



Pos.	Code	Qty	Описание
------	------	-----	----------

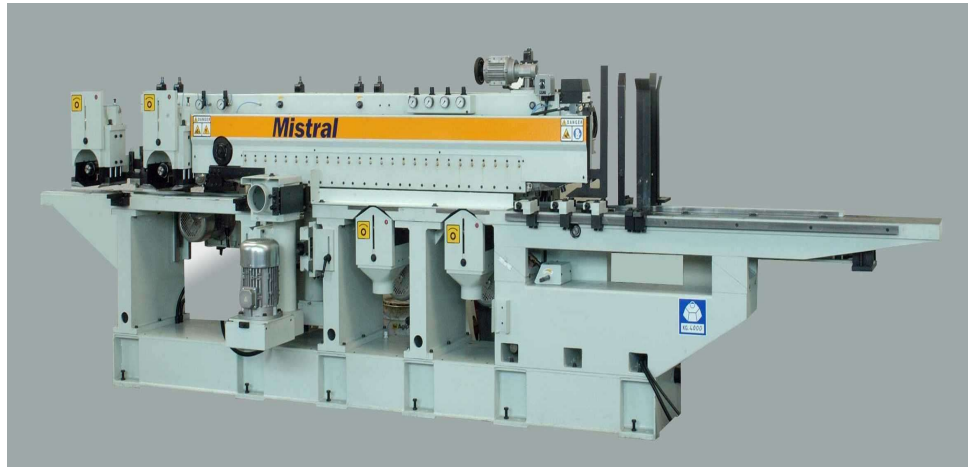
1 P-2.04/1 1 **СТАНОК MOD. MISTRAL/PA-6**  
**6-ШПИНДЕЛЬНАЯ АВТОМАТИЧЕСКАЯ ПАРКЕТНАЯ МАШИНА**

74.01.51.12 1 **УСТРОЙСТВО MOD. CA/2**  
**АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЗАГРУЗЧИК**

Стыкуется непосредственно к станине станка MISTRAL.

Автоматическая система подачи деревянных заготовок, в комплекте с управляемыми двойными приводными роликами осуществляется с помощью мотовариатора со скоростью 10-60 м/мин.

Подающие направляющие с подшипниками для снижения трения.



В комплекте с электрическим распределительным щитом и выносной панелью  
В комплекте со стандартными аксессуарами (инструмент не включен).

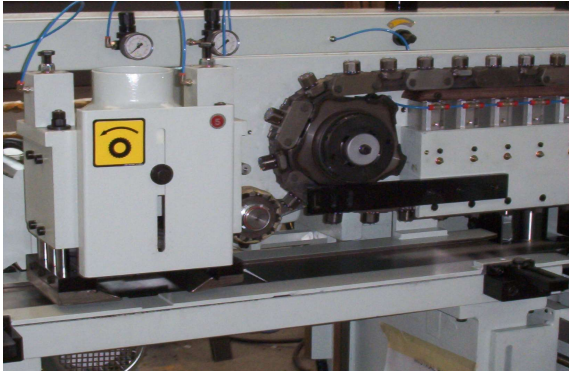
**Техническая спецификация:**

- Мин-Мак. Длина заготовок	mm 250 - неогранич
- Мак. Ширина заготовки	mm 180
- Min. Ширина обработки	mm 40
- Мак.рабочая толщина	mm 85
- Min. Толщина обрабатываемой заготовки	mm 5
- Скорость вращения инструментальных шпинделей	rpm 6000
-Скорость подачи плавно регулируемая с помощью инвертора, с отображением на электронном дисплее	m/min. 13-45
-Мощность мотора подачи	kW 5,5

**Рабочие узлы (шпиндели, диаметр 50 mm):**

P-2.11	1. Нижний обрабатывающий шпindel (предварительная обработка)	kW 5,5
P-2.11	2. Нижний обрабатывающий шпindel, с возможностью установки гидроголовки (финишная обработка)	kW 5,5
P-2.11	3. Правый вертикальный шпindel (тупье)	kW 5,5
P-2.11	4. Левый вертикальный шпindel (тупье)	kW 5,5
P-2.11	5. Верхний обрабатывающий шпindel	kW 5,5
P-2.11	6. Верхний обрабатывающий шпindel (может использоваться также для компенсационных нарезания борозд)	kW 5,5
	- Автоматическая смазка рабочих поверхностей (столов), с электромеханической системой подачи смазки.	
	- Хромированные рабочие поверхности для максимального снижения трения заготовок.	



Pos.	Code	Qty	Описание
-			<p><b>Цепь подачи станка имеет специальные прижимные регулируемые по высоте губки, расположенные через 70 мм и имеющие по 6 фиксирующих иголок длиной 4 мм на каждой. Этими губками с иголками обрабатываемая заготовка "намертво" прижимается к рабочему столу, в режиме скольжения "протаскивается" мимо всех рабочих узлов.</b></p> <p><b>Последний Верхний горизонтальный шпиндель станка срезает все возможные следы от прижимающих иголок.</b></p> <p><b>Именно такая технология позволяет обеспечить максимальную (паркетную - во много раз превосходящую четырехсторонние станки с вальцевой системой подачи) точность обработки изделий и соответственно - именно паркетное качество получаемой продукции.</b></p> 
-			<p><b>Автоматическая смазка цепей.</b></p> <p>Высокоточная максимально гибкая и очень жесткая по допускам патентованная A.Costa цепь сделана с высокоточной системой соединений с подшипниками и собственной заложеной на очень длительный период смазкой.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Пневматика (соединение 1/4 Gas)</li><li>- 6 отсосов для аспирации, диаметр</li><li>- Электрические нормы</li><li>- Вольтаж</li><li>- Бело-голубой цвет</li></ul>
			<p>NI/min. 20 mm 120 IP 54 IEC V. 400/Hz. 50 RAL 9018/5012</p>
			<p>В зависимости от требований Заказчика на станок могут устанавливаться моторы привода шпинделей другой мощности.</p>