

Станок для торцовки бревен

ТДБ-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



ТДБ-2, двухдисковая торцовка бруса и бревна



Станок торцовочный двухдисковый ТДБ-2 предназначен для торцовки бревен и бруса больших сечений. Используется как компонент линий по производству оцилиндрованного бревна и профилированного бруса.

Принцип работы

Тележка с торцовочным узлом перемещается по направляющим. Пилы 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-2 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 основных двигателей. Мощность основных двигателей в базовой комплектации является оптимальной исходя из соотношения производительность-энергопотребление-стоимость (для базовых пил d=500 мм). Однако, если вы хотите иметь дополнительный запас по мощности, чтобы несколько повысить потенциальную производительность станка, можно установить более мощные двигатели. Существует возможность заказать более мощные оба двигателя, либо один (нижний). Второй вариант представляет собой разумный компромисс, т. к. позволяет с меньшим удорожанием получить более высокую производительность, ведь основная нагрузка в 90% случаев приходится именно на нижний двигатель. Минимально необходимая мощность для пил d=500 мм - 3,0 кВт, рекомендуемая, 5,5 кВт. Минимально необходимая мощность для пил d=630 мм - 3,0 кВт, рекомендуемая, 5,5 - 7,5 кВт. Минимально необходимая мощность для пил d=700 мм - 5,5 кВт, рекомендуемая, 7,5 - 11,0 кВт.
- Диаметр пил. Установленные в базовой комплектации пилы диаметром 500 мм рассчитаны на максимальный диаметр бревна 400 мм. Если предполагается торцевать бревна диаметром до 465 мм, то одну из пил следует заменить на пилу диаметром 630 мм. Замена обеих пил на пилы диаметром 630 мм позволит торцевать бревна диаметром до 525 мм. Все пилы к данному станку поставляются с зубьями из твердого сплава.
- 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-2
Максимальный диаметр заготовки, мм	400 (465, 525)
Максимальная длина заготовки, мм	Не ограничена
Минимальная длина заготовки, мм	500
Диаметр дисковой пилы, внеш, мм	2x500 (500+630, 2x630)
Продолжительность цикла (ориентировочно), с	10-15
Габаритные размеры станка, мм	
Длина	2000
Ширина	1000
Высота	1500
Мощность	
Мощность привода вращения пилы, кВт	2x3 (3+5,5, 2x5,5, 5,5+7,5, 2x7,5, 7,5+11, 2x11, 2x15, 2x18,5)
Частота вращения пильного диска, об/мин	2200
Напряжение питания, В	380

Масса, кг

200 (250)

Комплект поставки

В базовой комплектации торцовочный станок поставляется:

1. Рама станка с направляющими.
2. Каретка со сдвоенным торцовочным узлом:
 - Подача торцовочного узла: ручная.
 - Привод вращения пил мощностью: 2х3 кВт.
3. Механические фиксаторы - 2 шт.
4. Защитные кожухи пил.
5. Лазерный указатель распила.
6. Пилы дисковые диаметром 500 мм, с твердосплавными напайками - 2 шт (для диаметра бревна до 400 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