	220/180
Максимальная ширина обрезной доски (пилы 600/550/500 мм, угловой режим, планшайбы уменьшенного диаметра), мм	-	230/215/190
Максимальная ширина доски (пилы 550 мм, горизонтальный режим, планшайбы рекомендуемого диаметра), мм	-	400
Максимальная ширина доски (пилы 600/500 мм, горизонтальный режим, планшайбы рекомендуемого диаметра), мм	-	420/360

диаметра), мм		
Максимальная ширина доски (пилы 600/550/500 мм, горизонтальный режим, планшайбы уменьшенного диаметра), мм	-	465/425/380
Максимальное сечение бруса (пилы 550 мм, угловой режим, планшайбы рекомендуемого диаметра), мм	200x200	-
Максимальное сечение бруса (пилы 600/500 мм, угловой режим, планшайбы рекомендуемого диаметра), мм	-	210x210/180x180
Максимальное сечение бруса (пилы 600/550/500 мм, угловой режим, планшайбы уменьшенного диаметра), мм	-	230x230/215x215/190x190
Толщина нижнего горбыля, мм	30	
Скорость пиления, м/мин	0-30	
Диаметр дисковой пилы, внеш/внутр, мм	550/50	600/50, 500/50
Габаритные размеры рельсового пути (3 секции), мм		
Длина	4075, 2870, 3220	-
Ширина	1740	-
Высота	275	-
Габаритные размеры каретки, мм		
Длина	1580	-
Ширина	2320	-
Высота	1850	-
Суммарная установленная мощность, кВт	32,25	23,5-48,95
Максимальная потребляемая мощность, кВт	30,75	22-45,95
Количество электродвигателей, шт	5	4-8
Мощность привода пил, кВт	2x15	2x11, 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	0,75	
Мощность привода подъема кантователя, кВт	-	0,75
Мощность привода вращения кантователя, кВт	-	0,75
Напряжение питания, В	380	
Масса, кг	1550	2000
Объем, м ³	11,64	-

* - 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 500 мм - 130 мм. 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 500 мм - 110 мм. 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 двухдисковой углопильной пилорамы

1. Станина разборная, под бревно 6,5 м.
2. Пильная каретка, электромеханический регулируемый привод подачи, выносной пульт управления.
3. Пильный узел углового пиления, 2х15 кВт, с электромеханическими приводами вертикального и горизонтального перемещения.
4. Аналоговые линейки на каретке в виде круглых циферблатов (2 шт).
5. Дисковые пилы 550х50х18+6 мм с твердосплавными напайками (2 шт).
6. Торцевые зажимы, боковые эксцентриковые зажимы.

Масса-габаритные размеры Вятка 600 в базовой комплектации

Основных 4 места Д*Ш*В мм / Вес кг

Рама - 4075,0 * 1740,0 * 275,0 / 350

Рама - 2870,0 * 1740,0 * 275,0 / 250

Рама - 3220,0 * 1740,0 * 275,0 / 300

Каретка - 1580,0 * 2320,0 * 1850,0 / 600

Порядок работы на двухдисковой углопильной пилораме Вятка 600

- 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.

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 дисковой угловой пилорамы Вятка 600 составляет от 4 до 10 метров кубических готовой продукции (обрезной доски) в 8-ми часовую смену. При рациональном раскрое бревна (при котором получается наибольший процент выхода товарной продукции) реальная производительность составляет около 5-6 кубических метров готовой продукции в смену. Данные соответствуют станкам без вспомогательных электромеханических или гидравлических механизмов, устанавливаемых опционально. При наличии таких механизмов прирост производительности составляет до 50-60%.

Инструмент

Основной пильный узел пилорамы Вятка 600 оснащается дисковыми пилами для продольной распиловки диаметром 550 (опционально 500 или 600 мм) польских фирм GASS или FABA. Обе фирмы при производстве используют современное сверточное 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