

Оцилиндровочные станки LogMaster-240, LogMaster-240P (с бензиновым двигателем)



Назначение:

Предназначен для обработки бревен, применяемых при изготовлении срубов. Станок позволяет оцилиндровать бревно, выбрать продольный (полукруглый) паз, выбрать монтажные чаши, прострогать плоскую поверхность. Все эти операции производятся последовательно за одну установку бревна, одним комплектом инструмента. Таким образом, в процессе обработки бревна от кругляка до готового изделия не возникает необходимость переустанавливать бревно или режущий инструмент (фрезы).

Станок мод. «LOG MASTER-240P» - идеален для использования непосредственно на делянках, так как применяется бензиновый двигатель.

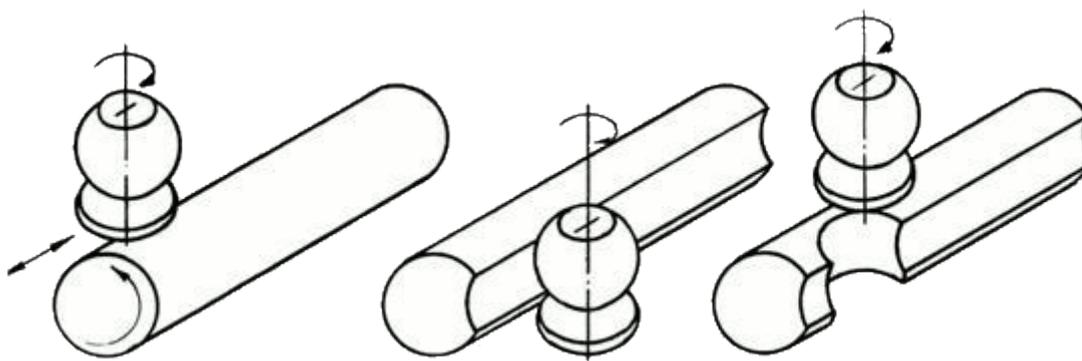
Область применения:

Применяется в качестве оборудования для производства оцилиндрованного бревна в деревянном домостроении.





СХЕМА ОБРАБОТКИ



Принцип действия:

Строгание заготовки фрезой осуществляется при движении каретки по направляющим вдоль обрабатываемой заготовки. При этом заготовка закреплена «в центрах» и может вращаться вокруг своей оси. Продольная подача тележки (при оцилиндровке и выборке продольного паза) - ручная или автоматическая (опция), подача фрезы поперек оси бревна (вертикальная и горизонтальная) - автоматическая. Частота вращения бревна - фиксированная.

БАЗОВАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА:

Составные части и изделия:	шт.
- рама	1
- эл. двигатель привода фрезы 7,5 кВт	1

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысши, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz; www.kazstanex.kz

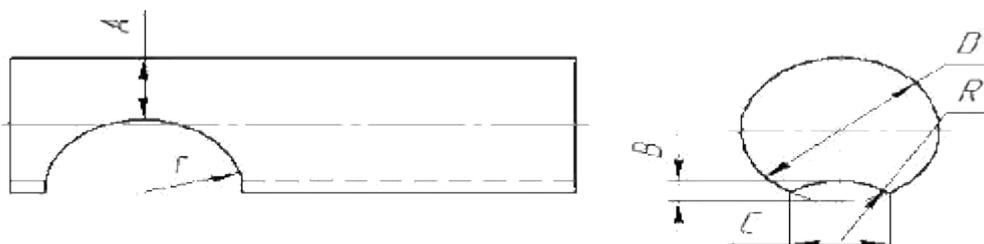
- эл. двигатель вращения бревна 1.1 кВт	1
- головка фрезы сферической	1
- головка фрезы чистовой	1
- передняя бабка	1
- задняя бабка	1
- секция рельсового пути	3
- опоры рельсового пути	18
- стойка эл. кабеля	2
- струна эл. кабеля с кольцами	1
Руководство по эксплуатации	1

ОПЦИИ:

- Привод подачи каретки
- Дополнительная фреза для обработки диаметра 200-240 мм.

Точность, качество:

Точность обработки изделий позволяет собирать сруб как из деталей детского конструктора, без последующей подгонки деталей. После обработки на станке не возникает необходимость в шлифовке поверхности бревна или какой-либо другой последующей обработке.



Рекомендации по расчетам выборки монтажного паза и венцовых чашек.

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Қурылысши, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz web: www.kazstanex.kz

Диаметр бревна, (D) мм.	Радиус чаши, (r) мм.	Остаток бревна после выборки чаши, (A) мм.	Ширина монтажного паза, (C) мм.	Глубина выборки монтажного паза, (B) мм.	Радиус монтажного паза, (R) мм.
160	80	69	80	22	80
170	85	73	85	24	80
180	90	77	90	26	80
190	95	81	95	28	80
200	100	86	100	28	100
210	105	90	105	30	100
220	110	94	110	32	100
230	115	98	115	34	100
240	120	102	120	36	100

Техническая характеристика

Параметры	LOG MASTER-240	LOG MASTER-240P
Длина бревна, мм	6200	6200
Минимальный диаметр обрабатываемого бревна, мм	160	160
Максимальный диаметр обрабатываемого бревна, мм	240	240
Мощность двигателей привода фрезы, кВт.	7,5	9,8
Мощность привода вращения бревна, кВт.	1,1	2,9
Рекомендуемое топливо	-	Бензин АИ-92
Напряжение, V	380	-
Вращение бревна, об/мин	30-45-60	30-45-60
Подъём/опускание фрезы	ручное	ручное
Перемещение станка вдоль бревна	ручное	ручное

Адрес: 050061 РК, г. Алматы, мкр. Курылысши, ул. Кокорай д. 2а/1, Тел./факс: +7(727)344-08-98,
моб: +7(705)554-04-24, e-mail: info@kazstanex.kz web: www.kazstanex.kz

Габариты станка длина/высота/ширина, мм	800/1150/1250	800/1150/1250
Габариты рельсового пути (3 секции) длина/высота/ширина, мм	7500/140/1060	7500/140/1060
Общий вес, кг.	600	600
Обработка универсальной фрезой- калибровка/зарезка паза/выборка чашки, мм:		
-обработка брёвен диаметром, мм (1-й комплект инструмента)	160-200	160-200
-обработка брёвен диаметром (2-й комплект инструмента, добавочный*)	200-240	200-240
Цикл обработки одного бревна, мин.	18-25	18-25

* -добавочная фреза в комплект поставки не входит