

Станок для фрезерования пазов

Формат 250

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



Формат 250, изготовления венцовых соединений 240x200



Станок Формат 250 предназначен для фрезерования поперечных профильных пазов в стеновом бруске с четырех сторон за одну установку заготовки. Станок выполняет операции по точной торцовке бруса и сверлению отверстий под нагели. Станок применяется в поточных производственных комплексах по изготовлению комплектов деревянных домов из профилированного и клееного бруса.

Выполняемые операции

- Точная торцовка заготовки (опция).
- Выборка паза с четырех сторон.
- Сверление отверстий под нагели (опция).

Принцип работы станка Формат 250

Заготовка фиксируется на рабочем столе механическим или пневматическим прижимом. Выборка пазов в горизонтальном направлении осуществляется двух-головочным фрезерным агрегатом. Одна фреза проходит по верхней части заготовки, вторая фреза, соответственно по нижней части

заготовки. Аналогично происходит выборка пазов в вертикальном направлении. Таким образом, формируется четырехсторонний венцовый паз. Перемещение фрезерных агрегатов происходит согласовано. Полный цикл обработки происходит по одной команде оператора. Возврат инструмента в исходное положение осуществляется на высокой скорости. Станок комплектуется рольгангами с регулируемыми упорами для позиционирования и разметки заготовок по длине. Станок не требует специального фундамента и установки в отапливаемых помещениях.

Конструкция станка

- Четыре фрезерных узла обеспечивают одновременное фрезерование пазов со всех четырех сторон прямоугольного бруса.
- Конструкция фрез обеспечивает широкие возможности для настройки станка на любые варианты пазов в строительном брус.
- Конструкция станка позволяет в широких пределах регулировать расстояние между фрезами в каждой паре фрезерных узлов.
- Станок комбинируется в одну линию с торцовочным узлом и узлом для сверления отверстий под нагели.
- Система регулируемых упоров и лазерных указателей позволяет быстро позиционировать заготовку на каждом этапе обработки: точная торцовка, фрезерование пазов, сверление отверстий.
- Механические регулируемые прижимы позволяют быстро и надежно фиксировать заготовку на всех этапах обработки.
- По желанию заказчика станок может быть укомплектован пневматическими прижимами.
- Скорость фрезерования регулируется с пульта оператора в процессе работы.

Элементы конструкции фрезерного станка Формат 250

- Продуманная система управления исключает необходимость обслуживающему персоналу приближаться к рабочим зонам станка.
- Все движущиеся части, и рабочие механизмы защищены кожухами.
- Магнитные конечные выключатели обеспечивают надежную страховку в непредвиденных ситуациях.

Рекомендуем приобрести дополнительно

Дополнительно к базовой комплектации приобретаются дополнительно:

- Торцовочный узел. Позволяет произвести точную торцовку бруса. Диаметр дисковой пилы 450 мм для доски/бруса до 100x150 мм.
- Мощность двигателя торцовочного узла. По умолчанию, при заказе торцовочного узла, он оснащается двигателем мощностью 3,0 кВт. Этого достаточно для нормальной работы, однако, чтобы сократить время, затрачиваемое на операцию, можно поставить более мощный двигатель. Для пилы диаметром 750 мм (Формат 320) рекомендуется двигатель мощностью не менее 5,5 кВт.
- Фиксация заготовки. По желанию заказчика может быть установлен электромеханический, или пневматический механизм фиксации заготовки на станке для основной операции. Пневматический механизм работает быстрее.
- Сверлильный узел. Для сверления отверстий под нагели устанавливается двойной сверлильный узел.
- Инструмент. В базовую комплектацию не входит. Состоит из наборных пазовых фрез с твердосплавными напайками.
- Рольганги. Для более удобной работы, 2000 мм рольганги, входящие в базовую комплектацию станка, можно сделать длиннее.

Технические характеристики	КБС Формат 250
Характеристики обрабатываемого материала, мм	
Ширина обрабатываемого материала	240
Высота обрабатываемого материала	200
Количество шпинделей, шт	4
Установленная мощность электродвигателя, кВт	21,4-27,4
Максимальная потребляемая мощность, кВт	13,2
Мощность горизонтальных фрезерных узлов, кВт	2x5,5
Мощность вертикальных фрезерных узлов, кВт	2x3
Мощность сверлильных узлов, кВт	1x1,5
Мощность привода подачи, кВт	2x2,2
Мощность торцовочного узла, кВт	3
Частота вращения фрез, об/мин	4500
Напряжение питания, В	380
Габаритные размеры станка (без рольгангов), мм	
Длина	1400
Ширина	1400
Высота	2700
Масса, кг	
Станка	1100-1500

Комплект поставки

В базовой комплектации прирезной станок поставляется:

1. Рама станка.
2. Две пары фрезерных узлов:
 - Привод подачи фрезерных узлов: вертикального: электромеханический, горизонтального: электромеханический с регулируемой скоростью.
 - Привод вращения фрез вертикального фрезерного узла: 2x3,0 кВт.
 - Привод вращения фрез горизонтального фрезерного узла: 2x5,5 кВт.
3. Механический прижим заготовки.
4. Лазерный указатель - 1 шт.

5. Регулируемый упор для паза.
6. Патрубки для подключения системы аспирации.
7. Рольганги 2х2 м.

Фрезы в базовую комплектацию не входят.



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