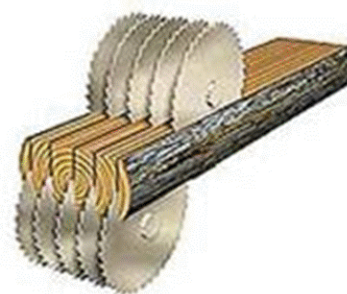


## Двухвальный многопильный станок WD-170, WD-220



### СХЕМА ОБРАБОТКИ



### НАЗНАЧЕНИЕ:



Предназначен

для продольной распиловки круглыми пилами двух-трех -четырёхкантного бруса на доски и раскроя досок на заготовки заданной толщины при механизированной подаче.

Подача заготовки осуществляется приводными вальцами. Бесступенчатая электронная регулировка скорости подачи позволяет подобрать оптимальный режим пиления. Станок неприхотлив в работе, устанавливается на ровную бетонную площадку. Простая и надежная конструкция позволяет эксплуатировать станок в двухсменном режиме без потерь качества выпускаемой продукции.

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Применяется для получения высококачественных пиломатериалов на предприятиях и в цехах лесопильного производства и для производства столярно-строительных изделий. Широко распространены в линиях для переработки тонкомера, а также для производства паллетной заготовки.

### ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Работа в отрицательных температурах

Станок специально разработан для эксплуатации в не отапливаемых помещениях и при низких температурах, так как в нем станке

отсутствует пневматика и гидравлика.



## ДВУХВАЛЬНАЯ СИСТЕМА

Позволяет:

- распиливать 2-кантный брус толщина до 220мм!
- экономить на толщине пропила, так как используются более тонкие пилы меньшего диаметра.
- при необходимости работать только одним валом (нижним)



## КОГТЕВАЯ ЗАЩИТА

Имеет трехрядное исполнение, обеспечивает эффективную защиту от обратного выброса доски или горбыля и тем самым создает абсолютно безопасные условия работы.



## СИСТЕМА УДАЛЕНИЯ ОПИЛОК (ЛЕНТОЧНЫЙ ТРАНСПОРТЕР)

Под нижним валом специально установлен ленточный транспортер для удаления отходов. Обеспечивает эффективное удаление опилок из зоны резания, что положительно сказывается на качестве получаемой продукции и ресурсе инструмента. Данный транспортер позволяет не прибегать к изготовлению специального фундамента для скребкового транспортера.



## МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ЗАГОТОВКИ

Состоит из 6-ти приводных вальцов, что обеспечивает точную и эффективную подачу заготовки. Такая система гарантирует прямолинейность распиловки, так что на выходе получают точные геометрические размеры экспортных пиломатериалов ГОСТ 26002-83

## ПРИВОД ВАЛОВ



Привод валов обеспечивает надежная ременная передача. Диаметры валов 70 мм. Они выполнены из поверхностно упрочненной стали, прошедшей термообработку, установлены на пылезащищенных подшипниках высокого класса точности. Благодаря этому достигается высокий ресурс агрегатов.

Бесступечатая  
регулировка скорости  
подачи

Электронная система обеспечивает оптимальную скорость подачи заготовки, высокую производительность и предохраняет двигатель от перегрузок.

## Техническая характеристика

	WD-170	WD-220
Макс. толщина бруса	170	220
Макс. ширина бруса	500	500 (700)*
Диаметр верхнего вала	70	70
Диаметр нижнего вала	70	70
Длина верхнего вала, рабочая часть	330	500
Длина нижнего вала, рабочая часть	330	500
Макс. кол-во дисковых пил:		
Верхний вал	12	12
Нижний вал	12	12
Скорость подачи (плавная регулировка)	0÷25	0÷25
Диаметр дисковой пилы	300	350
Шпонка (x 2)	20x5	20x5
Мощность двигателя привода верхнего вала	22 (30)**	30 (37)**
Мощность двигателя привода нижнего вала	30 (37)**	37 (45)**
Кол- во оборотов двигателя (привод пил)	2900	2900
Мощность двигателя привода подачи	1,5	2,2
Мощность общ. кВт.	53,5	68,5
Габариты:		
Длина	2620	2620
Ширина	1400	1600
Высота	1550	1600
Масса станка	1750	1850