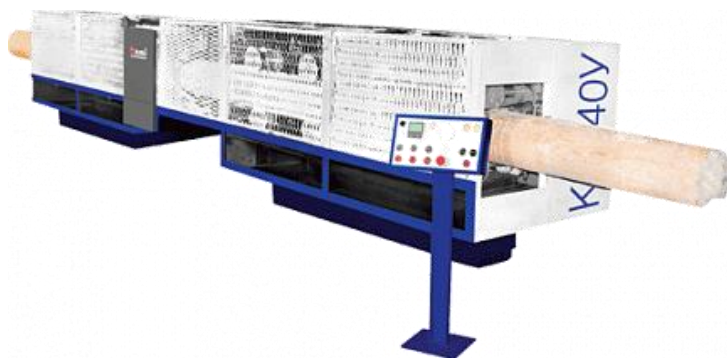


Оцилиндровочный станок проходного типа КТ-200У



Универсальный оцилиндровочный комплекс предназначен для обработки низкосортной тонкомерной древесины с целью получения высококачественных строительных деталей. Применяется на крупных домостроительных производствах, а также в качестве

фрезернопильного станка на лесопильных предприятиях средних и больших мощностей, промплощадках лесхозов, нижних складах лесозаготовительных предприятий расчетной производительностью 120 куб. м.

Получаемые изделия:

- Оцилиндрованное бревно с продольным пазом
- Строительный брус
- Брус для строительства домов экспортного качества (при получении бруса и обрезной доски боковой горбыль имеет форму "блокхауз")
- Обрезной пиломатериал
- Половая доска
- Балки перекрытий, стропила



Принцип работы:

Станок работает следующим образом: бревно постукает на подающий рольганг станка, захватывается двумя блоками с четырьмя синхронизированными рябухами механизма подачи, центрируется и подается в оцилиндрованный узел, который придает бревну цилиндрическую форму. Затем нижняя и верхняя часть оцилиндрованного бревна обрабатывается фрезами, в зависимости от варианта раскроя. При выходе из фрезерного узла изделие фиксируется направляющими, имеющие форму поверхности изделия полученную после фрезерования, что обеспечивает точную геометрию. Профилированное изделие захватывается блоком с четырьмя гладкими профилированными синхронизированными приемными роликами пильного узла и при необходимости распиливается на пиломатериалы. Далее установлен блок с двумя парами синхронизированных вытяжных рябух, позволяющий обеспечить гарантированный выход

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

готовой продукции из станка к приемному рольгангу.



Условия эксплуатации:

Применение данного универсального комплекса позволяет работать на минимальных площадях и в неотапливаемых помещениях.

Не требуется изготовления специального фундамента, достаточно ровной забетонированной площадки, что позволяет устанавливать станок под навесом на обыкновенные дорожные плиты (бетонка).

Высокая надежность и простота в обслуживании не требует высокой квалификации персонала.

Аналог - Wema Probst.

Отличительные особенности:

- надежная массивная станина, прошедшая специальную обработку исключает деформации и обеспечивает жесткость.
- Отличается от аналогов выполнением всех вышеперечисленных операций последовательно за один проход со средней производительностью 6-ти метровое бревно в минуту.
- Уникальная ромбовидная форма зубьев подающих рябук обеспечивает стабильную подачу заготовок любого качества в любых условиях (включая сильно обледенелые бревна).
- Специально разработанный прижимной механизм обеспечивает необходимое и достаточное давление для нормальной подачи бревна.
- Блок рябук, в отличие от всех конкурентов, синхронизирован с помощью зубчатых соединений, что позволяет оперативно перестраиваться на необходимый диаметр подаваемой заготовки.
- Привод приемных и подающих рябук осуществляется двумя различными цепями с синхронизированным приводом.
- Специально разработанный механизм держателей ножей оцилиндровочного узла позволяет оперативно перестраиваться на различные размеры.
- 3 черновых и 3 чистовых ножа в оцилиндровочном узле обеспечивают высокое качество поверхности



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

обрабатываемого бревна.

- Специально разработанный подшипниковый узел оцилиндровочной головы гарантирует долговую и бесперебойную работу станка.
- Применение в станке запатентованных высокотехнологичных смазочных материалов многократно увеличивает срок службы трущихся деталей.
- Консольная система крепления нижнего и верхнего фрезерного вала дает возможность быстрой и легкой смены инструмента.
- В консольной части фрезерного вала подшипники 6-го класса точности разнесены на 250 мм, что обуславливает отсутствие биения на фрезерных валах.



- Использование мощных 11 кВт двигателей привода фрезерного вала и пятиручьевых шкивов позволяет обрабатывать заготовки с большим съемом как в мощных четырехсторонних станках тяжелого класса
- Использование специальной демпферной резины на приемных роликах создает нужное давление, необходимое для жесткого, но бережного приема заготовки.



- Металлические кожухи станка, выполненные в виде решетки, обеспечивают надежную защиту оператора и предоставляют возможность осуществлять визуальный контроль за узлами станка непосредственно в процессе работы.



- Удобный пульт управления разработан в соответствии с требованиями эргономики, что позволяет оператору осуществлять полное управление станком.
- Гибкая схема настройки комплекса позволяет получать широкий ассортимент пиломатериала.
- Огромная длина станины обеспечивает исключительную прямолинейность



- Наличие специальных направляющих, обеспечивающих точную геометрию получаемых изделий



Опции:

Рекомендуем комплектовать станок подающим рольгангом (со специальным механизмом подъема первого ролика для компенсации сбежистости бревна) и приемным рольгангом,

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

также регулируем по высоте в зависимости от размера готового изделия. По желанию заказчика комплекс может изготавливаться с бесступенчатой регулировкой скорости подачи, что позволяет увеличить производительность и уменьшить энергопотребление за счет выбора наиболее оптимальных режимов обработки.

Инструмент:

Для комплексов оцилиндровки серии КТ мы рекомендуем:

- устанавливать дисковые пилы фирмы Freud с подрезными ножами. Это обеспечивает высокое качество получаемых изделий.
- Применение на фрезерных узлах ножей из быстрорежущей стали Р6М5

Черновые и чистовые ножи также изготовлены из быстрорежущей стали.

Дополнительное оборудование.

Наличие заточного станка СЗТП -600 позволит вам независимо затачивать дисковые пилы. Также рекомендуем установить заточной станок для заточки и изготовления ножей любого профиля модели ШС-4 (аналог Rondomat).

Техническая характеристика

Модель	КТ-140У	КТ-200У	КТ-240У	КТ-280У	КТ-320У
Максимальный диаметр бревен, мм	200	260	320	360	400
Диаметр получаемых цилиндров, мм	80-140	120-200	160-240	180-280	240-320
Минимальная длина бревна, мм	1200	1800	2000	2500	2500
Скорость подачи, м/мин	3,8; 5,6; 8,4	2,5; 4; 8	3,8; 5,6; 8,4	2; 4; 6	2; 4; 6
Высота пропила наибольшая, мм	120	160	170	160	160
Диаметр фрез, мм	140x50	140x50	140x50	140x50	140x50
Диаметр пил, мм	400x50	450x50(500x50)	450x50(500x50)	450x50(500x50)	450x50(500x50)
Частота вращения, об/мин: - оцилиндровочной головки/фрез - пил	900/2925 1500	900/2925 1500	900/2925 1500	900/2925 1500	900/2925 1500
Установленная мощность, кВт:	64,5	76.5	91.5	103	120

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

- подачи/оцилиндрово чного шпинделя - фрез/пил	1,5/30 2x5,5/22	1,5/30 2x7,5/30	1,5/45 2x7,5/37	2x1,5/55 2x7.5/30	2x1,5/65 2x7.5/30
Габариты, мм	4000x1780x1 400	4300x1900x1 700	4800x1400x1 500	6000x2000x1 700	6500x2000x1 700
Масса, кг	2200	3000	5200	8000	8500