

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

сайт: <http://lepta.nt-rt.ru> || эл. почта: etp@nt-rt.ru

Ленточнопильный станок VISPROM PPK-230G

Технические характеристики



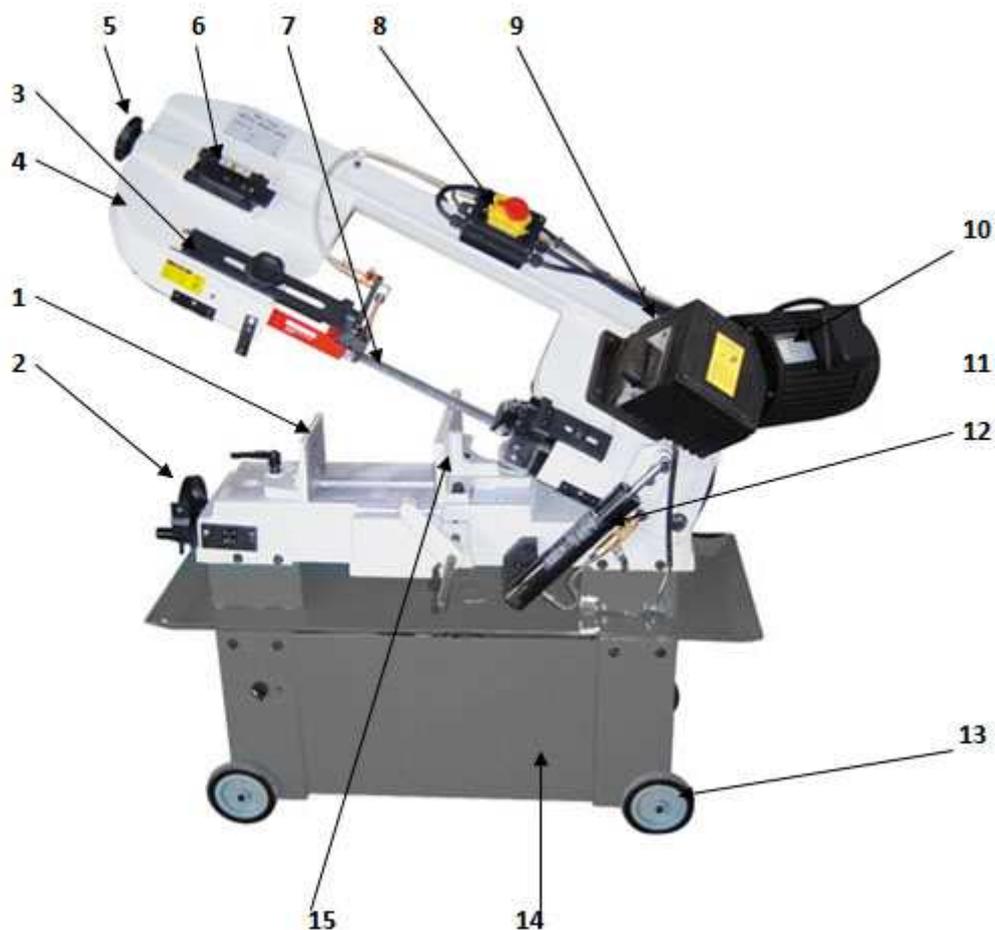
Описание оборудования

Ленточнопильный станок PPK-230G предназначен для высокопроизводительной резки материала любого типа, используемого в современном машиностроении, включая высоколегированные и жаропрочные стали, труднообрабатываемые сплавы. За счет уменьшения ширины пропила, использование станков такого типа позволяет снизить расход материала при резке, увеличить производительность и снизить расходы за потребляемую электроэнергию. Данное оборудование не требует длительного и дорогостоящего процесса ввода в эксплуатацию на производстве, что делает операцию резки материалов ленточными пилами одной из самых быстро окупаемых технологий обработки.

Данный станок широко используется в условиях мелкосерийного производства, в ремонтных и заготовительных цехах, в слесарных и столярных мастерских, на складах и т.п.

Станок предназначен для работы в сухих помещениях, где температура не опускается ниже +10С и не поднимается выше +40С (станок не предназначен для работы в помещениях с повышенной влажностью).

Основные узлы и детали оборудования



- | | |
|---------------------------------------|-------------------------------|
| 1. Подвижная губка тисков; | 9. Редуктор; |
| 2. Маховик тисков; | 10. Двигатель; |
| 3. Подвижная направляющая ленты; | 11. Гидроцилиндр; |
| 4. Плечо; | 12. Кран гидроцилиндра; |
| 5. Винт натяжителя полотна; | 13. Транспортные колёса; |
| 6. Регулятор наклона ведомого колеса; | 14. Подставка; |
| 7. Полотно ленточное; | 15. Неподвижная губка тисков. |
| 8. Панель управления; | |

Технические характеристики

Характеристика	Значение
Напряжение	400 В
Потребляемая мощность	1100 Вт
Макс. диаметррезаемого материала	90°-229 мм, 45°-150 мм
Макс. размеррезаемого материала	90°-178 x305мм, 45°-127 x150мм
Скорость резания	31, 65, 95 м/мин.
Размер ленточного полотна	27x0,9x2655 мм
Масса	230/260 кг
Размеры упаковки (ДxШxВ)	1580x620x1150 мм

Регулировка наклона ведомого шкива ленточной пилы.

Для исключения возможного слетания пилы со шкивов необходимо отрегулировать наклон ведомого колеса. Для этого ослабьте болты поз.1 и с помощью торцевого шестигранного ключа поворачивайте болт поз.2. Необходимо чтобы во время работы пила располагалась на колесах полностью по всей ширине. После регулировки нужно затянуть болты поз.1 (рис. 11).



Рисунок 11

Предупреждение! Следите за правильным направлением движения пилы. На станке обозначено стрелкой.



Регулировка направляющих подшипников ленточной пилы.

Для регулировки направляющих ленточной пилы нужно произвести работы в следующей последовательности:

1. Отключите станок от электрической сети.
2. Установите плечо в вертикальное положение и закройте плунжер гидравлического цилиндра.
3. Ослабьте болт поз. А рис. 13 и установите задний подшипник так, чтобы между ленточной пилой и подшипником был зазор 0,08 – 0,12 мм.
4. Вращайте эксцентриковый болт поз. А рис. 13 так чтобы подшипники зажали ленточную пилу между собой. При этом ленточная пила должна свободно перемещаться «вверх-вниз» так как показано на рисунке 14.

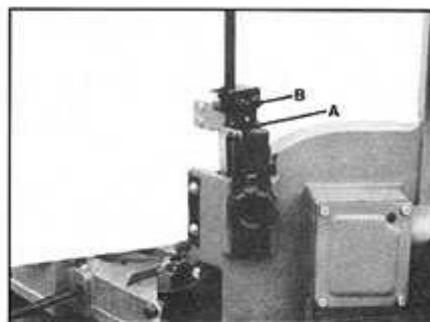


Рисунок 13

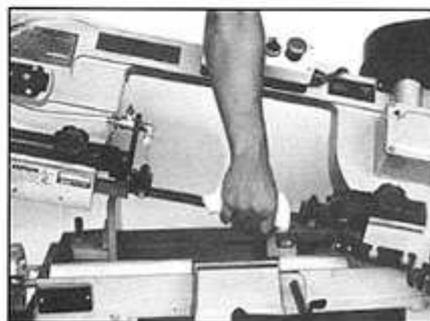


Рисунок 14

Комплект поставки

Наименование	Количество
Инструкция по эксплуатации	1 шт.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93