

ООО «КАМСКИЙ БЕРЕГ - Станкострой»
ИНН 1831128308/КПП 183101001
426057, г. Ижевск, ул. К.Маркса, 219-А, оф. 222
Т/ф: (3412) 602-136; <http://kbstanok.ru>

Назначение дискового многопильного брусующего станка "Вепрь 700М"



Дисковый брусующий (брусовальный) станок «ВЕПРЬ 700М» предназначен для распиловки в поточном режиме круглого леса на лафет и необрезную доску. Максимальный диаметр распиливаемой древесины - 250-320 мм, зависит от диаметра установленных пил.

На брусовальном станке «ВЕПРЬ 700М» могут быть установлены дисковые пилы диаметром от 700 до 900 мм, что существенно влияет на максимальный диаметр распиливаемого бревна.

Мощность установленных двигателей может быть определена при заказе и зависит от таких параметров как количество и диаметр устанавливаемых пил, а так же желаемой скорости распиловки. В базовой комплектации предлагаются двигатели мощностью 2x22 кВт.

Станок в зависимости от мощности установленных двигателей позволяет перерабатывать от 35 до 150 и более м. куб. пиловочника в смену и является основой высокопроизводительной линии по производству пиломатериалов из тонкомерной древесины.

Основное отличие модификации "М" от стандартного станка "Вепрь 700" в том, что данный станок имеет два независимых пильных вала, смонтированных на подвижных опорах, что позволяет регулировать высоту получаемого лафета без снятия пил, простым вращением штурвала. Таким образом, существенно повышается гибкость и универсальность станка.

Еще одно немаловажное для производств с ограниченными энергетическими ресурсами преимущество станка с двумя отдельными основными двигателями - возможность отдельного пуска этих двигателей, следовательно, в два раза меньшие пусковые токи по сравнению со станком "Вепрь 700" такой же мощности, где используется один двигатель.



На многопильный брусовальный станок "Вепрь 700М" могут быть установлены 2 или 4 пилы, диаметром 700, 800 или 900мм; (Максимальный диаметр устанавливаемых дисковых пил уточняется при заказе).



Многопильный брусовальный станок в базовой комплектации оснащается быстрой электромеханической регулировкой расстояния между центральными пилами. Такая конструкция станка позволяет менять размер центрального лафета одним нажатием кнопки. По желанию заказчика станок может быть оснащен электронной системой задания расстояния между

пилами.



В конструкции брусовального станка "Вепрь 700М" большое внимание уделено вопросу безопасности работы. Система предохранения от вылета доски или горбыля в обратную сторону включает два ряда когтевой защиты и боковые подпружиненные шторки, что соответствует

самым высоким требованиям безопасности.



Мощность двигателей, устанавливаемых на брусовальный станок, подбирается исходя из максимального диаметра распиливаемого бревна и количества пил. При пилении станок потребляет не всю номинальную мощность установленных двигателей, а мощность, соответствующую

нагрузке.



Все станки в базовой комплектации оснащаются системой стабилизации бревна при пилении.



Очень полезной опцией брусовальных станков "Вепрь 700" и "Вепрь 700М" являются вытяжные "зубастые" рябухи, привод которых синхронизирован с приводом подачи бревна в зону пиления. Наличие этих рябух позволяет поддерживать пакет распиленного материала на выходе из станка и делает работу по приемке распиленной продукции более простой и безопасной для персонала и позволяет автоматизировать весь процесс работы линии по распиловке тонкомера.

Скорость подачи бревна плавно регулируется оператором с пульта управления. Принцип управления - преобразование частоты напряжения, питающего привод подающей цепи и вытяжных рябук.



- комплектация системой обратной связи (опция);
- кантователь на подающем столе (опция);
- плавный пуск двигателей (опция).

Принцип действия многопильного станка "Вепрь 700М"



"ВЕПРЬ 700М" относится к станкам проходного типа, т. е. при обработке движется заготовка, а сам обрабатывающий узел неподвижен. Бревно подается в пильный узел с помощью цепной подачи. В базовой комплектации станок оснащается системой плавной регулировки скорости подачи с пульта оператора, которая

позволяет подбирать оптимальную скорость пиления в зависимости от различных условий, таких как диаметр бревна, твердость породы, промороженность и т. д.

Пиление производится двумя или четырьмя пилами, расположенными на двух независимых параллельных (соосных) валах. Расстояние между внутренними пилами (высота лафета) быстро регулируется электромеханическим приводом. Расстояние между центральной и крайней пилой на одном валу (толщина необрезной доски) регулируется разлучками различной ширины.

Каждый пильный вал вращается отдельным двигателем. Мощность главных двигателей определяется при заказе и может составлять от 2х15 до 2х75 кВт.

При пилении двумя пилами на выходе получается лафет (двухкантный брус) и два горбыля. Если на станке установлено четыре пилы за один проход из бревна получается лафет, две подгорбыльных (необрезных) доски и горбыль с обеих сторон.

Расклинивающие ножи, расположенные за пилами удерживают лафет и предотвращают затирание и перегрев пил. При изменении расстояния между центральными пилами, ножи автоматически настраиваются на новый размер, отдельная регулировка расклинивающих ножей не требуется. В зоне пиления, уже в базовой комплектации, предусмотрен специальный прижимной ролик, повышающий стабильность пиления и обеспечивающий точность размеров готовой продукции даже при работе с сырьем существенной кривизны.

Преимущества станка "Вепрь 700М"



1. Рама станка выполнена с существенным запасом прочности, вибрации и любые деформации исключены полностью.

2. Регулировка размеров выпиливаемого бруса происходит очень быстро, простым нажатием

кнопки. Снятия пил не требуется.

3. Пильные валы имеют по две полноценных надежных точки крепления. Такая конструкция обеспечивает стабильное и точное положение валов относительно друг друга, что гарантирует высокое качество поверхности и хорошую геометрию готовой продукции.

4. Перемещение пильных узлов при регулировке расстояния между пилами происходит по высокоточным калиброванным направляющим. Параллельность направляющих гарантируется особой методикой их установки: направляющие для правого и левого пильных узлов - единое целое. Предусмотрена централизованная система смазки направляющих.

5. Плавно регулируемая скорость подачи позволяет осуществлять пиление в оптимальных режимах при различных условиях, таких как диаметр сырья, количество пил, твердость породы, замороженность, сохраняя при этом высокую производительность.

6. Высокая степень индивидуализации станка. Благодаря большому количеству различных опций каждый заказчик может скомплектовать себе станок, который будет максимально подходит для решения именно его задач.

7. Надежные механизмы защиты: когтевая защита + шторы на входе для предотвращения вылета горбыля, шторы на выходе для безопасности работника принимающего готовый материал, системы автоматической остановки подачи в случае нештатной ситуации.

Технические характеристики брусовального станка "Вепрь 700М"

Параметр	Значение		
	в базе	опционально	
Диаметр пил, мм	700	800; 900	
Количество пил, шт.	2	4	
Толщина пропила	зависит от пил, обычно 6 - 9 мм.		
Длина обрабатываемого бревна, м	1,5 - 6,5		
Максимальный диаметр распиливаемого бревна (по комлю, при расстоянии между центральными пилами 100мм/120мм/150мм), мм			
для пил d =			
700 мм			250/255/265
800 мм			295/300/305
900 мм	320/340/350		
Расстояние между внутренними пилами, мм	75 - 200		
Скорость подачи, м/мин	3 - 30		
Скорость вращения пил (пилы 700/800/900мм), об/мин	1800/1600/1400	по заказу	
Электропривод пил:			
-мощность, кВт.	2x22	от 2x15 до 2x75	

-напряжение, В.	380	
-частота вращения, об/мин	3000	
Электропривод подачи:		
-мощность, кВт.	1,1	2,2
-напряжение, В.	380	
-частота вращения, об/мин	1000	
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм:		
-станок	2500x2300x1550	
-подающий стол	7300x600x950	
Масса, не более, кг.	3200	

Скорость подачи заготовки



Максимальная скорость подачи сырья (скорость пиления) на практике ограничивается лишь мощностью двигателя привода пил, т. е. энергетическими ресурсами предприятия, эксплуатирующего станок. Пилы могут выдержать скорости подачи далеко выходящие за рамки разумных и экономически целесообразных значений.

Так, например, пила диаметром 800мм с 27 (Gass 9*3WA) зубьями, при 1600 об/мин прекрасно будет работать при скорости подачи 25 м/мин. Но, чтобы пилить с такой скоростью 4-мя пилами с толщиной пропила 8,0мм бревно диаметром 240мм (получая лафет 120мм + 2 необрезные доски по 40мм + горбыль) необходима мощность порядка 200 кВт. А если увеличить количество зубьев у пилы, то, теоретически, можно пилить еще быстрее, но и мощность для этого потребуется еще больше.

У пил есть еще один, не менее важный (а на практике - более важный) параметр - минимальная скорость подачи. Рассчитывается параметр "подача на зуб" и для того, чтобы пилы работали в нормальном режиме, подача на зуб должна быть не менее 0,2мм. Если подача меньше, то пила уже не "пилит", а "шлифует". Работая таким образом, пила значительно быстрее тупится (в нормальном режиме перезаточка требуется через 250-300 куб. м. сырья, а при слишком медленной подаче уже через 30-40 куб. м.), а так же возникает опасность перегрева.

На "подачу на зуб" влияют три параметра:

1. Количество зубьев пилы (чем их больше - тем меньше подача на зуб)
2. Количество оборотов пилы в минуту (чем выше число оборотов - тем меньше подача на зуб)
3. Скорость подачи бревна в пильный узел (чем выше скорость подачи - тем больше подача на зуб)

Для того чтобы вы всегда могли легко рассчитать в правильном ли режиме работает ваш станок, приведем простую формулу:

$$R \times Z / S = X ,$$

где

R - скорость вращения пилы в тыс. об/мин

Z - количество зубьев пилы, шт.

S - скорость подачи заготовки, м/мин

X - получаемый коэффициент. Нормальное значение коэффициента не больше 5, но не меньше 1,26.

Например, скорость подачи 7 м/мин, пилы имеют 28 зубьев и вращаются со скоростью 1200 об/мин, тогда формула выглядит следующим образом: $1,2 \times 28 / 7 = 4,8$

Если коэффициент X получается не больше 5, как в нашем примере - пилы работают в нормальном режиме. Если коэффициент получается больше 5, то необходимо увеличивать подачу на зуб одним из трех способов: либо а) увеличивать скорость подачи заготовки, либо б) ставить пилы с меньшим количеством зубьев, либо в) снижать скорость вращения пил, однако оптимальная скорость вращения пил для определенного диаметра находится в достаточно узком диапазоне, поэтому изменением данного параметра серьезного увеличения подачи на зуб (без вреда для режима работы пилы) не добиться.

Оптимальным значением "подачи на зуб" можно считать диапазон от 0,2мм до 0,3мм, т. к. при нем пилы работают в рамках нормального режима и одновременно достигается наименьшая шероховатость распиливаемого материала (впрочем для брусующего станка шероховатость обычно не особо важна). При использовании пил с 27-28 зубьями получается, что оптимальная скорость подачи составляет 8-12, 9-13,5 и 10-15 м/мин для пил диаметром 900, 800 и 700мм соответственно.

Производительность

Производительность станка зависит от множества факторов, но определяющим параметром является **суммарная мощность основных двигателей** приводов пил. Именно от мощности двигателей в основном зависит возможная **скорость подачи**, из которой, в свою

очередь, и следует производительность. Поэтому, чтобы понять какой мощности нужны двигатели для Вашего станка, следует, в первую очередь, определиться с необходимой для достижения желаемой производительности скоростью подачи. Так же следует разделять станки с двумя пилами и четырьмя, т. к. работа, совершаемая во втором случае, а, следовательно, и нагрузка на двигатели, практически в два раза больше. Внизу представлена таблица, в которой отображена **производительность станка при определенных скоростях подачи.** Расчет произведен для пиловочника диаметром от 140 до 320мм. Для того чтобы понять, какая скорость подачи необходима вам, выберите в левом столбце **средний** диаметр сырья. Затем в этой же строке найдите желаемый объем переработки сырья в смену. Поднимитесь от этой ячейки вверх, чтобы понять, какая для переработки данного объема необходима скорость подачи. В "таблицах зависимости суммарной мощности (кВт) основных двигателей станка "ВЕПРЬ 700М" от диаметра пиловочника и скорости подачи" на странице "**Комплектация, цены, заказ**" подберите двигатели, позволяющие поддерживать желаемую скорость подачи.

Таблица зависимости производительности станка "ВЕПРЬ 700М" от диаметра пиловочника и скорости подачи					
Диаметр пиловочника, мм	Скорость подачи (м/мин)				
	8	10	12	14	16
140	29,5	36,9	44,3	51,6	59,0
150	33,9	42,3	50,8	59,3	67,8
160	38,5	48,2	57,8	67,5	77,1
170	43,5	54,4	65,3	76,2	87,0
180	48,8	61,0	73,2	85,4	97,6
190	54,4	67,9	81,5	95,1	108,7
200	60,2	75,3	90,3	105,4	120,5
210	66,4	83,0	99,6	116,2	132,8
220	72,9	91,1	109,3	127,5	145,8
230	79,7	99,6	119,5	139,4	159,3
240	86,7	108,4	130,1	151,8	173,5
250	94,1	117,6	141,2	164,7	188,2
260	101,8	127,2	152,7	178,1	203,6
270	109,8	137,2	164,6	192,1	219,5
280	118,0	147,6	177,1	206,6	236,1
290	126,6	158,3	189,9	221,6	253,3
300	135,5	169,4	203,3	237,1	271,0
310	144,7	180,9	217,0	253,2	289,4
320	154,2	192,7	231,3	269,8	308,4

Производительность по сырью в куб. метрах за смену 8 часов. Пиловочник длиной 6 метров, расстояние между толкателями 9 метров. Расчеты произведены с учетом простоев 15 минут на каждый час для обслуживания, настройки и других пауз в работе.

Инструмент

На станке "ВЕПРЬ 700М" используются пилы с твердосплавными напайками диаметром от 700 до 900мм с небольшим количеством зубьев. Строго рекомендуется наличие зачистных ножей, способствующих удалению опила. Толщина пропила зависит от конкретного производителя. На выбор мы предлагаем пилы отечественных производителей или таких популярных брендов как Pilana (Чехия), Faba (Польша) или GASS (Польша). По желанию можно согласовать установку пил любого производителя.



Компания FABA S.A. известна в Европе, как производитель высококачественного деревообрабатывающего инструмента, благодаря современному и сверхточному электронному и лазерному оборудованию последнего поколения, которое позволяет выпускать инструмент по параметрам и эскизам заказчика в максимально короткие сроки.

Инструмент известен среди крупных европейских производителей, за счет применения в технологических процессах лучших материалов импортного производства и пользуется большим спросом. Превосходное качество изделий FABA S.A. подтверждается международным сертификатом качества ISO 9001.



Преимущества твердосплавных дисковых пил PILANA:

1) Зубья:

Используются твердые сплавы марки CERATIZIT с отличными параметрами срока службы режущей кромки до заточки. Отборный серебряный припой и современная технология пайки обеспечивают максимальную устойчивость зубьев против отламывания от корпуса диска

2) Материал корпуса режущего диска:

Длительное сотрудничество с поставщиками, которые поставляют изделия проверенного рынком постоянно высокого качества.

3) Армирование:

Обеспечивает высокую жесткость и механическую стабильность дисковой пилы при резке.



Особенности дисковых пил Gass:

- Производство сертифицировано по ISO 9002;
- Полотна пил изготавливаются ТОЛЬКО из немецкой стали;
- Зубья Sandvik (Швеция);
- На всех пилах каленые полотна, не требующие проковки и доработки;
- Специальная конфигурация зубьев и "очистителей пропила";



и.



КАМСКИЙ БЕРЕГ. СТАНКИ.

Базовая комплектация

“**ВЕПРЬ 700М**”. Базовая комплектация.

1. Станина станка.
2. Два перемещающихся по специальным направляющим пильных узла с независимыми пильными валами и саморегулирующимися расклинивающими ножами;
3. Привод перемещения пильных узлов при настройке толщины выпиливаемого лафета - электромеханический (управление с отдельного блока на корпусе станка);
4. Аналоговая линейка для настройки расстояния между центральными пилами;
5. Открытый нижний бункер для удаления отходов пиления;
6. Привод вращения пил мощностью **2х22 кВт.**;
7. Прижимной стабилизирующий ролик в зоне пиления;
8. Подающий стол для бревен длиной до **6,5** метров с **плавнорегулируемой** по скорости цепной системой подачи;
9. Выносной пульт управления с амперметрами;
10. Защита от обратного выброса горбыля (боковая когтевая защита + верхние шторки на входе и выходе);
11. Сдвижной защитный кожух пильного узла;
12. Пилы с твердосплавными напайками, **d=700мм - 2 шт.** (Россия)

Стоимость базовой комплектации (здесь и далее цены актуальны на 11,11,2014г.) – 580 000 руб.

Описание опций



Параметры основных двигателей. Мощность основных двигателей - определяющий параметр брусовального станка. Для выбора оптимальной мощности двигателей необходимо сначала определится с производительностью

станка (это можно сделать с помощью **таблицы**, показывающей зависимость производительности станка от скорости подачи пиломатериала), а затем, сопоставив необходимую вам скорость подачи, количество и диаметр пил и диаметр сырья в таблице зависимости мощности двигателей от различных параметров (смотрите соответствующий подраздел ниже), можно понять какая мощность основных двигателей необходима вашему станку.

Эти расчеты также могут произвести наши специалисты по вашему

запросу, для этого необходимо прислать нам информацию о том, какие диаметры вы планируете пилить, 2-мя, или 4-мя пилами (укажите ширину пропила, или марку пил) и какую производительность (по сырью) вы хотите получать.

Типичные рекомендации выглядят следующим образом:

Для двух пил $d=700\text{мм}$: минимальная необходимая мощность - 2x15 кВт. (минус 7 000 руб.), рекомендуемая - 2x18,5 кВт. (минус 5 000 руб.);

Для двух пил $d=800\text{мм}$: минимальная необходимая мощность - 2x18,5 кВт. (минус 5 000 руб.), рекомендуемая - 2x22 кВт.;

Для двух пил $d=900\text{мм}$: минимальная необходимая мощность - 2x22 кВт., рекомендуемая - 2x30 кВт. (10 000 руб.);

Для четырех пил $d=700\text{мм}$: минимальная необходимая мощность - 2x22 кВт., рекомендуемая - 2x30 кВт. (10 000 руб.);

Для четырех пил $d=800\text{мм}$: минимальная необходимая мощность - 2x30 кВт. (10 000 руб.), рекомендуемая - 2x37,5 кВт. (45 000 руб.);

Для четырех пил $d=900\text{мм}$: минимальная необходимая мощность - 2x37,5 кВт. (45 000 руб.), рекомендуемая - 2x45 (70 000 руб.) - 2x55 кВт. (95 000 руб.);



Устройство плавного пуска двигателя. Применяется в случае если необходимо снизить пусковые токи электродвигателей (Ток, который нужен для запуска электродвигателя, называется пусковым). Как правило, пусковые токи электродвигателей в несколько раз (до 8) больше, чем токи, необходимые для работы в нормально-устойчивом режиме. Из-за этого пуск мощных двигателей может приводить к кратковременной нехватке энергии для другого подключенного к сети оборудования (падению напряжения). Или двигатели могут попросту не запуститься, даже если мощность трансформатора питающей подстанции достаточна для их работы (но недостаточна для пуска). Устройства плавного пуска позволяют снизить нагрузки на электрическую сеть и трансформатор, исключить падение напряжения в сети в момент пуска, а так же продлить ресурс электродвигателей за счет снижения жестких пусковых нагрузок. (для двигателей 2x15 кВт – 30 000 руб., 2x18,5 – 31 000 руб., 2x22 кВт – 33 000 руб., 2x30 кВт – 39 000 руб., 2x37,5 кВт – 43 000 руб., 2x45 кВт – 50 000 руб., 2x55 кВт – 67 000 руб., 2x75 кВт – 86 000 руб.)



Диаметр, количество и производитель пильных

дисков. Для того, чтобы помимо лафета и горбыля получать также 2 необрезные доски на пильном валу должно быть установлено 4 пилы. Диаметр пил влияет на максимальный диаметр распиливаемых бревен, так пилы

$d=700\text{мм}$ в зависимости от ширины центральной разлучки позволяют пилить бревна максимальным диаметром от 250 до 265мм, а пилы $d=800\text{мм}$ позволяют пилить бревна диаметром до 295 - 305мм. Пилами $d=900\text{мм}$ можно пилить бревна диаметром уже до 320 - 350мм.

Стоимость пил ниже в подразделе «Дополнительный инструмент». Более подробно зависимости диаметров распиливаемых бревен от диаметра пил и расстояния между центральными пилами отображены в [таблице технических характеристик станка](#). Пильные диски можно заказать как отечественного производителя, так и известных мировых брендов, таких как Faba, Gass, Pilana, или др. по согласованию. Так же вы можете заказать станок без пильных дисков, или купить их самостоятельно и прислать нам для установки на заказанный станок.



Привод регулировки расстояния между пилами.

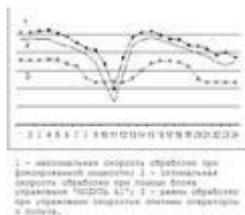
В базовой комплектации привод регулировки расстояния между пилами - электромеханический.

Оператор перемещает пильные узлы нажатием кнопки на отдельном блоке, установленном непосредственно на корпусе станка, и по аналоговой линейке и указателю контролирует расстояние между центральными пилами. Когда требуемое значение достигнуто, оператор отпускает кнопку перемещения.

Опционально можно заказать электронную индикацию расстояния между пилами (20 000 руб.): в данном случае оператор будет перемещать пильные узлы нажатием кнопки на выносном пульте управления станка (с которого происходит управление и всеми остальными функциями станка), а расстояние между пилами будет высвечиваться на электронном цифровом дисплее, встроенном в этот пульт. Когда требуемое значение достигнуто, оператор отпускает кнопку перемещения. С этой опцией нет необходимости подходить к отдельному блоку управления расстоянием между пилами на станке, а так же повышается точность задания расстояния между пилами.

Самый продвинутый и удобный вариант - это электромеханический привод в сочетании с электронным блоком управления (40 000 руб.): при наличии такой опции оператор на цифровой клавиатуре задает необходимое расстояние между пилами и нажимает одну кнопку,

пильные узлы будут автоматически сдвигаться, или раздвигаться, настраиваясь на заданное значение. Такой механизм гарантирует максимально высокую точность и стабильность размеров готовой продукции.



Модуль ЧПУ «А1». В режиме реального времени автоматический определяет нагрузку, действующую на инструмент и в соответствии с полученными данными регулирует скорость обработки.

При фиксированной мощности двигателей привода пил максимальная суммарная глубина пропила и скорость подачи ограничены. Следовательно, чем больше суммарная глубина пропила, тем меньше должна быть скорость обработки. Станок **"ВЕПРЬ 700М"**, оборудованный приводом подачи бревен с возможностью плавной регулировки скорости, позволяют оператору управлять скоростью пиления в зависимости от того, какого диаметра обрабатывается бревно и соответственно какая общая суммарная глубина пропилов всех пил в данный момент обработки.

Но оператор объективно не может абсолютно точно выдерживать оптимальную скорость обработки. В основном, скорость никогда не будет **оптимальной**, а в какие-то моменты времени скорость будет выше **максимально допустимой**, а в какие-то ниже **минимально допустимой**.

При скорости **ниже оптимальной** станок работает **ниже своих возможностей**, не делает тот объем работы, который мог бы делать. При скорости **ниже минимально допустимой** происходит повышенный **износ пил**, появляется **опасность "горения" пил**. При скорости **выше максимально допустимой**, возникает **перегрузка**, которая переводит станок в "экстремальный" режим, что отрицательно сказывается на ресурсе основных составляющих (двигатели, шпиндели, инструмент) при этом качество обработки так же ухудшается.

Блок системы управления **«МОДУЛЬ А1»** позволяет отслеживать текущую нагрузку на двигатель привода пил и, в зависимости от нее, автоматически изменять скорость подачи бревен в пильный узел.

Использование данного блока является самым малозатратным способом

повысить производительность станка без увеличения энергопотребления.

Кроме того, использование данного блока исключает возможность возникновения экстремальных перегрузок, что увеличивает ресурс станка и уменьшает вероятность нештатных ситуаций.

Блок управления «**МОДУЛЬ А1**» является отключаемым, т.е. оператор может в любой момент отключить систему автоматической обратной связи и продолжить пиление, вручную регулируя скорость подачи.

На данном станке под нагрузкой работают два независимых двигателя. Обычно, нагрузка между ними распределяется равномерно, поэтому в большинстве случаев достаточно установить один блок управления «**МОДУЛЬ А1**» на один из двигателей. Устанавливать два блока (по 1 на каждый двигатель) имеет смысл, если планируется пилить 4-мя пилами бревна диаметром от 250мм на высоких (15-20м/мин) скоростях подачи. (на 1 двигатель – 35 000 руб., на оба – 60 000 руб.)



Приемный стол. После обработки бревно должно выходить на приемный стол, на котором происходит сортировка и разгрузка готового материала (3 500 руб./1 метр). Приемным столом может быть подающий стол следующего многопильного станка, в котором будет происходить распиловка лафета, либо отдельной независимой конструкцией.



Система приводных рябук на выходе. Обычно при работе на станке необходим человек на выходе бревна, он не только сортирует полученный материал, но и помогает вытягивать из станка необрезные доски и горбыль, т. к. после распиловки цепной толкатель двигает только лафет в центре. Данная опция избавляет от необходимости принимать человеком распиленный брус на выходе. Две вертикальные приводные рябухи надежно вытягивают и необрезные доски и горбыль. Опция оптимальна при встраивании станка в автоматизированные линии по распиловке. Минимальный диаметр бревна, при котором работают стандартно настроенные рябухи - 150мм. (80 000 руб.)

Дополнительный инструмент



Пила отечественная/импортная:

700мм – 8 500 руб. / 16 900 руб.

800мм – 11 000 руб. / 20 700 руб.

900мм – 16 500 руб. / 25 000 руб.

В связи с высокой загруженностью производства срок изготовления данного станка - 65 рабочих дней (непосредственно изготовление станка занимает не более трех недель, но заказы выполняются в порядке очереди). Обычная схема оплаты - предоплата 50% и остаток после того, как станок готов, но при таком сроке изготовления мы делим оплату на три части: 1) предоплата 10% для включения в производственный график, 2) - 40% через 35 рабочих дней после внесения 1-ой части, 3) оставшиеся 50% после изготовления станка.

Если условия вас устраивают – присылайте реквизиты вашей организации или данные физического лица, мы пришлем вам договор и счет.