



СДС-3-610Г станок древесно-стружечный

Цена: 1 200 000 рублей

Местонахождение станка: Тверская область

Станок СДС-3-610Г для производства древесной стружки. В качестве сырья используется отходы лесозаготовок (стволовая древесина, пеньки, сучья), а также отходы лесопиления (горбыль, срезка) сухой и естественной влажности.

Производительность, м3/час до 40

Количество шпинделей, шт 3

Длина ножа, мм 610

Скорость фрезерования, м/мин 5-30

Мощность привода шпинделя, кВт 3*15

Мощность привода подачи, кВт 3

Мощность привода ленточного транспортёра, кВт 1,5

Установленная мощность, кВт 49,5

Габаритные размеры (ДхШхВ), мм 5700x1100x2300

Габаритны загрузочной камеры (ДхШхВ), мм 1550x610x700

Масса, кг 2500







СТАНОК ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ДРЕВЕСНОЙ СТРУЖКИ мод. СДС-3-(610)(Г)

ПАСПОРТ И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Длина обрабатываемого материала	мм	до 1520
Количество шпинделей	шт	3
Диаметр шпинделей	мм	140
Количество ножей на одном шпинделе	шт	6
Длина ножа	мм	610
Ширина ножа	мм	32
Скорость фрезерования регулируемая	м/мин	5-30
Мощность привода одного шпинделя	кВт	15,0
Мощность привода подачи (гидростанции)	кВт	3
Мощность привода ленточного транспортера	кВт	1,5
Установленная мощность	кВт	49,5
Размеры загрузочной камеры: l x b x h	мм	1530x 600 x 700
Объем бака для масла	л	40
Производительность	м.куб/час	До 35
Габаритные размеры: Д*Ш*В	мм	4700x1250x2350
Масса	кг	2700

Привальный бункер для сырья прямоугольной формы изготовлен из листового проката. Сам бункер перемещается на колёсах в горизонтальной плоскости по рельсам прямоугольного сечения, установленных на станине станка; под бункером находится механизм фрезерования.

Механизм фрезерования состоит из приводов фрезерных шпинделей, самих фрезерных шпинделей, стола.

Привод каждого шпинделя клиноремённый по 2 ремня. Один шкив находится на валу электродвигателя, другой на валу фрезерного шпинделя.

Фрезерный шпиндель состоит из ножевого барабана в сборе с ножами и подшипниковых опор. Подшипники двухрядные сферические установлены в закрытых корпусах на опорных шейках фрезерных барабанов. Корпуса фрезерных барабанов винтами закреплены к станине. Над фрезерными шпинделями расположен стол, который имеет возможность вертикального перемещения. Над каждым фрезерным шпинделем имеется в столе окно, для барабана с ножами.

Внимание!

1. Все ножи одного фрезерного барабана подобраны по весу. Разница между любыми ножами по весу не должна превышать.....
2. Клинья, крепящие режущие ножи одного барабана маркированы клеймом номерным и устанавливаться на другой барабан не могут!
3. Замену ножей при их поломке, а также для заточки производить в последовательности и с использованием приспособлений, применяемых при установке ножей фрезерных барабанов рейсмусовых и строгальных станков.

Механизм установки глубины резания предназначен для установки глубины резания, т.е. вылета режущей кромки ножа над поверхностью стола. Механизм выполнен для ручной установки при помощи рычага и эксцентрикового шарнирного механизма. Фиксация рычага(рукоятки) производится на угловом секторе, имеющего сёдла для положения рычага(рукоятки).

При вертикальном положении рукоятки стол находится в крайнем верхнем положении и режущие ножи не имеют контакта с заготовками, лежащими на столе. При переводе рукоятки по сектору с фиксацией, стол опускается и режущие ножи выходят над

