



**ТАЙГА**

г. Новосибирск ул. Б. Хмельницкого, 71/5

тел/факс (383) 363-87-53

Моб. тел. 8-913-777-77-74

e-mail: pilorama999@mail.ru

**Ваш менеджер: Евгений Фрибус**

## **КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ**

### **Станок оцилиндровочный ТЕРЕМ8000В**



Станок оцилиндровочный «Терем8000В» предназначен для изготовления оцилиндрованного бревна. В виде сырья можно использовать помимо пиловочника, брус, брёвна с повышенной кривизной, сучковатостью и конусностью.

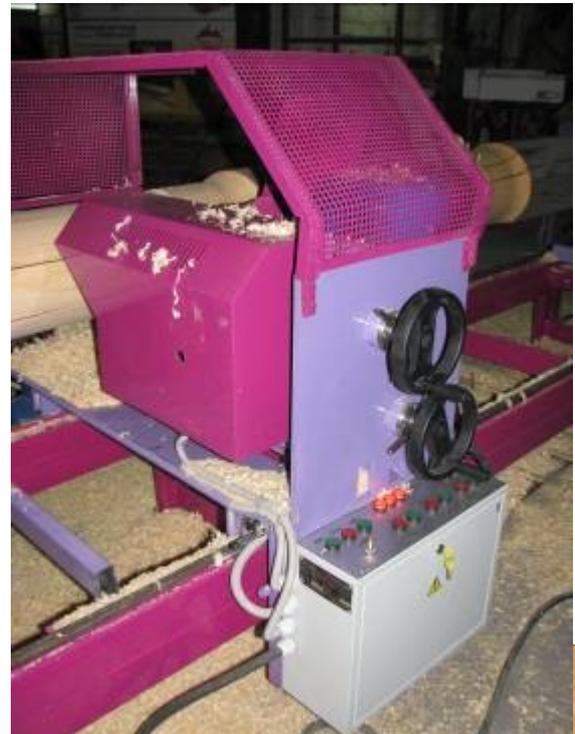
Узлы станка расположены на пространственной раме длиной 10 метров, состоящей из четырёх частей. Бревно зажимается между приводной передней бабкой и подвижной задней бабкой ручным механизмом зажима. Обдирочный и чистовой фрезерные узлы находятся на каретке, приводимой мотор-редуктором и парой шестерня-зубчатая рейка, что обеспечивает плавность хода.

Точность геометрии изделий обусловлена тем, что каретка перемещается по калиброванным рельсам, а так же за счёт применения поддерживающего люнета, исключающего провисание бревна. Заготовка центруется гидравлическими подъёмниками 2×10 тонн. Передний подъёмник находится под приводной бабкой, задний привязан к задней подвижной бабке и передвигается вместе с ней.

Обдирочная фреза работает вдоль волокна, что позволяет увеличить максимальный съём до 120 мм в радиусе за один проход. Кроме того, отсутствие вибрации позволяет производить чистовую обработку одновременно с черновой при максимальном съёме. Исключена возможность неверной установки оператором ножей, и качество поверхности зависит только от заточки инструмента (периодичность заточки 25-30 м3 по выходу). Применены легко затачиваемые бланкетные ножи (сталь HSS). В данной модели за счёт перемещения инструмента только по горизонтальной оси сведены к минимуму возможные ошибки оператора. Черновая фреза имеет только два положения, а чистовая - одно, для каждого конкретного размера, то есть перестроек, при которых можно уйти от размера минимум.

Оптимальные режимы резания подбираются оператором за счёт изменения скорости подачи каретки частотным преобразователем (MITSUBISHI). Станок поставляется в комплекте с инструментом. Продольный (укладочный) паз может иметь как округлый, так и трапецевидный профиль.

Выборка чашки на оцилиндровочном станке не производится. Это соответствует нашей позиции по отношению к рентабельности домостроительного участка в целом. Практика показала, что нарезку «чашки», торцовку, выборку обсадного паза экономически выгоднее и точнее производить на отдельном оборудовании.



## Технические характеристики:

	<b>8000В</b>
Длина заготовки, мм	300 - 8000
Максимальный диам. бревна на входе, мм	500
Диаметр оцилиндрованного бревна на выходе, мм./ Выборка монтажного паза, мм.	160-400 / 160-340
Скорость перемещения каретки, м/мин	0 - 4
Частота вращения бревна, об/мин	32, 42, 50
Привод черновой фрезы, кВт / об/мин	15 / 4000
Привод чистовой фрезы, кВт / об/мин	3 / 5000
Привод бревна, кВт	1,5
Привод каретки, кВт	0,37
Привод узла выборки компенсационного паза, кВт	1,1
Размеры станка, мм	10000x1600x1500
Масса станка, кг	1850
Цена, руб.	440 000

Комплект ножей черновых L 116 мм (бревно Ø 160-200мм) — 3 200 р.

Комплект ножей черновых L 147 мм (бревно Ø 220-260мм) — 3 800 р.

Комплект ножей черновых L 194 мм (бревно Ø 280-340мм) — 4 400 р.

Нож чистовой (комплект) — 2 000 р.

