

Четырехсторонний станок V-HOLD MB413, MB516, MB618



Поставщик: V-Hold (Китай)

Назначение:

Четырехсторонние станки V-Hold предназначены для точной обработки заготовок с четырех сторон с целью получения качественной продукции за один проход. Применение данного оборудования, начинается от калибровки доски и до производства различных профилированных изделий, таких как: вагонка, блок-хаус, имитация бруса, плинтуса, наличники и т.д.

Применение:

Четырехсторонние станки применяются на малых, средних и крупных предприятиях по производству погонажных изделий, строительного бруса, мебельного щита. Данный вид оборудования, является неотъемлемой частью в технологии, при производстве строительного бруса и прочих профилированных изделий.

Фото получаемой продукции:

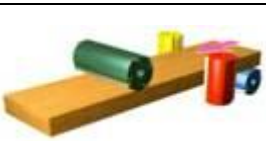




Отличительные особенности:

- Точная настройка прижимной пластины с помощью механической цифровой шкалы.
- Дополнительный поднимающийся подающий ролик обеспечивает дополнительную плавность при подаче коротких деталей.
- Усиленный редуктор обеспечивает мощную и точную подачу материала.
- Прецизионный шпиндель обеспечивает максимальную стабильность резания и постоянную точность.
- Цельнолитая станина, подвергнутая специальной термообработке обеспечивает максимальную стабильность и жесткость.
- Рифленные подающие приводные ролики обеспечивают постоянную плавную подачу деталей любого сечения, а боковые прижимные вальцы гарантируют жесткое базирование заготовки.
- Высокоточные шпинделя прошедшие прецизионную обработку комплектуются подшипниками SKF, что позволяет пользователям получать безупречное качество строганной поверхности. Стандартная частота вращения шпинделя 6000 об/мин.

Схемы расположения шпинделей.

МВ 413	МВ 516	МВ 618
		

Технические характеристики:

Модель			МВ 413	МВ 516	МВ 618
Количество шпинделей		шт.	4	5	6
Максимальная рабочая ширина		мм	25-130	25-160	25-180
Максимальная рабочая толщина		мм	8-100	8-100	8-120
Длина рабочего стола		мм	1200	1600	1800
Скорость подачи		М/мин	4-18	4-24	5-24
Посадочный диаметр шпинделя		мм	40	40	40
Частота вращения шпинделей		Обор/мин	6000	6000	6000
Мощность двигателей	Первый нижний шпиндель	кВт / лс	4 / 5,5	5,5 / 7,5	5,5 / 7,5
	Правый вертикальный шпиндель	кВт / лс	4 / 5,5	4 / 5,5	4 / 5,5
	Левый вертикальный шпиндель	кВт / лс	4 / 5,5	4 / 5,5	4 / 5,5
	Первый верхний шпиндель	кВт / лс	4 / 5,5	5,5 / 7,5	5,5 / 7,5
	Второй верхний шпиндель	кВт / лс	-	-	4 / 5,5
	Второй нижний шпиндель	кВт / лс	-	5,5 / 7,5	4 / 5,5
	Подъемный агрегат	кВт / лс	0,37 / 0,5	0,55 / 0,75	0,55 / 0,75
Подводящий агрегат	кВт / лс	2,2 / 3	3 / 4	3 / 4	
Общая мощность			16,57/22,5	19,75 / 26,75	30,55 / 41,5
Диаметр шпинделя	Верхний шпиндель	мм	125–140	125–140	125–160
	Первый нижний	мм	125	125	125
	Второй нижний	мм	125– 140	125– 140	125– 160
	Левый и правый вертикальный шпиндель	мм	125–140	125–140	125–160
Давление воздуха		мПа	0,6	0,6	0,6
Диаметр подающего ролика		мм	120	140	140
Диаметр стружкоотвода		мм	120	120	140

Базовая комплектация станка	Цена
Модель МВ 413 (4 шпинделя)	15 300, - USD
Модель МВ 516 (5 шпинделей)	21 800, - USD
Модель МВ 618 (6 шпинделей)	23 280, - USD

Конструктивные особенности:

	<p>Цельнолитая чугунная станина Обеспечивает максимальную стабильность и жесткость и полностью устраняет возможность возникновения вибрации, даже на самой высокой скорости подачи.</p>
	<p>Подающий стол Подающий стол изготовлен из легированной стали, что значительно повышает ресурс станка и уменьшает трение между столом и заготовкой. Регулировка стола по вертикали и горизонтали осуществляется рычагами настройки.</p>
	<p>Полиуретановые приводные ролики на выходе Полиуретановые верхние и нижние вальцы на выходе обеспечивают высокое качество и не оставляют никаких следов даже на самых мягких породах древесины.</p>
	<p>Система подачи заготовок Вариатор известной фирмы Kawasaki (Япония) гарантирует плавную подачу пиломатериала в зону обработки. Усиленный безлюфтовый редуктор, через систему нижних и верхних карданных валов, обеспечивает мощную и стабильную подачу заготовок.</p>



Механизм подачи

Сочетание рифленых роликов на входе и обрешиненных на выходе, приводимых в движение системой карданных приводов и редукторов, обеспечивает равномерную и стабильную подачу материала во всех зонах обработки детали.



Пульт управления

Пульт управления, разработанный по самым высоким стандартам, позволяет удобно и точно осуществлять управление станком.



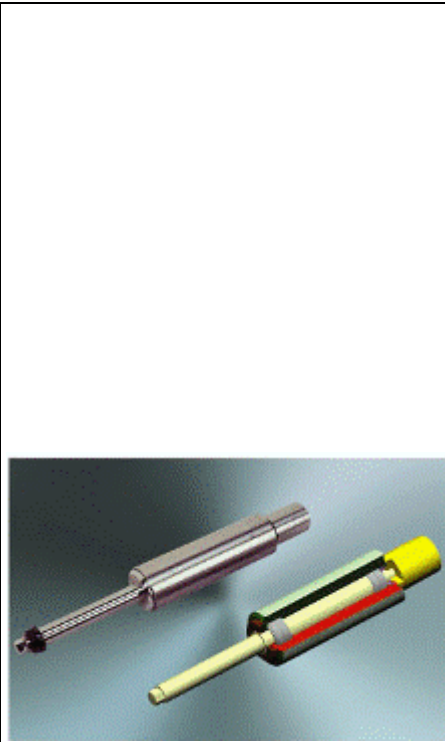
Система смазки стола

Централизованная система смазки подающего стола осуществляется встроенными насосами по всей длине с одного портала, что экономит расходные материалы и продляет срок службы станка и значительно упрощает обслуживание станка.



Специальная прижимная линейка

Конструкция прижимной линейки обеспечивает возможность установки на первый горизонтальный шпиндель, ножевую головку в паре с подрезной фрезой, которая и формирует предварительную вертикальную базу.



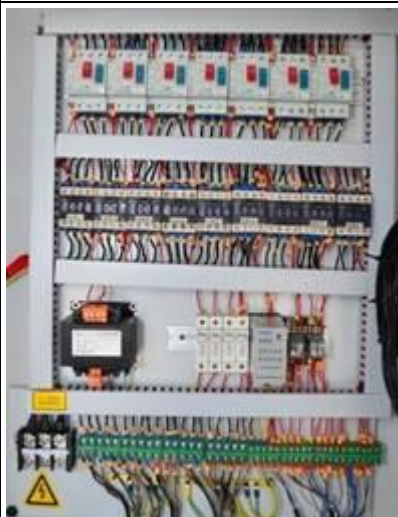
Высокоточные шпинделя

Высокоточные шпинделя, прошедшие прецизионную обработку комплектуются подшипниками SKF, что позволяет получать безупречное качество строганой поверхности с точностью до 0,01 мм. Стандартная частота вращения шпинделя 6000 об/мин.



Механизм подачи коротких заготовок.

Специально разработанный механизм подачи коротких заготовок в сочетании с оптимальным прижимом с помощью прижимных пневматических рычагов позволяет работать с заготовками длиной 200 мм



Электрическая часть

Электрическая часть является одним из важных составляющих надежности станка. Все комплектующие поставляют такие известные компании как «Siemens», «Schneider» (Германия). Монтаж электронных компонентов соответствует стандарту CE.

	<p>Быстрая настройка Настройка всех шпинделей легко производится с передней панели станка не открывая защитного кожуха. Устройства управления станком выполнены в соответствии с новейшими требованиями по эргономике и безопасности.</p>
	<p>Дополнительный пульт Для удобства оператора, на передней панели имеется дополнительный пульт управления станком.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Кнопка "аварийный стоп." 2. Переключатель с самовозвратом включения вращения подающих роликов (режим наладки). Поворот переключателя по часовой стрелке – включение реверсивного вращения роликов, против часовой стрелки – включение вращения роликов на основную подачу заготовки. 3. Переключатель с самовозвратом подъема-опускания траверсы с подающими роликами.
	<p>Бесступенчатая регулировка скорости подачи Позволяет оператору оперативно регулировать скорость подачи заготовки в зону обработки, в зависимости от поставленных задач, с помощью вариатора (в диапазоне от 0-24 м/мин). Контроль скорости подачи осуществляется по механическому счетчику.</p>
	<p>Регулировка прижима подающих роликов Бесступенчатая регулировка усилия прижима пневматических подающих роликов расположена на правой стороне защитного кожуха станка.</p>