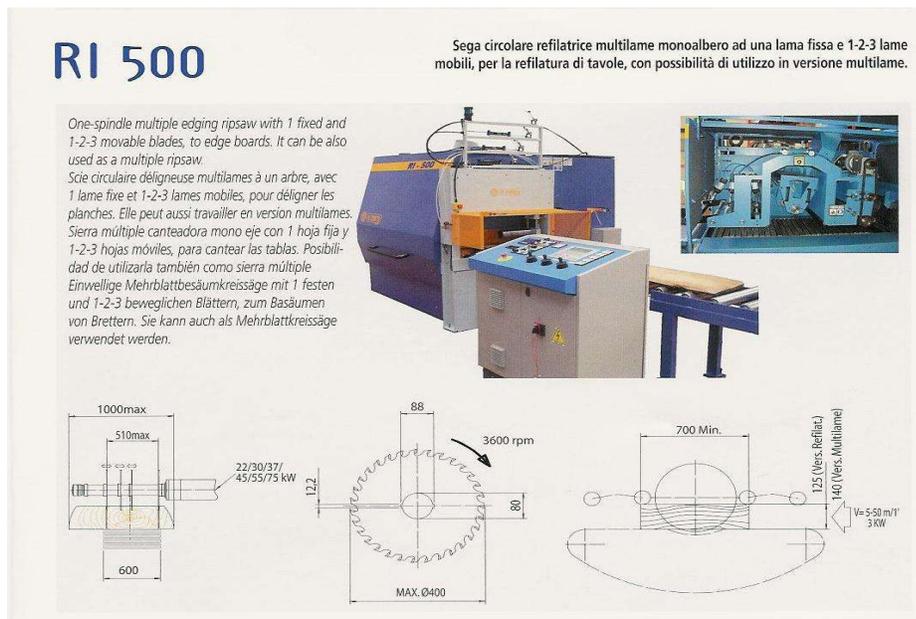


| Pos. | Code | Qty | Description |
|------|------|-----|-------------|
|------|------|-----|-------------|

- | | | | |
|---|------------|---|--|
| 1 | S-13.02/3R | 1 | СТАНОК MOD. RI 500-3R ОДНОВАЛЬНЫЙ МНОГОПИЛЬНЫЙ РАСКРОЕЧНЫЙ/ ОБРЕЗОЧНЫЙ СТАНОК с 1-ой фиксированной и 3-мя подвижными пилами |
|---|------------|---|--|



Одновальный станок **RI 500** имеет max рабочую ширину **510 мм** и max высоту пиления:

как многопильный **140 мм**;
как обрезной/раскroечный **125 мм**.

Станок имеет следующие узлы:

- Мощную станину и верхнее прижимное устройство
- Цепь подачи
- Пильный вал
- Панель управления и др. аксессуары

Станина и прижимное устройство

Станина "несет" рабочий вал с приводами и верхнее прижимное устройство. Такая компоновка позволяет легко работать с пилами: съем - установка новых, а также открывает свободный доступ к узлам верхнего прижимного устройства.

Перемещение и установка по высоте верхнего прижимного устройства и рабочего вала осуществляется моторно под управлением оператора и/или компьютера, параметры их установок отображаются на дисплее.

Верхнее прижимное устройство имеет две пары пневматически перемещаемых прижимных роликов и имеет регулируемую силу прижима.

| Pos. | Code | Qty | Description |
|------|------|-----|--|
| | | | <p>Когда машина используется, как многопильный станок, прилагаемые к станку деревянные прокладки, легко снимаемые и перемещаемые, устанавливаются между пильным шпинделем и зоной пиления.</p> <p><u>Цепь подачи:</u> Это композиция зубчатых траков - рябук, устанавливаемых на две параллельные приводные цепи подачи. Станок имеет траковую систему подачи и аналогичную траковую систему вывода пиломатериала из зоны пиления. Несущие цепи и траки выполнены из специальных высокопрочных и высокопрочных сортов стали, обеспечивающих максимально строгое удержание вводимого на распиловку и выводимого с распиловки материала, а также - обеспечивающих максимально долгое сохранение этими узлами указанных качеств.</p> <p>Скорость подачи (скорость движения цепей) изменяется инверторно и отображается на дисплее панели управления.</p> <p><u>Рабочий вал</u> Вал монтируется на высокопрочных надежных и точных подшипниках. На вал в произвольной конфигурации могут одеваться пиноли.</p> <p>Усилие на вал от мотора привода передается с помощью безопасной и дублированной ременной передачи. Машина оснащена централизованной системой смазки подшипников вала и мотора.</p> <p><u>Панель управления</u> Все машины RI 500 оснащаются контрольной панелью, устанавливаемой у системы подачи материалов в станок. С панели осуществляется:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Пуск/остановка станка - Задание скорости подачи - Задание рабочих толщин - Позиционирование лазерных лучей и сопряженных с ними пил. - Задание программ пиления <p>- Машина укомплектована шумо- пылепоглощающей кабиной.</p> <p>- Все системы безопасности станка соответствует требованиям безопасности согласно Евростандарта.</p> <p><u>Технические характеристики</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Мощность основного мотора kW 55 - Мах. Ширина пиления mm 510 - Ширина цепного трака подачи и вывода материала mm 600 - Мах. Ширина прохода mm 1000 - Min. Длина обрабатываемых заготовок mm 700 - Мах. Толщина пиления при работе как раскроечный/обрезка mm 125 max. - Мах. Толщина пиления при работе как многопил mm 140 max. - Min./max. Диаметры пил mm 300-400 - Скорость вращения основного рабочего вала g/min. 4000 - Мощность мотора подачи kW 3 - Вариация скорости подачи m/min. 5-50 |

| <u>Pos.</u> | <u>Code</u> | <u>Qty</u> | <u>Description</u> |
|-------------|-------------|------------|--|
| | | | - Высота рабочего стола машины mm 810 |
| | | | - Мощность мотора автоматического перемещения верхнего прижимного устройства kW 0,18 |
| | | | - Вольтаж/ частота V. 400/Hz. 50 |
| | | | - Цвет RAL 9018 |
| | | | - Электрические нормы IP 54 IEC |
| | | | - Гидравлический суппорт для основного вала за зоной подшипников |
| | | | - Мин. Дистанция между подвижными пилами mm 45 (*) |
| | | | <i>(*) По запросу:</i> |
| | | | - Мин. Дистанция между подвижными пилами mm 40 |
| | | | - Мин. Дистанция между первой подвижной и неподвижной пилами 8 мм |
| | | | Хромированный пильный вал. |
| | | | Нормы CE безопасности. |
| | | | Инструмент не включен. |
| | | | <u>Оборудован:</u> |
| | | | - 4-мя лазерами, сопряженными с положением пил (групп пил) |
| | | | <u>Распиловка / раскрой может вестись по одному из следующих вариантов</u> |
| | | | 1. Оператор устанавливает раскраиваемую доску в требуемое положение, как правило, это делается относительно фиксированного лазера/пилы. |
| | | | Далее джостиками с панели оператор устанавливает последовательно задействуемые подвижные пилы (по положению соответствующих лазеров) в требуемое положение. После чего дается команда "старт". |
| | | | 2. Все, как в предыдущем варианте, только положение пил устанавливается ближе к положению по ширине (можно задать большее или меньшее) в соответствии с заранее заданными размерами ширин досок, хранящимися в электронной системе управления станком. |
| | | | 3. Автоматическое пиление: может быть задано до 10 программ. Каждая программа определяет свое положение всех перемещаемых пил. Каждой программе задается номер или кнопка на панели управления. Перед подачей доски оператор или опционально устанавливаемое сканирующее устройство пускают соответствующую программу, обеспечивающую требуемую для раскроя переустановку пил. |
| | | | Позиционирование пил может осуществляться только, когда машина "пустая", т.е. когда закончена распиловка предыдущей доски. В процессе пиления все функции позиционирования заблокированы электронно и механически. |
| | | | Если команд на перемещение пил не поступает, станок может работать, как многопил с фиксированным пилоставом, т.е. распиловка может вестись в заданном поставе пил при непрерывной подаче досок (даже без зазора). |
| | | | При работе как монопил, фиксированный пилостав может устанавливаться на всю рабочую зону пильного вала. |

| <u>Pos.</u> | <u>Code</u> | <u>Qty</u> | <u>Description</u> |
|-------------|-------------|------------|---|
| | | | <u>Стандартные принадлежности:</u> 1 набор специальных сервистных ключей 1 инструкция по эксплуатации и лист запчастей |
| | | | <u>Машина может дополнительно оборудоваться:</u> |
| S-7.38 | - | | <u>Встроенной системой подачи EASY</u> - Система устанавливаемая на входе станка состоит из 1-го нижнего приводного подающего ролика, скорость движения которого синхронизирована со скоростью подачи станка, и 1-го верхнего автоматически выставляемого и пневматически управляемого роликового прижима. |
| S-7.43 | - | | <u>Отдельные опции, в частности:</u> - Автоматическая система диагностики и напоминания о сроках и типах обслуживания. |
| S-7.37 | - | | - Автоматическая смазка цепей. |