

 **Дилерский центр «ЛМТ»**

 г. Екатеринбург, пл. Жуковского 8 оф. 15

 тел. +7(343)290-40-53, эл. адрес: 1@lesmetaltorg.ru, сайт: <http://www.пилорама1.рф>

Форматно - раскроечный станок

мод. **WoodTec 1600**

**СХЕМА ОБРАБОТКИ**

**НАЗНАЧЕНИЕ:**

Предназначен для продольного, поперечного и углового раскроя плитных материалов (МДФ, ДСтП, ДВП и клееных щитов), облицованных и ламинированных, а также заготовок из массивной древесины, с предварительной подрезкой нижней кромки для исключения сколов.

**ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:**

Предприятия и цеха по производству столярно-строительных изделий, клееных щитов, фанеры,

производству мебели и другие деревообрабатывающие производства.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

|  |  |
| --- | --- |
| Наибольшая длина пропила, мм | 1600 |
| Размер каретки, мм | 1600х360 |
| Диаметр основной пилы (посадочный диаметр), мм | 305 (30) |
| Диаметр подрезной пилы (посадочный диаметр), мм | 120 (20) |
| Угол наклона пил, град. | 0 ÷ 45° |
| Наибольшая высота пропила основной пилы, мм;перпендикулярно к плоскости стола / под углом 450 | 70 / 45 |
| Частота вращения основной пилы, об/мин | 4500/5500 |
| Частота вращения подрезной пилы, об/мин | 8 300 |
| Мощность эл.двигателя основной пилы, кВт | 3 |
| Мощность эл.двигателя подрезной пилы, кВт | 0,75 |
| Максимальная ширина реза по параллельной линейке, мм | 1150 |
| Размер рабочего стола, мм | 900х570 |
| Высота стола, мм | 840 |
| Диаметры аспирационных отверстий, мм | 120, 60 |
| Масса, кг | 480 |

**КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ**

|  |  |
| --- | --- |
|  | **СТАНИНА**Станина станка сварная, имеет жесткую пространственнуюконструкцию, а также обладает значительной массой, достаточной дляобеспечения точности раскроя и долговечности работы станка.Станина проходит процесс отжига для снятия внутренних напряжений всварных швах. |
|  | **ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ**Пильный узел литой, обладает прекрасными виброгасящими свойствами, обеспечивая идеальное качество распила и долговечность подшипников.Станок оснащен раздельными приводами на основную и подрезную пилы с возможностью смены частоты вращения вала основной пилы. |
|  | **РОЛИКОВАЯ КАРЕТКА**Стальные цилиндрические направляющие обеспечивают высочайшую точность и качество распиловки.Практика основных производителей показывает, что на сегодняшний день такой тип каретки наиболее надежен, долговечен и практически не требует технического обслуживания. |
|  | **СПОСОБ КРЕПЛЕНИЯ КАРЕТКИ**Широкие базовые поверхности станины, обработанные за один установ на портальном обрабатывающем центре, позволяют легко установить на нихкаретку. Данная конструкция не требует регулировки относительно основногостола, а также, облегчает монтаж и не требует дополнительных регулировок вдальнейшем. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ ПИЛЬНОГО ДИСКА**Защитный кожух пильного диска с отводом под аспирацию через гибкий шланг соединен с металлическим кронштейном. |
|  | **ПАРАЛЛЕЛНЫЙ УПОР С МЕХАНИЗМОМ ТОЧНОЙ НАСТРОЙКИ**Механизм микрометрической настройки значительно установкупараллельного упора. Регулировочный винт обеспечивает юстировку размера с точностью до миллиметра. |
|  | **ПОПЕРЕЧНАЯ ЛИНЕЙКА**Торцовочный упор изготовлен из толстостенного алюминиевого профиля, обеспечивает надежность базирования, точность и сохранность установки размеров. |
|  | **ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ПРИЖИМ И ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЛИНЕЙКА**В базовую комплектацию станка входит механический эксцентриковый прижим и дополнительная линейка для угловых резов. |