

## Чашкорезный станок QUADRO -250TS



### НАЗНАЧЕНИЕ:

Станок предназначен для фрезеровки угловых соединений с целью получения высококачественных деталей домов из стенового профилированного бруса. Данная модель разработанная на базе аналогичного швейцарского и итальянского оборудования. При разработке данного станка были учтены недостатки оборудования предыдущих поколений.

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Станок применяется в качестве самостоятельной технологической единицы при изготовлении деталей из стенового бруса на предприятиях по производству брусовых домов различной производственной мощности.

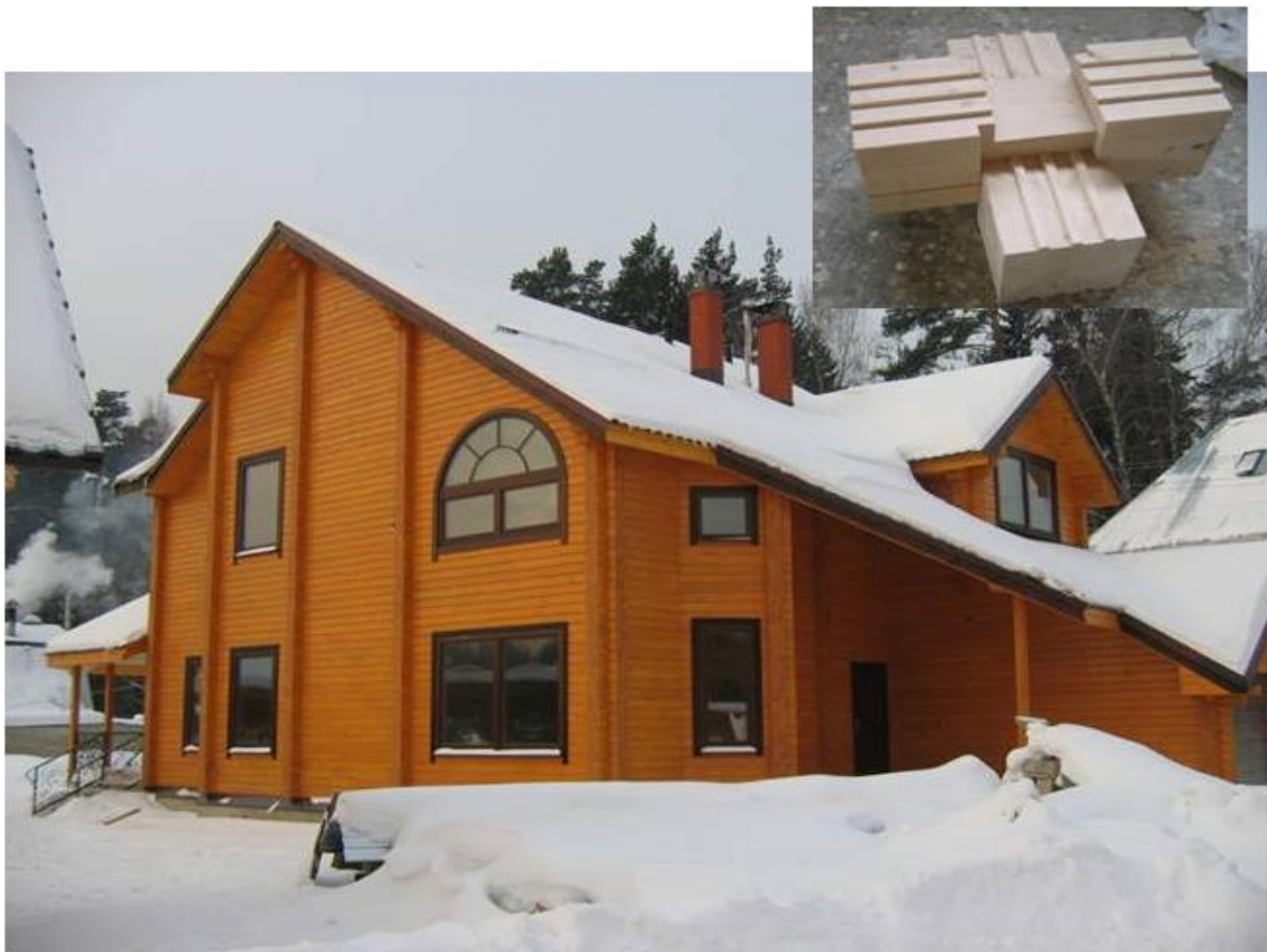
Обработка бруса происходит за один проход.

### ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Электронная защита электродвигателей;
- Гидропневматическая подача фрезерных узлов;
- Фрезерные группы снабжены защитными кожухами;
- Регулирование межцентрового расстояния между парами вертикальных и горизонтальных узлов - по механическому счетчику с цифровой индикацией;
- Мощный пневматический прижим заготовок исключает смещение детали в процессе фрезерования;
- Ускоренный отвод вертикальных и горизонтальных фрезерных суппортов за счет регулировки пневмопривода подачи обеспечивает сокращение цикла обработки и увеличение производительности станка.
- Большой защитный кожух защищает от шума и пыли;
- Управление узлами станка выведено на переднюю панель;
- Безопасный пуск с 2-х рук.

### ОБРАЗЕЦ ПОЛУЧАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ

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](mailto:info@kazstanex.kz) web: [www.kazstanex.kz](http://www.kazstanex.kz)



## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### УЗЕЛ ФРЕЗЕРОВАНИЯ 4-Х СТОРОННЕГО ПАЗА

Усиленная конструкция фрезерного агрегата позволяет обрабатывать заготовки сечением 245\*250 мм за один установ заготовки.

Настройка глубины фрезерования осуществляется по механическому счетчику;

Прижим заготовки осуществляется двумя горизонтальными пневматическими прижимами + 2 вертикальными пневматическими прижимами + 1 вертикальный пневмоприжим с широкой площадкой (длиной 40 см)

Перемещение фрезерных агрегатов осуществляется гидropневматически с различной скоростью подачи за один цикл:

Холостое перемещение фрезерного агрегата осуществляется с повышенной скоростью,

Рабочее перемещение с более низкой скоростью.

За счет увеличенной длины валов возможна установка 2-х инструментов на одном валу, что позволяет производить обработки типа «скандинавское шале».



## ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Предназначен для чистовой торцовки в размер деталей из стенового бруса. Плоскость торца детали строго перпендикулярна оси и является технологической базой при выполнении последующих технологических операций. Пильное диск в комплекте поставки.

## Техническая характеристика

1. Пильный узел	
Диаметр пилы, мм	800
Максимальное сечение обработки, мм	245*250
Мощность пильного узла, кВт	5,5
Диаметр шпинделя, мм	40
2. Узел фрезерования 4-х стороннего паза	
Максимальное сечение обработки, мм	245x250
Количество вертикальных фрез, шт.	2
Посадочный диаметр вала, мм	40
Максимальный диаметр вертикальных фрез, мм	230 и 270
Частота вращения вертикальных фрез, об/мин	2900
Мощность привода, кВт	7,5x2
Количество горизонтальных фрез, шт.	2
Максимальный диаметр горизонтальных фрез, мм	180 и 230
Посадочный диаметр вала, мм	40
Мощность привода, кВт	7,5x2
Частота вращения горизонтальных фрез, об/мин	2900
Регулировка межцентрового расстояния между парами фрез	По счетчику «Siko»