

Многопильный станок

СКД-2

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



СКД-2, обработка доски параллельно оси роста дерева



Кромкообрезной дисковый многопильный станок СКД-2 с регулируемой шириной распила. Станок многопильный дисковый позиционного типа. Кромкообрезной двухдисковый многопильный станок СКД-2 предназначен для получения высококачественного обрезного материала из необрезной доски. Имеет простую, продуманную и надежную конструкцию.

Принцип действия кромкообрезного многопильного станка

Необрезная доска крепится торцевыми упорами на рабочем столе станка. Правильному позиционированию доски относительно пил помогают лазерные указатели. Обработка происходит одновременно двумя пилами. Расстояние между пилами регулируется специальным штурвалом и контролируется по встроенной линейке. Регулируемый по высоте прижимной ролик способствует надежной фиксации заготовки.

Особенности конструкции

Основное преимущество кромкообрезного станка СКД-2 перед аналогичными станками - обработка доски параллельно оси роста дерева. Только такой метод гарантирует высокую стабильность геометрии полученной доски после обработки. В большинстве кромкообрезных станков применена следующая схема: одна пила закреплена неподвижно, а вторая перемещается относительно первой, задавая тем самым ширину получаемой доски. Соответственно заготовка (необрезная доска) упирается одной кромкой в боковые упоры и затем закрепляется. Так как доски обычно с одного конца шире, чем с другого (имеют определенную конусность), то при выставлении одной кромки доски параллельно столу и направляющим (и, соответственно линиям реза), ось роста дерева, оказывается под углом к линиям реза. Доска, обработанная таким образом, из-за внутреннего напряжения, уже через час, скорее всего потеряет свою геометрическую точность в размерах. На станке СКД-2 обе пилы подвижны. Перемещаются они одним штурвалом, синхронно, относительно центра стола. Заготовка располагается тоже по центру, позиционируется по лазерным указателям таким образом, чтобы ось роста дерева была параллельна линиям распила.

Используя станок СКД-2 вы можете быть уверены, что получите продукт высокого качества, с точной геометрией и стабильными размерами.

Рекомендуем приобрести дополнительно

Мы дополнительно рекомендуем приобрести:

- Длина обрабатываемой заготовки. При необходимости обрабатывать доски длиной более 6,5 м, станина удлиняется под доску 8,5 м. Если планируется обработка только досок, не превышающих по длине 4,5 м - станину можно укоротить.
- Параметры основных двигателей. Мощность основных двигателей в базовой комплектации является оптимальной исходя из соотношения производительность/энергопотребление/стоимость. Однако, если вы планируете использовать пилы d=500 мм, или просто хотите иметь дополнительный запас по мощности, чтобы несколько повысить потенциальную производительность станка, можно установить более мощные двигатели.
- Диаметр пил. Стандартная конструкция и установленные в базовой комплектации пилы диаметром 450 мм рассчитаны на максимальную высоту пропила 80 мм. Если предполагается обрабатывать доски (одну, или несколько одновременно) общей толщиной до 110 мм, то необходимо использовать конструкцию с пилами диаметром 500 мм.

Технические характеристики	КБС СКД-2 (база)	Опционально
Толщина обрабатываемой заготовки, мм	10-80	10-110
Максимальная ширина обрабатываемой заготовки, мм	600	
Ширина получаемой обрезной доски, мм	50-400	
Длина обрабатываемой заготовки, мм	800-6500	800-8500
Количество пил, шт	2	
Диаметр дисковых пил, внеш, мм	450	500
Габаритные размеры станка, мм		
Длина	7500	9500
Ширина	1000	1000
Высота	1100	1100
Мощность привода пил, кВт	2х5,5	2х7,5
Частота вращения дисковых пил, об/мин	1500	
Напряжение питания, В	380	
Масса, кг	700	850

Базовая комплектация дисковой горизонтальной пилорамы

1. Рама станка с направляющими.

2. Каретка с кромкорезным узлом:

- Подача каретки: ручная.
- Привод регулировки расстояния между пилами (ширина доски): ручной.
- Привод вращения пил мощностью: 2х5,5 кВт.
- Регулируемые по высоте прижимные ролики - 2 шт.
- Защитные кожухи пил - 2 шт.
- Лазерные указатели пропилов - 2 шт.

3. Торцевой упор - 1 шт..

4. Пила дисковая d=450 мм, с твердосплавными напайками - 2 шт (максимальная высота пропила 80 мм).

Порядок работы на кромкообрезном станке СКД-2

- Доска размещается на рабочем столе станка таким образом, чтобы ее центральная ось совпадала с продольной центральной осью рабочего стола.
- Вращением специального штурвала по лазерным указателям пропилов и линейке настраивается ширина получаемой обрезной доски.
- При необходимости положение доски корректируется. Один конец доски фиксируется торцевым упором.
- Прижимные ролики настраиваются на соответствующую толщину доски (при обработке досок одинаковой толщины повторная настройка роликов не требуется).
- Запускаются двигатели приводов пил.
- Перемещением каретки вдоль заготовки производится обработка.
- Готовая обрезная доска снимается со станка.

Производительность

Производительность двухдискового многопильного кромкообрезного станка СКД-2 составляет до 10 кубических метров готовой продукции в смену.

Инструмент

В качестве инструмента на станке используются дисковые пилы с твердосплавными напайками диаметром 450, 500 мм.



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