

Рейсмусовый станок Supermac 163



Предназначен для продольного одностороннего фрезерования в размер по толщине плоских заготовок из древесины.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Предприятия и цеха по производству столярно-строительных изделий, клееных щитов, производству мебели и другие деревообрабатывающие производства.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ ВЫСОКУЮ ТОЧНОСТЬ И КАЧЕСТВО ОБРАБОТКИ, УДОБСТВО ОБСЛУЖИВАНИЯ СТАНКА И ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ



ЛИТАЯ СТАНИНА

Тяжелая чугунная литая станина и массивный рабочий стол полностью исключают вибрации при нагрузках и обеспечивают высокое качество обрабатываемой поверхности и долговечность работы станка без потери точностных параметров.



ПРИВОДНЫЕ ВАЛЬЦЫ

Нижние и верхние приводные вальцы обеспечивают надежную и равномерную подачу заготовок, что обеспечивает высокое качество обработки и позволяет обрабатывать заготовки с большим припуском (до 5 мм).



МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

Привод механизма подачи обладает практически "вечным" ресурсом. Все вальцы приводятся в движение одной цепью, для компенсации износа имеется механизм натяжения цепи. Весь привод закрыт защитным шумопоглощающим кожухом.



НОЖЕВОЙ ВАЛ

Ножевой вал с четырьмя ножами и приводом от электродвигателя высокой мощности через клиноременную передачу с 4-мя ремнями обеспечивает высокое качество обрабатываемой поверхности с наибольшим припуском до 5 мм.



ОГРАЖДЕНИЕ НОЖЕВОГО ВАЛА

Откидывающееся ограждение ножевого вала с патрубком эксгаустерной системы обеспечивает удобный доступ к режущему инструменту и полное удаление отходов обработки.



СЕКЦИОННЫЙ ВАЛЕЦ

Секционный верхний подающий валец позволяет обрабатывать одновременно несколько заготовок с разнотолщиной до 3 мм. Перед верхним подающим вальцом установлена когтевая защита, предотвращающая обратный выброс заготовки. Обеспечивается безопасность работы станка.



ПРИВОД НОЖЕВОГО ВАЛА

Четырехручьева клиноременная передача обеспечивает большой запас по мощности при высокой скорости подачи и большом съеме материала. Привод закрыт быстросъемным кожухом, который обеспечивает безопасную работу и легкий доступ для его технического обслуживания.



РЕДУКТОР ПРИВОДА ПОДАЧИ

Привод редуктора осуществляется с помощью клиноременной передачи от электродвигателя, вращающего также ножевой вал. Редуктор имеет наливную и сливную горловину, которые для удобства обслуживания выведены на боковую панель рейсмуса.



РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ

Рукоятка скорости подачи расположена на передней панели станка и имеет три фиксированных положения: 7,5; 13; 24 м/мин.



ВИНТОВЫЕ ПАРЫ

Вертикальное перемещение стола осуществляется с помощью высокоточных винтовых пар, которые приводятся в движение от вспомогательного электродвигателя. Обеспечивается точное и быстрое позиционирование стола и исключает его перекося.





ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

Настройка рабочего стола на толщину обрабатываемого изделия осуществляется с помощью электродвигателя с отчетом размера по цифровому индикатору с точность 0,01 мм. Точная поднастройка производится с помощью маховика с рукояткой. Достигается высокая точность настройки станка и сокращается время переналадки, что повышает производительность станка и обеспечивается удобство обслуживания.



РЕГУЛИРОВКА ПО ТОЛЩИНЕ ЗАГОТОВКИ

Для более точной настройки станка предусмотрена возможность ручной регулировки с помощью маховика расположенного на рабочем столе.



РЕГУЛИРОВКА ПРИЖИМА ВАЛЬЦОВ

В зависимости от условий обработки (порода древесины, скорость подачи и т.д.) предусмотрена регулировка усилий прижима верхних подающих роликов.



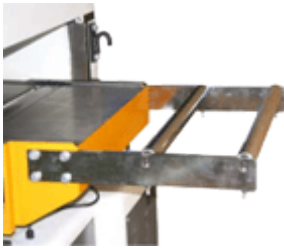
СИСТЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ БЛОКИРОВОК

Перемещение рабочего стола ограничено концевыми выключателями, которые автоматически отключают электропривод в крайних положениях стола, тем самым предохраняя его от поломок.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РОЛИКИ

В комплект поставки входят три дополнительных ролика с установочными кронштейнами. Установка роликов позволяет без труда обрабатывать длинномерные заготовки.



Техническая характеристика

Размеры обрабатываемой заготовки, мм: - ширина, наибольшая - толщина, наименьшая наибольшая - длина не менее	630 10 200 295
Разнотолщинность при обработке нескольких заготовок, мм	3
Размер стола, мм	1050x635
Толщина снимаемого слоя, наибольшая, мм	5
Диаметр ножевого вала, мм	125
Количество ножей, шт.	4
Скорость подачи заготовки, м /мин	7,5; 13; 24
Скорость перемещение стола: - механическая, мм/мин - ручная, мм/об	135 0,5
Частота вращения ножевого вала, об/мин	4 800
Количество электродвигателей, шт.	2
Мощность электродвигателя привода ножевого вала и подачи, кВт	7,5
Мощность электродвигателя привода перемещения (подъем/опускание) стола, кВт	0,37
Общая установленная мощность, кВт:	7,87
Габариты станка, мм: - длина - ширина - высота	1075 1050 1400
Габариты станка в упаковке (LxВxH), мм	1200x1200x1660
Масса, кг	1200