

Четырехсторонний станок с гусеничной подачей FE416, 516



Назначение:

Станок предназначен для профильной и плоскостной обработки пиломатериала с четырех сторон для получения паркетной продукции и прочих фасонных изделий.

СХЕМА ОБРАБОТКИ

Для мод. «FE416»

Для мод. «FE516»



ОБРАЗЦЫ ПОЛУЧАЕМЫХ ИЗДЕЛИЙ



КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ ЦЕПНОЙ ПОДАЮЩИЙ ТРАНСПОРТЕР



- Механизм подачи представляет собой цепной транспортер, который прекрасно подходит для подачи коротких заготовок и обеспечивает надежное позиционирование заготовок в процессе обработки.
- Цепной транспортер изготовлен из высококачественной закаленной стали и обладает высокой износостойкостью.
- Давление на прижимные пластины цепного транспортера подается с помощью шести пневмоцилиндров, обеспечивающих устойчивую и ровную подачу.



Прижимные пластины

Передние и задние прижимные пластины для верхней горизонтальной фрезы перемещаются посредством пневмоцилиндров и полностью исключают сколы на заготовках.



БЕССТУПЕНЧАТОЕ ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ ПОДАЧИ

Скорость подачи заготовки регулируется через вариатор, это позволяет использовать станок в поточных линиях и обрабатывать пиломатериалы различной твердости, а также обеспечивает высокое качество обработки при максимальной производительности.



АВТОМАТИЧЕСКАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Обеспечивает подачу смазки к движущимся узлам станка в автоматическом режиме, что исключает «человеческий фактор» и значительно увеличивает срок эксплуатации станка, а также упрощает техническое обслуживание.



УЗЕЛ ПОДГОТОВКИ ВОЗДУХА

Обеспечивает подачу воздуха к пневмоцилиндрам узлов станка в виде воздушно-маслянной смеси, давление воздуха подаваемого к пневмоцилиндрам цепного транспортера контролируется с помощью отдельного манометра. Узел значительно сокращает время наладки станка и продлевает срок эксплуатации пневмоцилиндров.

РЕГУЛЯТОРЫ ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНЫХ ПЛАСТИН



Подача воздуха в пневмоцилиндры прижимных пластин верхней горизонтальной фрезы регулируется отдельными регуляторами и контролируется с помощью отдельных манометров, это позволяет легко отрегулировать силу прижима передней и задней прижимной пластины, что значительно упрощает наладку станка в процессе эксплуатации.

Техническая характеристика

Модель	FE416	FE516
Ширина обрабатываемой заготовки, мм	22-160	22-160
Толщина обрабатываемой заготовки, мм	10-100	10-100
Длина обрабатываемой заготовки (не менее), мм	100	100
Диаметр шпинделей, мм	40	40
Максимальный диаметр инструмента, мм	125-160	125-160
Количество рабочих шпинделей, шт.	4	5
Частота вращения шпинделей, об/мин	7500	7500
Ход вертикальных шпинделей, мм	10	10
Ход горизонтальных шпинделей, мм	10	10
Скорость подачи, м/мин	6-36	6-36
Установленная мощность, кВт	27(28,45)	32,5
Мощность двигателя первого нижнего шпинделя, кВт	5,5	5,5
Мощность двигателя правого вертикального шпинделя, кВт	5,5	5,5
Мощность двигателя левого вертикального шпинделя, кВт	5,5	5,5
Мощность двигателя верхнего шпинделя, кВт	7,5	7,5
Мощность двигателя второго нижнего шпинделя, кВт	_	5,5
Мощность двигателя подъема траверсы, кВт	0,75	0,75
Мощность двигателя механизма подачи, кВт	2,25(3,7)	2,25
Габариты (в упаковке), мм	3150x1510x1600 3240x1760x1785	3360x1510x1600 3630x1760x1785
Масса, кг	3000/3500	3600/4100