

Станок для торцовки бревен

ТДБ-1

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



ТДБ-1, торцовка бруса и бревна



Станок дисковый для торцовки бревен ТДБ-1 предназначен для торцовки бревен и бруса. Используется как компонент линий по производству оцилиндрованного бревна и профилированного бруса.

Принцип работы

Тележка с торцовочным узлом перемещается по направляющим. Пилу регулировать не нужно. Бревно кладется на раму станка, закрепляется фиксаторами и производится торцовка посредством подачи торцовочного узла к заготовке. Станок рекомендуется встраивать в принимающий стол, на котором будут размещены регулируемые упоры, используемые при финальной торцовке. Существует 2 метода работы на станке ТДБ-1 отличающихся переходом от первоначальной торцовке к финишной:

- Метод №1 – После первоначальной торцовки бревно переворачивается и подается в станок другой стороной. При финишной торцовке длина бревна определяется упором, который необходимо организовать в одной плоскости со станком на требуемом от него расстоянии. Данный упор может быть создан силами заказчика, либо поставляется в комплекте с подающим рольгангом (заказывается дополнительно).

- Метод №2 – После первоначальной торцовки бревно подается далее, через станок до настроенного на нужный размер бревна упора, который необходимо организовать на приемном столе (стол и упор создаются силами заказчика, либо упор может поставляться в комплекте с приемным рольгангом, который заказывается дополнительно) для финишной торцовки.

Рекомендуем приобрести дополнительно

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

- Параметры основного двигателя. Мощность основного двигателя в базовой комплектации является достаточной для нормальной работы пилы d=630 мм. Если вы хотите иметь дополнительный запас по мощности, чтобы повысить потенциальную производительность станка, можно установить более мощный основной двигатель. Для пил d=700 мм минимальная необходимая мощность для нормальной работы 5,5 кВт, однако для более уверенной и быстрой работы рекомендуется использовать двигатель мощностью 7,5 кВт. Для пилы d=800 мм, необходимо использовать двигатель мощностью не менее 7,5 кВт, рекомендуется - 11,0 кВт. При выборе мощности помните, 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.
- Диаметр пилы. Установленная в базовой комплектации пила с твердосплавными напайками диаметром 630 мм рассчитана на максимальный бревна 250 мм. Пила 700 мм рассчитана на максимальный бревна 275 мм. Если предполагается торцевать бревна диаметром до 320 мм, то следует установить пилу диаметром 800 мм.
- Пневмоприжимы. Позволяют значительно сократить усилия и время, затрачиваемые на фиксацию заготовки на станке. Оптимально, если торцовочный станок предполагается встраивать в поточную высокопроизводительную линию.
- Рольганги. Для более удобной работы можно заказать рольганги, на которые будет опираться бревно во время обработки.

Технические характеристики	КБС ТДБ-1
Максимальный диаметр заготовки, мм	250 (320)
Максимальная длина заготовки, мм	Не ограничена
Минимальная длина заготовки, мм	500
Диаметр дисковой пилы, внеш/внутр, мм	630/50 (700/50)
Продолжительность цикла (ориентировочно), с	10-15
Габаритные размеры станка, мм	
Длина	1700
Ширина	700
Высота	1500
Мощность	

Мощность привода вращения пилы, кВт	5,5 (7,5, 11)
Частота вращения пильного диска, об/мин	2200
Напряжение питания, В	380

Масса, кг	150 (200)
------------------	------------------

Комплект поставки

В базовой комплектации торцовочный станок поставляется:

1. Рама станка с направляющими.

2. Каретка с торцовочным узлом:

- Подача торцовочного узла: ручная.
- Привод вращения пилы мощностью: 5,5 кВт.

3. Механические фиксаторы (ремни) - 2 шт.

4. Защитный кожух пилы.

5. Лазерный указатель распила.

6. Пила дисковая $d=630$ мм, с твердосплавными напайками - 1 шт (для бревна максимальным диаметром до 250 мм).

Инструмент

На станке используются дисковые пилы диаметром 630 мм или 700 мм, с твердосплавными напайками, для поперечного распила. Посадочный диаметр 50 мм, количество зубьев - 72.



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