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

Форматно-раскроечный станок PKS-315F

Технические характеристики

Описание оборудования

Форматно-раскроечный станок «PKS-315F» предназначен для продольного и поперечного распиливания изделий из мягких и твердых пород дерева, ламината, фанеры, а также материалов со структурой и плотностью, схожей с древесиной.

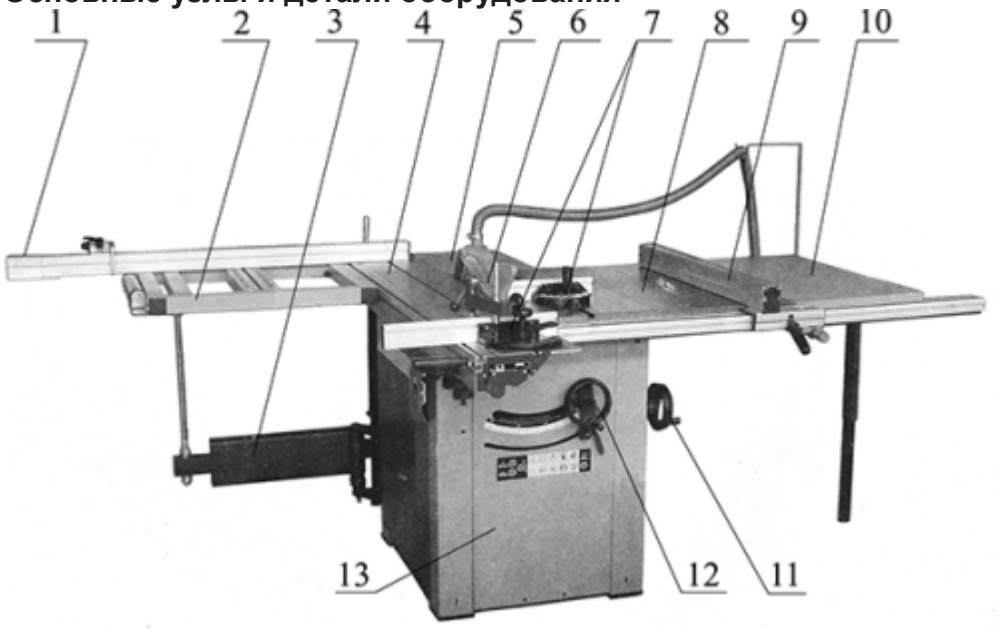
Форматно-раскроечный станок «PKS-315 F» оборудован подрезным диском, который имеет попутное вращение относительно подачи заготовки и позволяет (за счет предварительного реза) раскраивать обрабатываемый материал без появления сколов. Направляющие для перемещения каретки изготовлены из хромированной стали и отличаются точностью изготовления и износостойкостью. Каретка изготовлена из высокопрочного алюминиевого сплава и имеет антикоррозийное покрытие, которое обеспечивает долгий срок службы.

Станок находит широкое применение в условиях индивидуального и мелкосерийного производства, в модельных и столярных мастерских, в мебельном производстве.

Технические характеристики

Характеристика	Значение
Напряжение	400 В
Мощность приводного двигателя	3800 Вт
Максимальная высота пропила	100 мм при 90 град (диск Ø315 мм); 80 мм при 45 град (диск Ø315 мм)
Максимальный размер от пильного диска до направляющего упора	1260 мм
Размер основного стола	385x800 мм
Размер дополнительного чугунного стола	440x800 мм
Размер дополнительного стального стола	440x800 мм
Размер подвижного стола	1550x270 мм
Размер дополнительного заднего стола	310x500 мм
Размер каретки	680x580 мм
Пильный диск	315x30x3 мм
Скорость вращения пильного диска	4000 об/мин
Подрезной диск	90x20x3 мм
Скорость вращения подрезного диска	5800 об/мин
Перемещение каретки	1470 мм
Размеры (ДхШхВ)	2450x2470x1200 мм
Масса	255 кг

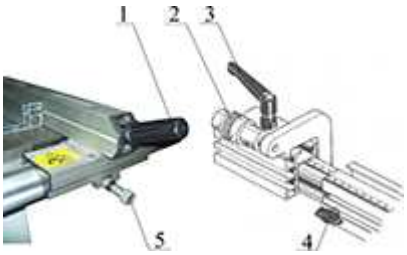
Основные узлы и детали оборудования



1) упор для материала с линейкой;
2) каретка с роликом для ручной подачи материала;
3) кронштейн каретки подвижный;
4) подвижный стол;
5) основной стол;
6) защитный кожух пильных дисков;
7) транспортиры подвижного и основного столов;
8) дополнительный стол (чугун);
9) упор для материала;
10) дополнительный стол (сталь);
11) штурвал изменения угла пильного диска;
12) штурвал подъема пильного диска;
13) основание.

Дополнительная информация

При помощи штурвалов 2 и 5 изменяют высоту и угол наклона пильного диска. Для изменения угла наклона пильного диска ослабьте зажимной болт 4, вращая штурвал 5, ориентируясь по шкале 1, установите пильный диск в необходимое положение, зажмите болт 4. Для изменения высоты выхода пильного диска подымите рукоятку зажима 3 вверх, вращая штурвал 2, установите необходимую высоту выхода пильного диска, опустите рукоятку зажима 3.



Для регулировки положения упора для обрабатываемого материала ослабьте зажимное устройство упора (рукоятку 1 подымите вверх), переместите упор на необходимую величину, зажмите упор (рукоятку 1 опустите вниз). Вал-шестерня 5 служит для точной регулировки положения упора относительно пильного диска. Ослабьте зажимное устройство упора, введя в зацепление вал-шестерню 5 с рейкой (переместив от себя), вращайте вал-шестерню 5 установите упор в необходимое положение относительно пильного диска.
Для отсчета величины перемещения упора служит линейка, установленная на направляющей упора. На передвижной стол устанавливается упор с раздвижной линейкой. Для увеличения длины упора ослабьте зажимной болт 4. Выдвинете упор на необходимую величину. Закрутите зажимной болт 4. Для регулировки положения торцевого упора ослабьте зажим 3, переместите торцевой упор на необходимую величину, затяните зажим 3. Вращением барабана 2 с круговой шкалой регулируется точное положение торцевого упора.

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