



Pos.	Code	Qty	Description	Price (Euro)
------	------	-----	-------------	--------------

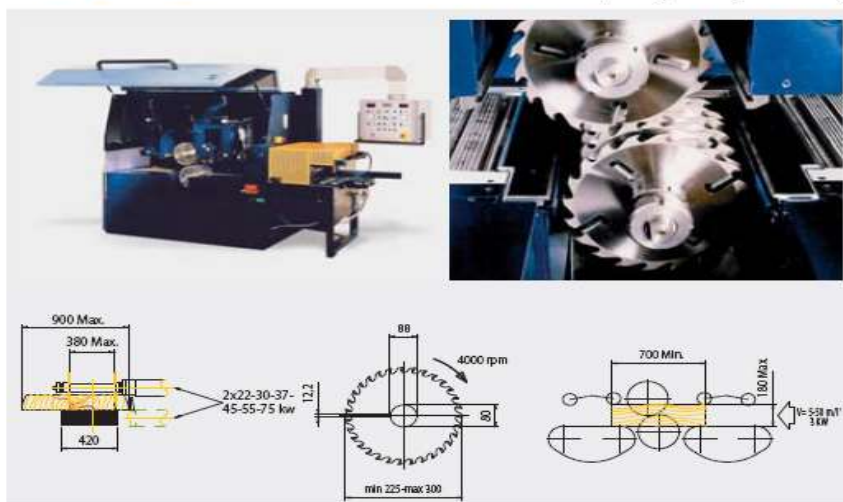
1 1 СТАНОК ML2.420 KW55+55

**2-Х ВАЛЬНЫМ АВТОМАТИЧЕСКИЙ МНОГОПИЛЬНЫЙ СТАНОК**

Станок ML 2.420 имеет высоту распиловки до 180 mm, и ширину пиления до 380 mm.

**ML 2-420**

Sega circolare multilame a due alberi  
Two-spindle multiple rip saw - Scie circulaire multilames à deux arbres  
Sierra circular múltiple de dos ejes - Zweiwellige Mehrblattkreissäge



*(Indicative picture)*

**Машина состоит из следующих функциональных элементов:**

- Каркас-станина и верхнее автоматическое прижимное устройство
- Траповая цепная система подачи и вывода пиломатериала
- Рабочие валы и система их удержания и балансирования
- Полный комплект электрического снаряжения и панель управления

**Каркас-станина**

Он состоит из мощной сварной прямоугольной рамы, устойчивой к скручиванию и другим деформациям. Рама имеет специальную конструкцию (наше "ноу-хау"), дополнительно обеспечивающую гашение вибраций. Такая конструкция обеспечивает надежную и стабильную базу для работы при большой толщине пиления, на высоких скоростях с большим количеством пропилов.

Эта станина "несет" два моторно перемещаемых по высоте вала с супортами, моторами и приводами, на этой станине установлено также верхнее прижимное устройство. Такая конструкция обеспечивает не только максимально жесткое и четкое удержание заготовок при обработке, но обеспечивает легкий и удобный доступ ко всем узлам машины для обслуживания, переналадки и смены инструмента.

Перемещение верхнего прижимного устройства во всей зоне диапазона толщин пиления осуществляется моторизованно с панели управления с отображением на дисплее.



<b>Pos.</b>	<b>Code</b>	<b>Qty</b>	<b>Description</b>	<b>Price (Euro)</b>
			<p>Перемещение верхнего прижимного устройства в зоне вариации текущих толщин пиления 50 (70) мм, а также обеспечение требуемого прижима заготовок осуществляется автоматически с помощью пневмо привода. Чем обеспечивается максимально быстрое перемещение прижимного устройства в диапазоне вариации текущих толщин пиления. Что позволяет пилить различающиеся по толщине заготовки в этом диапазоне практически без зазора при подаче и без потерь времени на перемещения прижимного устройства.</p> <p>В прижимном устройстве установлены 4-ре гладких приводных ролика, прижим и его регулировка осуществляются</p> <p>Для обеспечения нормальной распиловки очень коротких заготовок в зону работы пильных дисков могут устанавливаться дополнительные деревянные прокладки, между которыми вращаются пилы нижнего вала, и к которым верхним прижимным устройством прижимаются короркие заготовки при проходе через зону работы дисковых пил. Указанные прокладки являются легко съемными и также легко устанавливаемыми.</p> <p><b><u>Система подачи и вывода.</u></b></p> <p>ML 2420 оснащен двумя цепными траковыми системами подачи и вывода пиломатериала.</p> <p>Каждая такая "гусеница" изготавливается на двух цепях с поверхностью из серии зубчатых пластин-траков, выполненных из сверхизносостойкой закаленной сталистали, идеальным образом прилегающих друг к другу в процессе кругового движения. Этот ковер построен таким образом, чтоды предотвратить попадание и/или проникновения любого инородного тела между траками и звеньями двойного цепного привода.</p> <p>Каждый подающий/отводящий ковер из траков располагается на двух очень жестких цепях, приводимых в движение моторами подачи с варьируемой мощностью и равномерно инвертерно изменяемой скоростью подачи. Цепи и траки движутся по с высокой точность подогнанным принудительно смазываемым в процессе работы направляющим, что исключает какую-либо подвижность, кроме поступательного движения. Вся система выполнена из сверхпрочных закаленных сплавов, что гарантирует максимально долгую жизнь и высококачественную работу в самых суровых условиях эксплуатации.</p> <p>При работе с ценными породами, чтобы не испортить поверхность ценных пород дерева, на траки может монтироваться специальное обрениненное покрытие, обеспечивающее бережное, но не менее жесткое удержание.</p> <p>Скорость систем подачи и вывода равномерно регулируется посредством инвертора; требуемая скорость задается и может плавно оперативно изменяться с панели управления с цифровым дисплеем.</p> <p>Цепи систем подачи имеют централизованную смазку.</p> <p><b><u>Рабочие валы станка.</u></b></p>	



<u>Pos.</u>	<u>Code</u>	<u>Qty</u>	<u>Description</u>	<u>Price (Euro)</u>
			<p>Рабочие валы станка выполнены из специально разработанных высокопрочных и деформационноустойчивых сталей. Валы утановлены жестко с минимальными технологическими допусками на высоко прецизионных подшипниках, опорные точки которых по длине вала максимально разнесены друг от друга, что гарантирует при работе высокую устойчивость валов к изгибу и любым перегрузкам. На валы могут устанавливаться специально поставляемые пиноли с заранее устанавливаемой на каждой пиноли композицией пил. Это обеспечивает максимально надежную установку пил и максимально быструю их замену, переход на любой другой формат пиления.</p> <p>Передача рабочего усилия от двигателей происходит через безопасную дублированную ременную передачу.</p> <p>Для обеспечения максимальной износостойкости поверхности валы имеют специальное хромоное покрытие.</p> <p>Для привода основных рабочих валов на станок могут устанавливаться моторы различной мощности от 30 до 75 KWt</p> <p>В процессе работы при превышении нагрузки на рабочих валах автоматическая система управления станком немедленно снижает согласованным образом скорость подачи заготовок.</p> <p><b><u>Система электробезопасности и Панель управления</u></b></p> <p>Все станки серии ML оснащены выносной (устанавливаемой на консоли) панелью управления, с которая осуществляется управление и регулирование следующих функций:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Пуск/остановка всех моторов и устройств</li><li>- Скорость подачи.</li><li>- Толщина работы.</li></ul> <p>Станок полностью соответствует существующим CE нормам безопасности.</p> <p>Защитная кабина станка реализует сразу следующие функции:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- является системой пассивной безопасности,</li><li>- обеспечивает звукоизоляцию;</li><li>- является элементом аспирационной системы</li><li>- предохраняет машину от попадания внутрь пыли, грязи и посторонних предметов.</li></ul> <p><b><u>Техническое описание:</u></b></p> <p>Станок имеет автоматически устанавливающееся верхнее прижимное устройство.</p> <p>Автоматически перемещаемые по высоте пильные валы.</p> <p>Траковую (рябухи) систему подачи, автоматически сопряженную со скоростью вращения пильных валов.</p> <p>Траковую (рябухи) систему вывода получаемых после распиловки паллетных досок, автоматически сопряженную со скоростью вращения пильных валов.</p> <p>Систему защиты от отскока</p> <p>Автоматическую смазку узлов</p> <p><b><u>Технические характеристики:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Мощность моторов привода пильных валов</li><li>- Мах. Ширина пиления</li></ul>	
				kW 2 x 55 380 mm



Pos.	Code	Qty	Description	Price (Euro)
			- Ширина цепи (трака) подачи	420 mm
			- Мах ширина прохода	900 mm
			- <b>Min. Длина распиливаемых заготовок</b>	<b>700 mm</b>
			- Мах.высота пиления (деревянными прокладками)	150 mm
			- Мах.высота пиления ( без деревянных прокладок)	180 mm
			- Min./max. Диаметр пильных дисков	225÷300 mm
			- Посадочное отверстие пильных дисков, диаметр	80 mm
			- Скорость вращения пильных валов	4000 rpm
			- Мощность мотора подачи	3 kW
			- Регулируемая скорость подачи	5÷50 m/min.
			- Мощность мотора привода верхнего прижимного устройства	<b>0,37 kW</b>
			- Мощность мотора вертикального перемещения верхнего пильного вала	<b>kW 0,55</b>
			- Мощность мотора вертикального перемещения нижнего пильного вала	<b>kW 0,55</b>
			- Вольтаж	400 V./50 Hz
			- Голубой цвет	RAL 5024
			<b><u>Стандартные принадлежности:</u></b>	
		2	Пиноли для пильных валов	
		2	Деревянные прокладки	
		1	Набор специальных сервисных ключей	
		1	Инструкция по эксплуатации и лист запчастей	
			<b><u>Дополнительно предлагаемые опции:</u></b>	
S-8.06		2	Дополнительных пиноли для пильных валов	
S-8.07		1	Дистанционные кольца для вариантной установки пильных дисков на валах (размеры согласуются)	
S-7.37			- Автоматическая система смазки цепей подачи/отвода	
S-7.33/1			- Автоматически инверторно адаптируемая скорость подачи в зависимости от нагрузки на пильные валы (инверторный контроль)	
S-7.43			Система автоматической диагностики (securities check)	-
S-7.34			Система с моторно приводных верхних прижимных роликов, синхронизированных по скорости с общей системой подачи	-
S-7.34			Система автоматической установки верхнего прижимного устройства с вариацией толщины более 50 мм	-
S-7.38			<b>Система EASY</b> - автоматическая система подачи, устанавливаемая перед станком с дополнительным приводным и синхронизированным от станка нижним роликом и верхним роликом с соответственно регулируемым пневматическим прижимом.	-
			<b><u>ПОСТАВКА НЕ СОДЕРЖИТ:</u></b>	
			<i>Поставка не содержит всего, что прямо не указано в предложении, в том числе не содержит:</i>	
			- систему соединений и подведения к линии пневматики;	
			- фундаменты, опоры, подмости;	
			- систему аспирации;	
			- режущий инструмент;	
			- масло для гидравлики.	