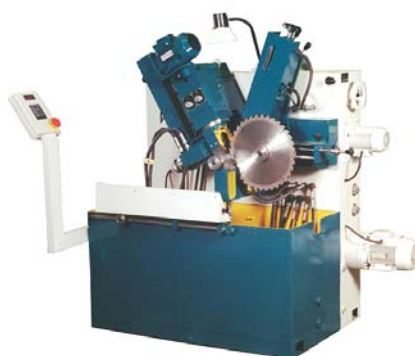


Каталог деревообрабатывающего оборудования Кировского Станкостроительного Завода



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Вайма механическая ВМ1200(К)



Вайма механическая предназначена для склейки деревянных заготовок в массиве (пакет, щит) соединением на «гладкую фугу».

Применяется на деревообрабатывающих и мебельных предприятиях, модельных участках машиностроительных заводов, а также на фермерских и садовых хозяйствах.

Благодаря своей конструкции обладает компактностью, мобильностью и простотой обслуживания. В зависимости от длины склеиваемого массива, возможна установка большего числа вайм.

1. Толщина склеиваемого пакета, мм: наибольшая наименьшая	125 20
2. Достижимая высота пакета, мм, не более: при толщине 125 мм. при толщине 20 мм.	1210 1270
3. Осевое усилие на винте ваймы, кг, не более	800
4. Число позиций для перестановки подвижной стяжки	24
5. Норма обслуживания, чел.	1
6. Габаритные размеры, длина x ширина x высота, мм, не более:	1480x135x235
7. Масса ваймы, кг, не более	16

Гильотина клиновидная ГК



Надежный производительный станок с ножным приводом для резки пластикового, древесноволокнистого и деревянного багета, плинтуса, обналички. Обеспечивает идеальный по качеству рез под углом 45 градусов. Подвижный блок ножей с помощью ножного рычага позволяет разрезать заготовку в несколько приемов с последним чистым резом.

Самая популярная из используемых гильотин.

1. Одиночный рез под углом, градус, не менее	90
2. Двойной рез под углом, градус, не мене	45
3. Размеры заготовки, мм, не более: ширина высота	90 90
4. Размеры опорной поверхности стола, мм, не более: длина/ ширина	1700/ 230
5. Габариты гильотины, мм, не более: длина ширина высота	1700 720 1260
6. Масса, кг, не более	140

Дробилка стационарная ДС-10



Дробилка стационарная для древесных отходов ДС-10 предназначена для измельчения в щепу вершин деревьев, крупных сучьев, горбылей, реек и прочих кусковых древесных отходов. Дробилка может быть использована на предприятиях лесозаготовительной, лесопильной и деревообрабатывающей промышленности для утилизации отходов производства.

1. Наибольший размер перерабатываемых отходов в комле (или отдельных сучьев), мм.	100x100
2. Производительность, м.куб./час.	10...20
3. Размеры получаемой щепы, мм: длина толщина, не более	25...30 5
4. Диаметр ротора с лопастями, мм.	1050
5. Частота вращения ротора, об/мин.	1000
6. Количество ножей, шт.	4
7. Габаритные размеры станка, мм, не более: длина * ширина * высота	2050*1700*2700
8. Масса станка, кг, не более	1050
9. Номинальная мощность электродвигателя, кВт.	45
10. Номинальная частота вращения электродвигателя, об/мин.	1470

Конвейер роликовый КРЗ



Конвейер роликовый не приводной мод. КРЗ(К) предназначен: для прямолинейной продольной транспортировки лафета и досок в деревообрабатывающих производствах.

1. Тип	Не приводной
2. Расстояние между роликами, мм, не более	550
3. Расстояние между крайними роликами, мм, не более	2750
4. Высота от пола до поверхности роликов, мм	866...965
5. Ширина ролика, мм, не менее	400
6. Диаметр ролика, мм, не более	76
7. Грузоподъемность (равномерно распределенная), кг, не более	600
8. Наименьшая длина транспортируемого материала, мм	1100
9. Габаритные размеры, мм, не более:	
длина	2810
ширина	525
высота	965
10. Масса, кг, не более	110

Станок брусующий ЦБ320(К)



Станок круглопильный брусующий модели ЦБ320(К) предназначен для продольной распиловки бревен диаметром до 320 мм на двухкантный брус, две необрезные доски и два минимальных горбыля за один проход.

Область применения: в лесопильных цехах средней производительности как станок первого ряда в поточных линиях и других деревообрабатывающих производствах.

1. Просвет станка, мм	600
2. Расстояние между крайними пилами, мм, не более	300
3. Номинальные размеры обрабатываемого бревна, мм Диаметр Длина	100...320 2650...6500
4. Минимальная ширина центрального бруса, мм	50
5. Максимальное количество пил, шт	2x4
6. Номинальный диаметр пильного диска, мм	450x80
7. Скорость подачи, м/мин	0...20
8. Размер и количество аспирационных отверстий, мм	250x2
9. Расход воздуха в системе аспирации (общий), м³/час	4000x2
10. Номинальное расстояние от пола до рабочей поверхности стола, мм	860
11. Норма обслуживания, чел	1
12. Габаритные размеры, мм, не более: длина без подающего стола / с подающим столом ширина высота	2760/7720 1460 1690
13. Масса станка, кг, не более	2090
14. Род тока питающей сети	переменный трехфазный
15. Номинальная частота тока, Гц	50
16. Номинальное напряжение сети, В	380
17. Количество электродвигателей, шт.	5
18. Электродвигатель главного привода (пильных валов) номинальная мощность, кВт номинальная частота вращения, об/мин	2x37 3000
19. Электродвигатель привода подачи номинальная мощность, кВт номинальная частота вращения, об/мин	1,1 3000
20. Электродвигатель привода рябук номинальная мощность, кВт номинальная частота вращения, об/мин	1,1 3000
21. Электродвигатель привода подъема номинальная мощность, кВт номинальная частота вращения, об/мин	0,55 1500
22. Суммарная мощность электродвигателей, кВт	76,75

Станок двухпильный брусующий Ц2Б

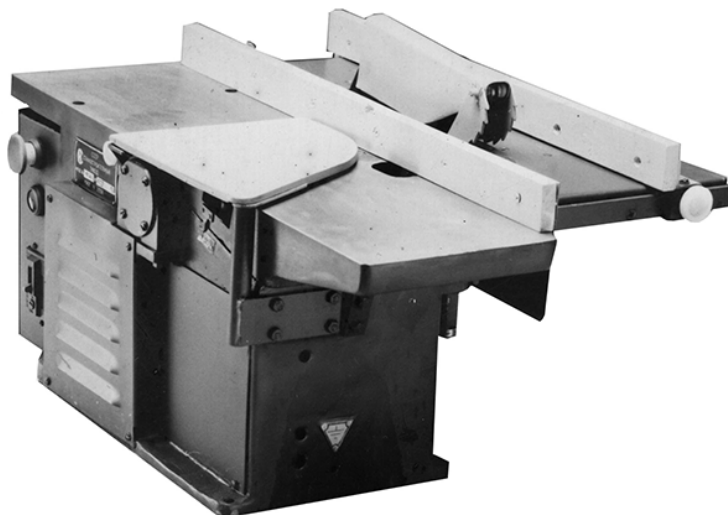


Станок предназначен для продольной распиловки круглых лесоматериалов хвойных и лиственных пород по ГОСТ 9463-88 и ГОСТ 9462-89 на двухкантный брус. Область применения – лесопильные цеха леспромхозов, лесхозов и других предприятий занятых переработкой древесины.

Базовый комплект станка включает в себя станок (пильный модуль) и подающую призму, состоящую из двух секций по 3.5 м. длиной каждая.

1. Длина распиливаемых брёвен, м, в пределах	1,5...6,3
2. Минимальный диаметр распиливаемых брёвен в вершине, мм, не более	100
3. Максимальный диаметр распиливаемых брёвен в комле, мм, не менее	300
4. Толщина получаемого бруса, мм, в пределах	85...200
5. Номинальная частота вращения пил, об/мин	990
6. Количество пил, шт.	2
7. Наибольший диаметр пил, мм, не менее	900
8. Наибольшая высота пропила, мм, не менее	300
9. Тип подачи	конвейерный
10. Номинальная скорость подачи, м/мин.	6, 9, 12, 18
11. Габаритные размеры станка, мм, не более длина/ширина/высота	8920/1615/1660
12. Масса станка, кг, не более	2800
13. Номинальная высота от пола до поверхности стола, мм.	935
14. Норма обслуживания, чел.	2
Характеристика электрооборудования	
15. Количество электродвигателей на станке, шт.	3
16. Электродвигатель привода вращения пилы: номинальная мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	22 (2 шт.) 1500
17. Электродвигатель привода подачи: номинальная мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	1,32/1,6 1000/ 1500

Станок деревообрабатывающий ФП200



Станок предназначен для обработки материалов из древесины.

На станке могут быть выполнены следующие операции:

- фугование прямое;
- фугование под углом;
- пиление продольное;
- пиление торцевое;
- фрезерование фасонное.

Кроме этого, при наличии сверлильного патрона, сверла и концевой фрезы, возможно выполнение операций сверления и пазования.

1. Наибольшая ширина фугования, мм	200
2. Наибольшая глубина фугования, мм	3
3. Наибольшая толщина пиления, мм	50
4. Диаметр вала с фуговальными ножами, мм	80
5. Наибольший диаметр круглых пил, мм	200
6. Частота вращения ножевого вала, об/мин	2840
7. Подача заготовок на всех операциях обработки	ручная
8. Габариты, мм (длина x ширина x высота)	765x530x420
9. Масса станка, кг	95
Характеристика электрооборудования	
10. Род тока питающей сети переменный	однофазный / трёхфазный
11. Частота тока, Гц	50
12. Напряжение сети, В	220 / 380
15. Количество электродвигателей на станке, шт.	1
16. Номинальная мощность электродвигателя. кВт	2,2
17. Частота вращения вала электродвигателя, об/мин	3000

Примечание: По согласованию с потребителем электрооборудование может быть укомплектовано на переменную трёхфазную сеть с напряжением 380В. По спец.заказу за отдельную плату станок комплектуется прижимными приспособлениями и фрезой дисковой.

Станок круглопалочный КПА-50(К)



Станок предназначен для изготовления цилиндрических деталей из заготовок квадратного сечения.

Область применения – производство мебели, изделий хозяйственного назначения, спортивного инвентаря.

1. Диаметр обрабатываемого изделия, мм:	20; 25; 30; 35; 40; 45; 50
2. Длина обрабатываемого изделия, мм, не менее	450
3. Частота вращения ножевой головки, об/мин.	4453
4. Номинальная скорость подачи, м/мин.	4, 7, 20
5. Габаритные размеры станка, мм, не более: длина / ширина / высота	1030/686/1130
6. Масса станка, кг, не более	410
Характеристика электрооборудования	
7. Количество электродвигателей, шт.	2
8. Электродвигатель главного привода: номинальная мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	5.5 3000
9. Электродвигатель привода подачи: номинальная мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	0,75 1500

Станок круглопильный многопильный ЦМ-120(К)



Станок предназначен для прямолинейной продольной распиловки досок и брусьев в деревообрабатывающих производствах.

Область применения - малые лесопильные предприятия.

Расчётная производительность (скорость подачи 4 м/мин, длина 6 м, толщина доски 25 мм, высота доски 105 мм, 7 пил) – 24,5 м³/смена.

1. Просвет станка, мм	510
2. Расстояние между крайними пилами, мм, не более	300
3. Толщина обрабатываемого материала, мм: наибольшая	120
наименьшая	30
4. Наименьшая длина обрабатываемого материала, мм	900
5. Скорость резания, м/с, не менее	50
6. Номинальная скорость подачи, м/мин.	6, 10, 15, 20
7. Количество пил, шт, не более	8
8. Наибольший диаметр пил, мм	450
9. Номинальный диаметр посадочного отверстия, мм	50
10. Номинальное расстояние от пола до рабочей поверхности стола, мм.	915
11. Габаритные размеры станка, мм, не более: Длина	1910
Ширина	1250
Высота	1750
12. Масса станка, не более, кг.	2000
13. Род тока питающей сети	переменный трехфазный
14. Номинальная частота тока, Гц	50
15. Номинальное напряжение сети, В	380
16. Количество электродвигателей, шт	2
17. Электродвигатель главного привода (пильного вала): номинальная мощность, кВт.	30
номинальная частота вращения, об/мин.	3000
18. Электродвигатель привода подачи: номинальная мощность, кВт.	1,5
номинальная частота вращения, об/мин.	1500
19. Суммарная мощность электродвигателей, кВт	31,5
20. Вал имеет трехопорное исполнение	да

Станок круглопильный многопильный ЦМ-120Э(К)



Станок предназначен для прямолинейной продольной распиловки досок и брусьев в деревообрабатывающих производствах.

Область применения - малые лесопильные предприятия.

Расчётная производительность (скорость подачи 4 м/мин, длина 6 м, толщина доски 25 мм, высота доски 105 мм, 7 пил) – 24,5 м³/смена.

1. Просвет станка, мм	510
2. Расстояние между крайними пилами, мм, не более	300
3. Толщина обрабатываемого материала, мм: наибольшая	120
наименьшая	30
4. Наименьшая длина обрабатываемого материала, мм	900
5. Скорость резания, м/с, не менее	50
6. Номинальная скорость подачи, м/мин.	0...20 (бесступенчато)
7. Количество пил, шт, не более	8
8. Наибольший диаметр пил, мм	450
9. Номинальный диаметр посадочного отверстия, мм	50
10. Номинальное расстояние от пола до рабочей поверхности стола, мм.	915
11. Габаритные размеры станка, мм, не более: Длина	1910
Ширина	1250
Высота	1750
12. Масса станка, не более, кг.	2000
13. Род тока питающей сети	переменный трехфазный
14. Номинальная частота тока, Гц	50
15. Номинальное напряжение сети, В	380
16. Количество электродвигателей, шт	2
17. Электродвигатель главного привода (пильного вала): номинальная мощность, кВт.	30
номинальная частота вращения, об/мин.	3000
18. Электродвигатель привода подачи: номинальная мощность, кВт.	1,1
номинальная частота вращения, об/мин.	—
19. Суммарная мощность электродвигателей, кВт	31,5
20. Вал имеет трехопорное исполнение	да

Станок круглопильный многопильный ЦМ-150(К)



Станок предназначен для прямолинейной продольной распиловки досок и брусьев в деревообрабатывающих производствах.

Область применения - малые лесопильные предприятия.

Расчётная производительность (скорость подачи 4 м/мин, длина 6 м, толщина доски 25 мм, высота доски 105 мм, 7 пил) – 24,5 м³/смена.

1. Просвет станка, мм	510
2. Расстояние между крайними пилами, мм, не более	300
3. Толщина обрабатываемого материала, мм: наибольшая	150
наименьшая	30
4. Наименьшая длина обрабатываемого материала, мм	900
5. Скорость резания, м/с, не менее	50
6. Номинальная скорость подачи, м/мин.	6, 10, 15, 20
7. Количество пил, шт, не более	8
8. Наибольший диаметр пил, мм	500
9. Номинальный диаметр посадочного отверстия, мм	50
10. Номинальное расстояние от пола до рабочей поверхности стола, мм.	915
11. Габаритные размеры станка, мм, не более: Длина	1910
Ширина	1250
Высота	1750
12. Масса станка, не более, кг.	2000
13. Род тока питающей сети	переменный трехфазный
14. Номинальная частота тока, Гц	50
15. Номинальное напряжение сети, В	380
16. Количество электродвигателей, шт	2
17. Электродвигатель главного привода (пильного вала): номинальная мощность, кВт.	45
номинальная частота вращения, об/мин.	3000
18. Электродвигатель привода подачи: номинальная мощность, кВт.	1,5
номинальная частота вращения, об/мин.	1500
19. Суммарная мощность электродвигателей, кВт	46,5
20. Вал имеет трехопорное исполнение	да

Станок круглопильный многопильный ЦМ-150Э(К)



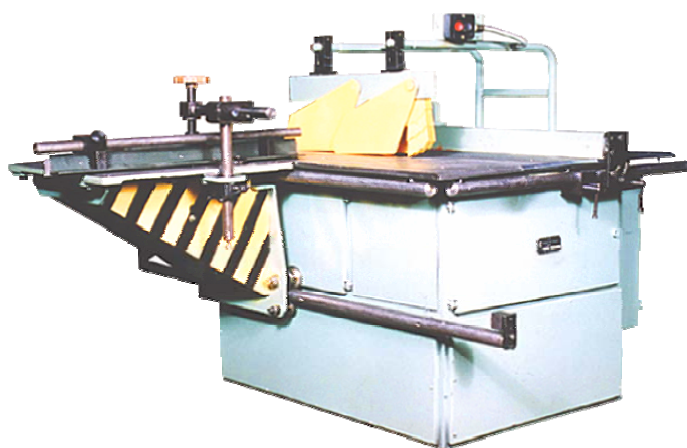
Станок предназначен для прямолинейной продольной распиловки досок и брусьев в деревообрабатывающих производствах.

Область применения - малые лесопильные предприятия.

Расчётная производительность (скорость подачи 4 м/мин, длина 6 м, толщина доски 25 мм, высота доски 105 мм, 7 пил) – 24,5 м³/смена.

1. Просвет станка, мм	510
2. Расстояние между крайними пилами, мм, не более	300
3. Толщина обрабатываемого материала, мм: наибольшая	150
наименьшая	30
4. Наименьшая длина обрабатываемого материала, мм	900
5. Скорость резания, м/с, не менее	50
6. Номинальная скорость подачи, м/мин.	0...20 (бесступенчато)
7. Количество пил, шт, не более	8
8. Наибольший диаметр пил, мм	500
9. Номинальный диаметр посадочного отверстия, мм	50
10. Номинальное расстояние от пола до рабочей поверхности стола, мм.	915
11. Габаритные размеры станка, мм, не более: Длина	1910
Ширина	1250
Высота	1750
12. Масса станка, не более, кг.	2000
13. Род тока питающей сети	переменный трехфазный
14. Номинальная частота тока, Гц	50
15. Номинальное напряжение сети, В	380
16. Количество электродвигателей, шт	2
17. Электродвигатель главного привода (пильного вала): номинальная мощность, кВт.	45
номинальная частота вращения, об/мин.	3000
18. Электродвигатель привода подачи: номинальная мощность, кВт.	1,1
номинальная частота вращения, об/мин.	—
19. Суммарная мощность электродвигателей, кВт	46,5
20. Вал имеет трехопорное исполнение	да

Станок круглопильный универсальный Ц6-2(К)



Станок предназначен для продольной, поперечной и под углом к пласти и кромке распиловки досок, брусьев, древесных, плитных и листовых материалов (ДСтП, ДВП, фанера, бумажно-слоистый пластик).

1. Наибольшая ширина отпиливаемого материала при базировании материала на столе станка по направляющей линейке, мм.	500
2. Наибольшая ширина отпиливаемого материала при базировании материала на подвижной каретке по направляющей линейке, мм.	600
3. Наибольшая толщина распиливаемого материала, мм.	120
4. Наибольший диаметр пилы / диаметр посадочного отверстия, мм.	400/50
5. Номинальная частота вращения режущего инструмента, об/мин.	2860
6. Номинальные размеры рабочей поверхности стола станка, длина x ширина, мм:	1115x900
7. Номинальные размеры рабочей поверхности стола подвижной каретки, длина x ширина, мм:	590x530
8. Наибольший ход каретки, мм.	1110
9. Уровень рабочей поверхности стола от пола, не менее, мм.	790
10. Габаритные размеры станка, длина x ширина x высота, мм:	1790x1900x1240
11. Масса станка, кг.	650
Характеристика электрооборудования	
12. Количество электродвигателей на станке, шт.	
13. Мощность электродвигателя, кВт.	
14. Синхронная частота вращения электродвигателя, об/мин.	3000

Станок ленточнопильный столярный ЛС-40(К)



Станок предназначен для фигурной и прямолинейной распиловки древесины с ручной подачей в столярном, мебельном и модельном производстве.

1. Диаметр пильных шкивов, мм.	400
2. Наибольшая высота пропила, мм.	200
3. Размер стола, мм: ширина длина	500 520
4. Наибольший угол наклона стола, град.	45
5. Ширина пильной ленты, мм.	10-20
6. Скорость пильной ленты, м/с.	18
7. Длина полотна пильной ленты, мм.	3600
8. Габаритные размеры станка, мм: длина / ширина / высота	960 / 700 / 1800
9. Масса станка, кг.	450
Характеристика электрооборудования	
10. Частота тока, Гц.	50
11. Напряжение, В.	380
12. Напряжение в цепи управления, В.	110
10. Установленная мощность, кВт.	2,2
11. Синхронная частота вращения, об/мин	1500

Станок плоскошлифовальный ШЛПС(К)



Станок предназначен для шлифования пластей мебельных щитов, паркета и других столярно-строительных изделий.

Применяется в мебельном и других деревообрабатывающих производствах.

1. Размеры обрабатываемых заготовок, длина/ширина/толщина, мм:	2500/1000/500
2. Размеры шлифовальной ленты, ширина/длина (по контуру) мм:	150/6800
3. Размеры стола, длина/ширина мм:	2510/1000
4. Частота вращения ведущего барабана (синхронная), об/мин.	1500
5. Скорость обработки, м/сек.	25
6. Размеры утюжка, длина/ширина мм:	250/150
7. Количество патрубков отсасывающей системы, шт.	1
8. Норма обслуживания, чел.	1
9. Габаритные размеры станка, мм, не более: длина/ширина/высота	3300/1830/1285
10. Масса станка, не более, кг.	463
Характеристика электрооборудования	
11. Электродвигатель привода шлифовальной ленты: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	2,2 1500

Станок рейсмусовый односторонний СР-4(К)



Станок предназначен для продольного одностороннего фрезерования в размер по толщине плоских заготовок (досок, щитов, брусков) из древесины хвойных и лиственных пород. Применяется в различных деревообрабатывающих производствах.

Обработка заготовок производится четырёх-ножевым валом цилиндрической формы с клиновым креплением ножей в корпус вала.

Перед ножевым валом установлен специальный прижим для подпора волокон древесины в зоне резания и устранения заколов на обрабатываемой поверхности.

Стол, по которому подаются заготовки, литой жёсткой конструкции, оборудован поддерживающими вальцами для уменьшения трения при перемещении обрабатываемого материала. Подъем и опускание стола по высоте в зависимости от толщины обрабатываемого материала производится вручную маховиком.

1. Наибольшая ширина заготовки, мм	400
2. Толщина заготовки, мм	
наибольшая, не менее	200
наименьшая, не менее	5
3. Наименьшая длина заготовки, не более, мм	300
4. Частота вращения ножевого вала, не менее, об/мин	4775
5. Наибольшая толщина снимаемого слоя за один проход, не более, мм	4,5
6. Номинальный диаметр окружности резания, мм	128
7. Скорость подачи, м/мин	12
8. Перемещение стола	ручное
9. Диаметр присоединительного патрубка эксгаустерной воронки, мм	100
10. Габаритные размеры станка, не более, длина x ширина x высота, мм:	950 x 990 x 1250
11. Масса станка, не более, кг	800
Характеристика электрооборудования	
12. Номинальная мощность электродвигателя, кВт	7,5
13. Синхронная частота вращения электродвигателя, об/мин	3000

Станок сверлильно-пазовальный СВПГ-1Е(К)



Станок предназначен для обработки деталей из древесины различных пород путём их сверления и фрезерования для получения отверстий круглой и овальной формы. Станок может быть использован для изготовления деталей мебели, моделей, спортивного инвентаря и других изделий.

1. Наибольший диаметр обрабатываемого за один проход отверстия, мм.	30
2. Наибольшая глубина обрабатываемого отверстия, мм.	150
3. Диаметр режущего инструмента, мм.	6...30
4. Размеры рабочей поверхности стола, мм, длина ширина	580 320
5. Наибольший ход шпинделя по длине обрабатываемой детали, мм.	220
6. Наибольший ход шпинделя по глубине обрабатываемой детали, мм.	150
7. Наибольший ход шпинделя по высоте обрабатываемой детали, мм.	150
8. Угол наклона стола, град, не менее	45
9. Частота вращения шпинделя, об/мин.	3000
10. Способ перемещения шпинделя	ручной
11. Зажим инструмента	цанговый
12. Габаритные размеры станка, мм, не более: длина/ширина/высота	845/740/1320
13. Масса станка, не более, кг.	245
Характеристика электрооборудования	
14. Количество электродвигателей, шт.	1
15. Номинальная мощность, кВт.	1,5
16. Синхронная частота вращения, об/мин.	3000
17. Торможение шпинделя	имеется

Станок токарный деревообрабатывающий ТД-40



Станок предназначен для обработки точением деталей из древесины в центрах, в патронах или на планшайбах при помощи подручника или с использованием ручной подачи суппорта. На станке могут производиться несложные копировальные работы при помощи приспособления к суппорту. Станок может быть использован для изготовления деталей мебели, сувениров, моделей, спортивного инвентаря и других изделий.

1. Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм: при работе с подручником при работе суппортом при копировании	400 350 180
2. Расстояние между центрами при крайнем положении задней бабки, мм, не менее	1600
3. Наибольшая длина обработки с копировальным устройством, мм	1600
4. Наибольший перепад диаметров изделия при работе с копировальным устройством, мм	100
5. Номинальная частота вращения шпинделя, об/мин	380, 590, 1000, 1700, 2650
6. Номинальный диаметр пиноли, мм	50
7. Конус пиноли – конус Морзе N°	3
8. Номинальная высота оси центров, мм	1100
9. Номинальная длина линейки подручника, мм	400
10. Габаритные размеры станка, длина x ширина x высота, мм, не более:	2790 x 780 x 1350
11. Масса станка, кг, не более	640
Характеристика электрооборудования	
12. Номинальная мощность электродвигателя, кВт	1,5
13. Синхронная частота вращения электродвигателя, об/мин	1000
14. Торможение шпинделя	имеется

Станок торцовочный двухсторонний Ц2Т60



Станок проходного типа предназначен для торцевания обрезного пиломатериала с двух сторон одновременно.

1. Максимальная ширина обрабатываемого материала, мм, не менее	300
2. Максимальная толщина обрабатываемого материала, мм, не менее	130
3. Длина обрабатываемого материала, мм минимальная, не более максимальная, не мене	1000 6050
4. Количество пил, шт.	2
5. Максимальный диаметр пил, мм, не менее	400
6. Номинальный диаметр посадочного отверстия пил, мм.	50
7. Номинальная частота вращения режущего инструмента, об/мин.	2850
8. Подача материала	конвейерная
9. Скорость подачи, м/мин.	6.6; 13.2
10. Количество обрабатываемых заготовок в минуту, шт/мин.	6, 12
11. Количество толкателей на цепи, шт	4
12. Норма обслуживания, чел.	2
13. Габаритные размеры станка, мм, не более: длина/ ширина/ высота	7450/2140/1205
14. Масса станка, кг, не более	1100
Характеристика электрооборудования	
15. Количество электродвигателей, шт.	3
16. Электродвигатель привода вращения пилы: номинальная мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	4 (2 шт.) 3000
17. Электродвигатель привода подачи: номинальная мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	1.1 1500

Станок торцовочный маятниковый ЦМЭ-3(К)

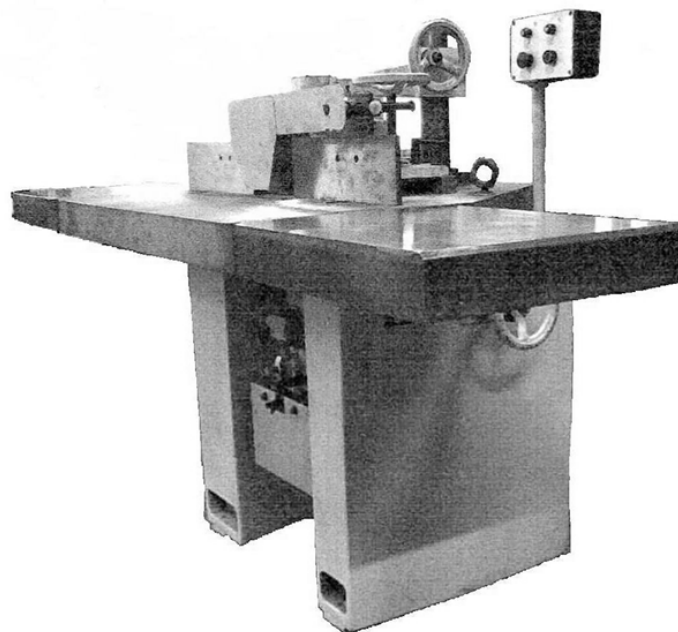


Станок предназначен для прямолинейной поперечной распиловки пиломатериалов в деревообрабатывающих и мебельных производствах.

Базовый комплект станка оснащён околостаночным оборудованием включающим одну 2-х метровую секцию впередистаночного стола и одну 2-х метровую секцию позади станочного стола. По необходимости станок может комплектоваться дополнительными секциями подающих и приёмных столов.

1. Наибольшая ширина обрабатываемого материала, мм.	400
2. Толщина обрабатываемого материала, мм: наибольшая за один установ наибольшая за два установка (с переворотом) наименьшая	100 200 10
3. Длина обрабатываемого материала, мм: наибольшая при базовой комплектации станка наибольшая при двух секциях подающего сола наименьшая (в зависимости от исполнения столов)	2000 4000 950
4. Наименьшая длина детали, выпиливаемой по упору, мм	70
5. Диаметр пилы, мм.	360...220
6. Номинальный посадочный диаметр под пилы, мм	32; 50
7. Скорость резания, м/с.	74,6*
8. Подача пилы	ручная
9. Норма обслуживания, чел.	1
10. Количество переставляемых упоров, шт.	2
11. Расстояние от пола до рабочей поверхности стола, мм.	900...950
12. Присоединительный диаметр выходного патрубка эксгаустерной системы, мм.	Ø80
13. Габаритные размеры станка с околостаночным оборудованием, мм, не более: длина/ширина/высота	4400/1230/1700
14. Масса станка, не более, кг.	520
Характеристика электрооборудования	
15. Количество электродвигателей, шт.	1
16. Номинальная мощность электродвигателя, кВт.	2,2
17. Номинальная частота вращения электродвигателя, об/мин.	2850

Станок фрезерный с широким столом ФС-1А(К)



Станок фрезерный деревообрабатывающий с широким столом модели ФС-1А(К) предназначен для выполнения разнообразных фрезерных работ по дереву с ручной подачей, криволинейного фрезерования по шаблону с ручной подачей.

1. Наибольшая толщина обрабатываемой заготовки, мм	100
2. Номинальные размеры стола, мм: длина ширина	2000 910
3. Наибольшее вертикальное относительное перемещение шпинделя, мм	100
4. Внутренний конус Морзе шпинделя	№ 4
5. Номинальная частота вращения шпинделя при номинальной мощности электродвигателя, об/мин	3000, 4500, 6000, 9000
6. Номинальный диаметр шпиндельной насадки, мм	32
7. Наибольший диаметр режущего инструмента, мм	250
8. Высота стола от пола, не менее, мм	860
9. Габаритные размеры станка, не более, мм: длина ширина высота	2000 1100 1300
10. Масса станка, не более, кг	830
11. Род тока питающей сети переменный	трехфазный
12. Номинальная частота тока, Гц	50
13. Номинальное напряжение силовых цепей, В	380
14. Номинальное напряжение цепей управления, В	110
15. Количество электродвигателей на станке, шт	1
16. Номинальная мощность электродвигателя, кВт	4,2 / 5,3
17. Номинальная частота вращения электродвигателя, об/мин	1440 / 2870

Станок фрезерный ФСШ-1А(К)



Станок предназначен для выполнения разнообразных фрезерных работ по дереву с ручной подачей, нарезки простых шипов с помощью шипорезной каретки.

При установке на станок копировальной каретки (по спец. заказу за отдельную плату) возможно криволинейное фрезерование по копиру с ручной подачей.

1. Наибольшая толщина обрабатываемой заготовки, мм.	100
2. Номинальные размеры стола, мм: длина/ширина	1000/325
3. Наибольшее вертикальное относительное перемещение шпинделя, мм.	100
4. Внутренний конус Морзе шпинделя	N°4
5. Номинальная частота вращения шпинделя об/мин.	3000/4500 6000/9000
6. Наибольшая ширина заготовки, устанавливаемой на каретке при глубине шипа 100 мм, мм.	700
7. Номинальный диаметр шпиндельной насадки, мм.	32
8. Наибольший диаметр режущего инструмента, мм.	250
9. Наибольший ход шипорезной каретки, мм.	926
10. Номинальные размеры копировальной каретки, мм: длина/ширина	680/296*
11. Наибольший поперечный ход копировальной каретки, мм.	200*
12. Высота стола от пола, не менее, мм.	860
13. Габаритные размеры станка, мм: длина / ширина / высота	1000/1100/1270
Характеристика электрооборудования	
15. Количество электродвигателей на станке, шт.	1
16. Мощность электродвигателя, кВт.	4,2/5,3
17. Частота вращения электродвигателя, об/мин.	1440/2870

*Примечание: *При установке копировальной каретки по спец. заказу за отдельную плату*

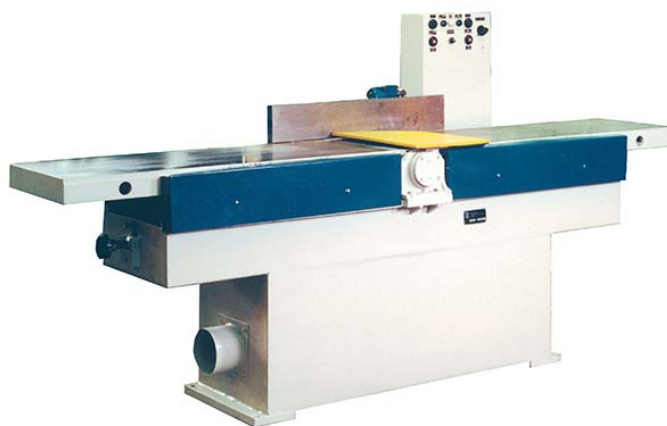
Станок фрезерный ФСШ-1АЭ(К)



Станок фрезерный деревообрабатывающий с шипорезной кареткой модели ФСШ-1А(К)Э предназначен для выполнения разнообразных фрезерных работ по дереву с ручной подачей, резки простых шипов с помощью шипорезной каретки, криволинейного фрезерования по шаблону с ручной подачей.

1. Наибольшая толщина обрабатываемой заготовки, мм	100
2. Номинальные размеры стола, мм: длина ширина	1000 325
3. Наибольшее вертикальное относительное перемещение шпинделя, мм	100
4. Внутренний конус Морзе шпинделя	№ 4
5. Номинальная частота вращения шпинделя при номинальной мощности электродвигателя, об/мин	3000...9000
6. Наибольшая ширина заготовки, устанавливаемой на каретке при глубине шипа 100 мм, мм	700
7. Номинальный диаметр шпиндельной насадки, мм	32
8. Наибольший диаметр режущего инструмента, мм	250
9. Наибольший ход шипорезной каретки, мм	926
10. Высота стола от пола, не менее, мм	860
11. Габаритные размеры станка, не более, мм: длина ширина высота	1000 1100 1270
12. Масса станка, не более, кг	810
13. Род тока питающей сети переменный	трехфазный
14. Номинальная частота тока, Гц	50
15. Номинальное напряжение силовых цепей, В	380
16. Номинальное напряжение цепей управления, В	24
17. Количество электродвигателей на станке, шт	1
18. Номинальная мощность электродвигателя, кВт	5,5
19. Номинальная частота вращения электродвигателя, об/мин	2870

Станок фуговальный односторонний СФ-4(К)



Станок предназначен для фугования заготовок из древесины различных пород по плоскости и под углом.

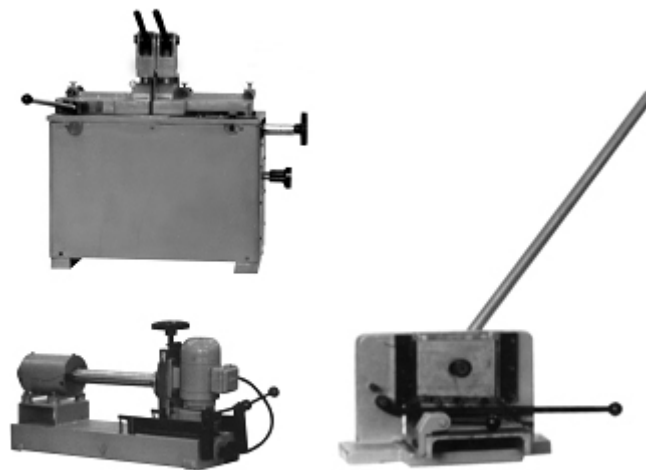
Станок применяется на предприятиях мебельной и деревообрабатывающей промышленности, модельных цехах машиностроительных заводов, строительных организациях.

1. Наибольшая ширина обработки, мм.	400
2. Наименьшая длина обрабатываемого материала, мм.	400
3. Наибольшая толщина снимаемого слоя, мм.	6
4. Подача заготовок	ручная (механическая)*
5. Скорость подачи, м/мин.	(6; 12)*
6. Высота подъема столов, мм, переднего и заднего	6
7. Количество ножевых валов, шт.	1
8. Диаметр окружности резания ножевого вала, мм.	128
9. Количество ножей ножевого вала, шт.	4
10. Частота вращения ножевого вала, об/мин.	4950
11. Способ торможения	электродинамический
12. Габариты станка, длина x ширина x высота, мм:	2535x1040x1150;(1550)
13. Масса станка, не более, кг.	680;(840)
Характеристика электрооборудования	
14. Количество электродвигателей, шт.	1; (2)*
15. Номинальная мощность электродвигателей, кВт.	4; (0,42/0,62)*
16. Номинальная частота вращения электродвигателей привода ножевого вала, (привода автоподатчика), об/мин	3000;(1500/3000)*

Примечание: 1 При установке автоподатчика за отдельную плату.*

2 Значения в скобках с автоподатчиком.

Аппарат для сварки ленточных пил АСЛП-18



Агрегат для сварки ленточных пил состоит из трёх приспособлений:

- аппарата для сварки ленточных пил;
- ножницы для обрезки полотна пил;
- приспособление для зачистки сварочного шва.

Агрегат модели АСЛП-18 предназначен для стыковой сварки оплавлением ленточных пил по ГОСТ 6532-77. Область применения: предприятия деревообрабатывающей промышленности, а также другие отрасли промышленности, применяющие указанные выше пилы.

1. Ширина свариваемых пил, мм: наибольшая наименьшая	150 30
2. Толщина свариваемых пил, мм: наибольшая наименьшая	1,6 0,8
3. Диаметр шлифовального круга, мм.	100
4. Толщина шлифовального круга, мм.	50
5. Окружная скорость шлифовального круга, м/с.	16
6. Габаритные размеры сварочного аппарата, мм, не более: длина/ширина/высота	700/450/670
7. Габаритные размеры ножниц, мм, не более: длина/ширина/высота	935/350/250
8. Габаритные размеры приспособления для зачистки сварочного шва, мм, не более длина/ширина/высота	650/260/380
9. Масса сварочного аппарата, кг.	185
10. Масса ножниц, кг.	50
11. Масса приспособления для зачистки сварочного шва, кг.	40
12. Класс точности по ГОСТ 8	Н
13. Норма обслуживания, чел.	1
Характеристика электрооборудования	
14. Род тока питающей сети	Переменный трёхфазный
15. Частота тока, Гц.	50
16. Количество электродвигателей, шт.	1
17. Электродвигатель привода шлифовального круга: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,12 3000
18. Сварочный трансформатор: напряжение, В. мощность, кВА.	380/3,3 19

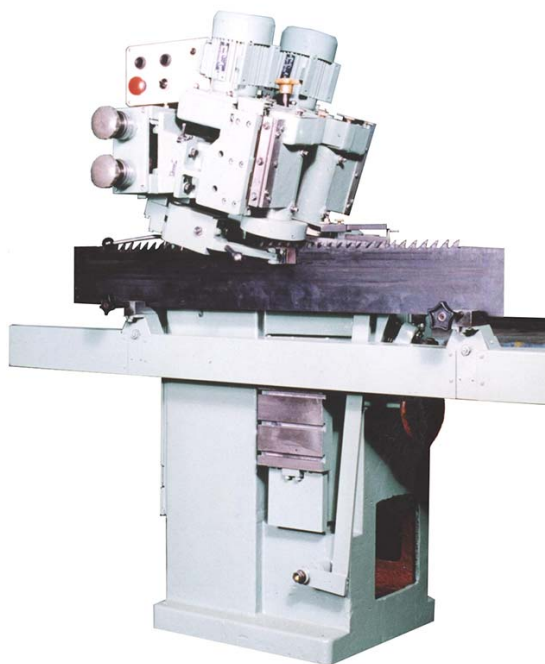
Настольно-сверлильный станок 2М112(К)



Настольно-сверлильный вертикальный станок предназначен для сверления отверстий диаметром не более 12 мм и нарезания резьбы диаметром до 12 мм в деталях из чугуна, стали и сплавов цветных металлов.

1. Наибольший диаметр сверления, мм	12
2. Конец шпинделя, конус наружный по ГОСТ9953-82	Конус Морзе В 18
3. Вылет шпинделя от колонны, мм, не менее	200
4. Наибольшее расстояние от торца шпинделя до рабочей поверхности стола (плиты), мм, не менее	400
5. Наибольшее перемещение шпинделя, мм, не менее,	100
6. Размеры рабочей поверхности стола, мм, не менее ширина длина	250 250
7. Количество Т-образных пазов	3
8. Расстояние между пазами, мм	63±0,3
9. Ширина Т-образных пазов, мм	14Н12
10. Количество скоростей шпинделя	5
11. Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин	450, 800, 1400, 2500, 4500
12. Габаритные размеры станка, мм, не более длина / ширина / высота	765 / 370 / 950
13. Масса станка, кг, не более	120

Полуавтомат для заточки боковых граней ТчПБ-2



Станок предназначен для заточки боковых граней наплавленных стеллитом зубьев пил для вертикальных лесопильных рам по ГОСТ 5524-75, пил круглых плоских для распиловки древесины по ГОСТ 980-80 (тип I исполнение I), пил ленточных для распиловки древесины по ГОСТ 6532-77 (тип 2 и 3) и пил ленточных для распиловки брёвен и брусьев по ГОСТ 10670-77.

1. Диаметр круглых пил, мм.	180-1250
2. Ширина пил, мм: рамных ленточных	80-220 70-360*
3. Длина пил, мм: рамных ленточных	1100-1950 6000-14600*
4. Толщина пил, мм.	1-5
5. Шаг зубьев пил, мм.	20-100
6. Диаметр шлифовальных кругов, мм.	80-125**
7. Пределы регулирования углов поднутрения, град: вертикального (радиального) продольного (тангенсального)	0-7 0-7
8. Наибольшая окружная скорость вращения шлифовальных кругов, м/с.	18; 30
9. Скорость подачи, зуб/мин.	16; 24; 34
10. Число проходов заточки пилы	1; 2
11. Габаритные размеры станка, длина/ширина/высота, мм: без приспособлений с приспособлением для заточки рамных и круглых пил с приспособлением для заточки ленточных пил	820/1100/1550 3700/1100/1550 6570/2150/1550
12. Масса станка без приспособлений, кг.	490

*Примечание: 1. *Значение параметров для ленточных пил – в соответствии с заказ-нарядом или по требованию заказчика за отдельную плату.*

*2. **При заточке шлифовальным кругом Ø 80 мм. вертикальный (радиальный) угол поднутрения может быть получен от 3° до 7°.*

Полуавтомат для заточки круглых пил СТчПК-22



Станок предназначен для заточки круглых пил диаметром 800...2200мм.

1. Диаметр круглых пил, мм.	800-2200
2. Наибольшая толщина пил, мм.	7
3. Шаг зубьев пил, мм.	20-85
4. Наибольший передний угол зубьев пил, град. положительный	40
отрицательный	30
5. Наибольший угол поворота шлифовальной головки при косой заточке, град.	30
6. Масса станка без приспособлений, кг.	700
7. Габаритные размеры станка длина/ширина/высота, мм: без приспособлений	1000/1400/1900

Полуавтомат для холодного плющения и формирования зубьев пил ПХФ9



Полуавтомат предназначен для холодного плющения и формирования зубьев круглых пил по ГОСТ 980-80 (тип 1 исполнение 1), рамных пил по ГОСТ 5524-75, ленточных пил по ГОСТ 6532-77 и ленточных бревенных пил по ГОСТ 10670-77, а также аналогичных перечисленных пил зарубежного производства.

ПХФ9(Э) — электронная схема управления.

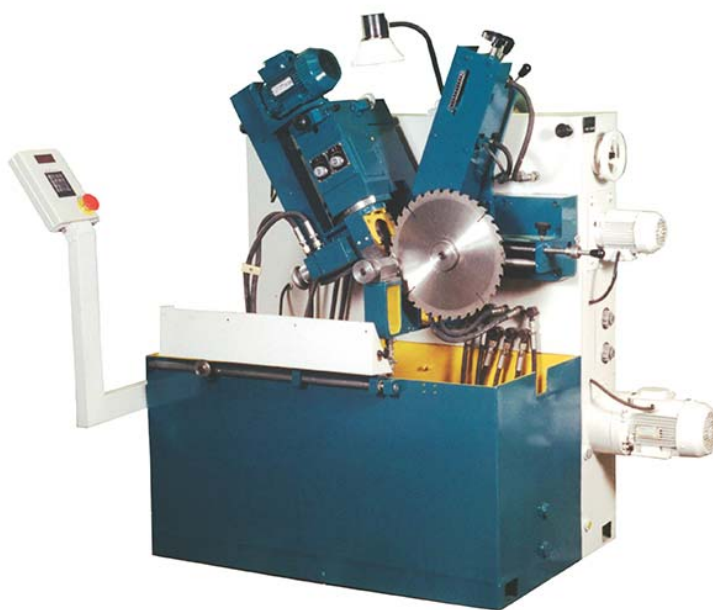
ПХФ9(Р) — релейная схема управления.

1. Предельные размеры обрабатываемых пил: диаметр круглых пил, мм. толщина пил, мм. шаг зубьев пил, мм. высота зубьев пил, мм. передний угол зубьев пил, град. задний угол зубьев пил, град. ширина пил, мм: рамных ленточных длина пил, мм: рамных ленточных	300...900 1...3,6 18...80 10...40 10...35 5...30 90...200 90...280* 1100...1950 7000...12600*
2. Количество обрабатываемых зубьев в минуту: плющенных и формованных плющенных (без формовки)	10 12
3. Уширение плющенного и формованного зуба на каждую сторону, мм: круглых рамных ленточных делительных ленточных бревённых	0,4...1,0 0,65...0,9 0,4...0,55* 0,45...1*
4. Габаритные размеры, длина/ширина/высота, не более, мм: без приспособлений с приспособлением для ленточных пил	1120/1130/1500 4000/1640/1500
5. Масса полуавтомата, не более, кг.	700
6. Норма обслуживания, чел.	1
Характеристика электрооборудования	
7. Количество электродвигателей на полуавтомате, шт.	2
8. Электродвигатель привода стола: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,18 1500
9. Электродвигатель привода насоса: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	1,5 1500
Характеристика гидрооборудования	
10. Производительность гидронасоса, л/мин.	12.7
11. Давление в гидросистеме, МПа.	4

*Примечание: *Значение параметров для ленточных пил – в соответствии с заказ-нарядом или по требованию заказчика за отдельную плату.*

Узел ПХФ9.60 «Приспособление для установки ленточных пил».

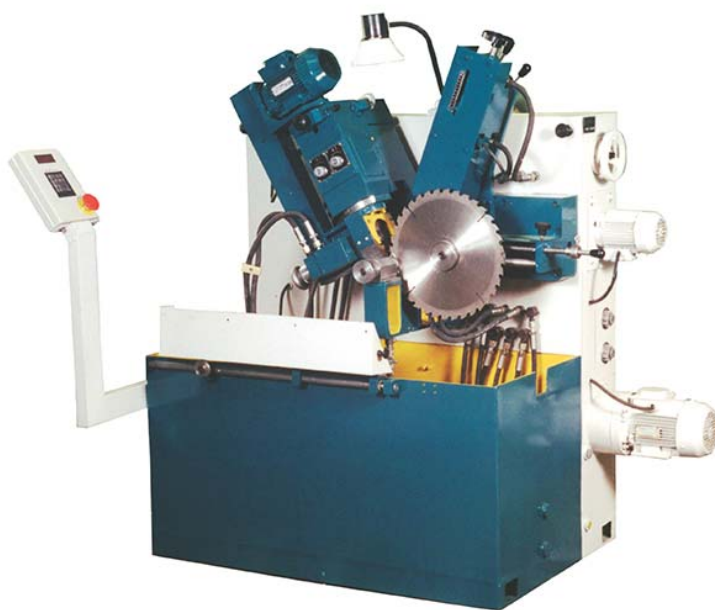
Полуавтомат для заточки дисковых пил ТчПТ6-2



ТчПТ6-2 Полуавтомат для заточки круглых пил с пластинками из твёрдого сплава по передней и задней граням. \varnothing пил 160-800 мм, ширина пластинки до 5,5 мм, шаг затачиваемых пил 10-100 мм.

1. Класс точности по ГОСТ 8-82	П
2. Предельные размеры затачиваемых пил: наружный диаметр, мм. посадочный диаметр отверстия, мм. толщина полотна, мм. шаг зубьев пил, мм. наибольший передний угол зубьев пил, град: положительный отрицательный задний угол пил, град. вспомогательный угол в плане (j), град. задний угол вспомогательных поверхностей (а), град.	160...800 16, 32, 50, 80 2...5 10...100 30 20 6...45 - -
3. Шлифовальная головка: угол поворота при косо́й заточке, град: по передней грани по задней грани наибольшее число двойных ходов в минуту, ход/мин.	10...30* 10...45** 10
4. Шлифовальный круг: наружный диаметр, мм. посадочный диаметр отверстия, мм. окружная скорость вращения, м/с. подача на глубину резания, мм.	125 32 25 0.02...0.3
5. Габаритные размеры, длина x ширина x высота, мм, не более:	1850x1220x1700
6. Масса, кг, не более	840
7. Норма обслуживания, чел.	1
Характеристика электрооборудования	
8. Электродвигатель привода шлифовального круга: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	0,75 3000
9. Электродвигатель поворота шлифовальной головки: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	0,25 1000
10. Электродвигатель системы охлаждения: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	0,18 3000
11. Электродвигатель привода гидростанции: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	1,1 1500
Характеристика гидрооборудования	
12. Производительность гидронасоса, л/мин.	6
13. Давление в гидросистеме, МПа	3
Характеристика блока управления	
14. Блок управления полуавтоматом – программируемый микроконтроллер на базе МК1010 (изготовитель ОАО «Отделение разработки систем»)	

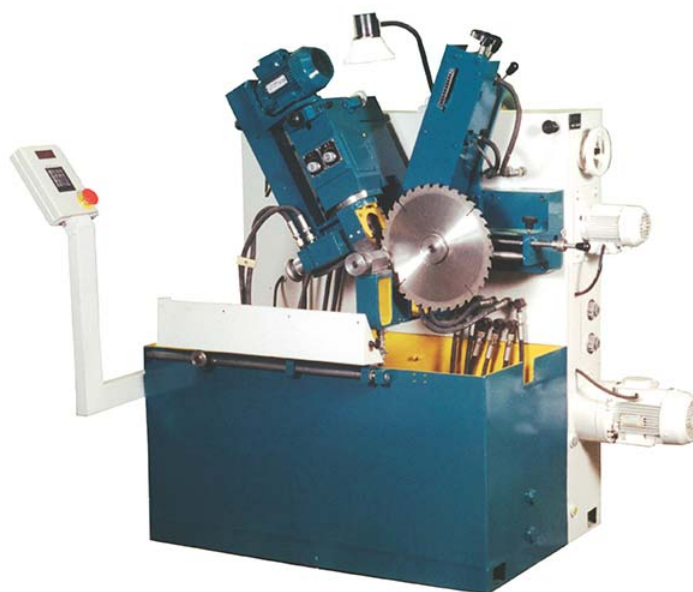
Полуавтомат для заточки дисковых пил ТчПКБ-2



ТчПКБ-2 Полуавтомат для заточки боковых поверхностей зубьев круглых пил с твёрдосплавными пластинками. \varnothing пил 160-800 мм, ширина пластинки 3,0-5,5 мм, шаг зубьев 14-100 мм.

1. Класс точности по ГОСТ 8-82	П
2. Предельные размеры затачиваемых пил: наружный диаметр, мм. посадочный диаметр отверстия, мм. толщина полотна, мм. шаг зубьев пил, мм. наибольший передний угол зубьев пил, град: положительный отрицательный задний угол пил, град. вспомогательный угол в плане (j), град. задний угол вспомогательных поверхностей (а), град.	160...800 16, 32, 50, 80 2...5 10...100 30 20 - 1,5 3
3. Шлифовальная головка: угол поворота при косой заточке, град: по передней грани по задней грани наибольшее число двойных ходов в минуту, ход/мин.	- - 12
4. Шлифовальный круг: наружный диаметр, мм. посадочный диаметр отверстия, мм. окружная скорость вращения, м/с. подача на глубину резания, мм.	125 32 25 0.02...0.3
5. Габаритные размеры, длина x ширина x высота, мм, не более:	1850x1220x1700
6. Масса, кг, не более	920
7. Норма обслуживания, чел.	1
Характеристика электрооборудования	
8. Электродвигатель привода шлифовального круга: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	0,75 (2 шт.) 3000
9. Электродвигатель поворота шлифовальной головки: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	-
10. Электродвигатель системы охлаждения: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	0,18 3000
11. Электродвигатель привода гидростанции: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	1,1 1500
Характеристика гидрооборудования	
12. Производительность гидронасоса, л/мин.	6
13. Давление в гидросистеме, МПа	2,5
Характеристика блока управления	
14. Блок управления полуавтоматом – программируемый микроконтроллер на базе МК1010 (изготовитель ОАО «Отделение разработки систем»)	

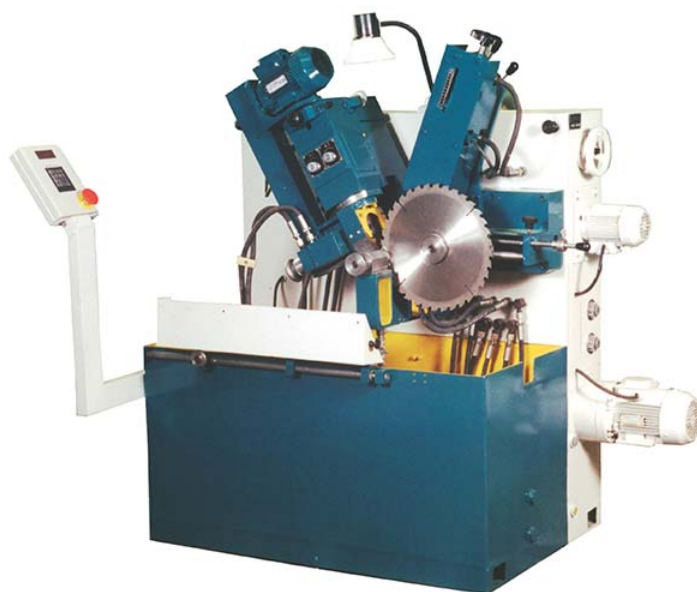
Полуавтомат для заточки дисковых пил ТчПТ8



Полуавтомат **ТчПТ8** предназначен для заточки дисковых пил с пластинками из твёрдого сплава по передней и задней граням для обработки древесных материалов по ГОСТ 9769, а также аналогичных пил зарубежного производства.

1. Класс точности по ГОСТ 8-82	П
2. Предельные размеры затачиваемых пил: наружный диаметр, мм. посадочный диаметр отверстия, мм. толщина полотна, мм. шаг зубьев пил, мм. наибольший передний угол зубьев пил, град: положительный отрицательный задний угол пил, град. вспомогательный угол в плане (j), град. задний угол вспомогательных поверхностей (а), град.	160...800 16, 32, 50, 80 2...5 10...100 30 20 6...45 - -
3. Шлифовальная головка: угол поворота при косо́й заточке, град: по передней грани по задней грани наибольшее число двойных ходов в минуту, ход/мин.	10...30* 10...45** 10
4. Шлифовальный круг: наружный диаметр, мм. посадочный диаметр отверстия, мм. окружная скорость вращения, м/с. подача на глубину резания, мм.	125 32 25 0.02...0.3
5. Габаритные размеры, длина x ширина x высота, мм, не более:	1850x1220x1700
6. Масса, кг, не более	840
7. Норма обслуживания, чел.	1
Характеристика электрооборудования	
8. Электродвигатель привода шлифовального круга: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	0,75 3000
9. Электродвигатель поворота шлифовальной головки: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	0,25 1000
10. Электродвигатель системы охлаждения: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	0,18 3000
11. Электродвигатель привода гидростанции: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	1,1 1500
Характеристика гидрооборудования	
12. Производительность гидронасоса, л/мин.	6
13. Давление в гидросистеме, МПа	3
Характеристика блока управления	
14. Блок управления полуавтоматом – программируемый микроконтроллер на базе МК1010 (изготовитель ОАО «Отделение разработки систем»)	

Полуавтомат для заточки дисковых пил ТчПКБ8



Полуавтомат **ТчПКБ8** предназначен для заточки боковых поверхностей зубьев дисковых пил с твёрдосплавными пластинками для обработки древесных материалов по ГОСТ 9769, а также аналогичных пил зарубежного производства.

1. Класс точности по ГОСТ 8-82	П
2. Предельные размеры затачиваемых пил: наружный диаметр, мм. посадочный диаметр отверстия, мм. толщина полотна, мм. шаг зубьев пил, мм. наибольший передний угол зубьев пил, град: положительный отрицательный задний угол пил, град. вспомогательный угол в плане (j), град. задний угол вспомогательных поверхностей (а), град.	160...800 16, 32, 50, 80 2...5 10...100 30 20 - 1,5 3
3. Шлифовальная головка: угол поворота при косой заточке, град: по передней грани по задней грани наибольшее число двойных ходов в минуту, ход/мин.	- - 12
4. Шлифовальный круг: наружный диаметр, мм. посадочный диаметр отверстия, мм. окружная скорость вращения, м/с. подача на глубину резания, мм.	125 32 25 0.02...0.3
5. Габаритные размеры, длина x ширина x высота, мм, не более:	1850x1220x1700
6. Масса, кг, не более	920
7. Норма обслуживания, чел.	1
Характеристика электрооборудования	
8. Электродвигатель привода шлифовального круга: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	0,75 (2 шт.) 3000
9. Электродвигатель поворота шлифовальной головки: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	-
10. Электродвигатель системы охлаждения: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	0,18 3000
11. Электродвигатель привода гидростанции: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин.	1,1 1500
Характеристика гидрооборудования	
12. Производительность гидронасоса, л/мин.	6
13. Давление в гидросистеме, МПа	2,5
Характеристика блока управления	
14. Блок управления полуавтоматом – программируемый микроконтроллер на базе МК1010 (изготовитель ОАО «Отделение разработки систем»)	

Станок для заточки инструмента Тч250



Станок предназначен для заточки режущего инструмента (свёрл, резцов, фрез и др.) и выполнения слесарных работ.

1. Шлифовальные круги по ГОСТ 2424-83	1-250x40x32 2 шт.
2. Диаметр изношенного круга, мм	120
3. Наибольшая окружная скорость вращения шлифовального круга, м/с	18,6
4. Номинальное расстояние от основания до оси шлифовальных кругов, мм	340
5. Расстояние между шлифовальными кругами, мм	335
6. Габариты, мм (длина x ширина x высота)	580x440x785
7. Масса, кг	82
Характеристики электрооборудования	
8. Род тока питающей сети	переменный трёхфазный
9. Номинальная частота, Гц	50
10. Номинальное напряжение, В	380
11. Количество электродвигателей	1
12. Мощность, кВт	2,2
13. Синхронная частота вращения, об/мин	1500

Станок для заточки инструмента Тч350



Станок предназначен для заточки режущего инструмента (свёрл, резцов, фрез и др.) и выполнения слесарных работ.

1. Шлифовальные круги по ГОСТ 2424-83	1-350x50x127 2 шт.
2. Диаметр изношенного круга, мм	195
3. Наибольшая окружная скорость вращения шлифовального круга, м/с	30
4. Номинальное расстояние от основания до оси шлифовальных кругов, мм	910
5. Расстояние между шлифовальными кругами, мм	545
6. Габариты, мм (длина x ширина x высота)	815x585x1195
7. Масса, кг	360
Характеристики электрооборудования	
8. Род тока питающей сети	переменный трёхфазный
9. Номинальная частота, Гц	50
10. Номинальное напряжение, В	380
11. Количество электродвигателей	1
12. Мощность, кВт	2,2
13. Синхронная частота вращения, об/мин	1500

Станок для заточки плоских ножей ТчН8



Станок предназначен для заточки плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой для фрезерования древесины. Станок применяется на предприятиях мебельной и деревообрабатывающей промышленности, модельных цехах машиностроительных заводов, строительных организациях.

1. Наибольшая длина затачиваемого ножа, мм.	810
2. Ширина затачиваемого ножа, мм.	15...200
3. Толщина затачиваемого ножа, мм.	3...15
4. Угол поворота стола, град.	15...90
5. Скорость вращения шлифовального круга, м/с.	15; 30
6. Скорость продольной подачи шлифовального круга, м/мин.	2; 4; 6
7. Поперечная подача шлифовального круга, мм.	0,04
8. Габаритные размеры станка, не более, длина x ширина x высота, мм:	2600x1060x1400
9. Масса станка, не более, кг.	1200
Характеристика электрооборудования	
10. Электродвигатель привода шлифовального круга: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	3,0 / 3,75 1500 / 3000
11. Электродвигатель привода каретки: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,75 1500
12. Электродвигатель насоса охлаждения: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,18 3000

Станок для заточки плоских ножей ТчН12



Станок предназначен для заточки плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой для фрезерования древесины. Станок применяется на предприятиях мебельной и деревообрабатывающей промышленности, модельных цехах машиностроительных заводов, строительных организациях.

1. Наибольшая длина затачиваемого ножа, мм.	1200
2. Ширина затачиваемого ножа, мм.	15...200
3. Толщина затачиваемого ножа, мм.	3...15
4. Угол поворота стола, град.	15...90
5. Скорость вращения шлифовального круга, м/с.	15; 30
6. Скорость продольной подачи шлифовального круга, м/мин.	2; 4; 6
7. Поперечная подача шлифовального круга, мм.	0,04
8. Габаритные размеры станка, не более, длина x ширина x высота, мм:	2600x1060x1400
9. Масса станка, не более, кг.	1200
Характеристика электрооборудования	
10. Электродвигатель привода шлифовального круга: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	3,0 / 3,75 1500 / 3000
11. Электродвигатель привода каретки: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,75 1500
12. Электродвигатель насоса охлаждения: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,18 3000

Станок для заточки плоских ножей ТчН16



Станок предназначен для заточки плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой для фрезерования древесины. Станок применяется на предприятиях мебельной и деревообрабатывающей промышленности, модельных цехах машиностроительных заводов, строительных организациях.

1. Наибольшая длина затачиваемого ножа, мм.	1600
2. Ширина затачиваемого ножа, мм.	15...200
3. Толщина затачиваемого ножа, мм.	3...15
4. Угол поворота стола, град.	15...90
5. Скорость вращения шлифовального круга, м/с.	15; 30
6. Скорость продольной подачи шлифовального круга, м/мин.	2; 4; 6
7. Поперечная подача шлифовального круга, мм.	0,04
8. Габаритные размеры станка, не более, длина x ширина x высота, мм:	2600x1060x1400
9. Масса станка, не более, кг.	1200
Характеристика электрооборудования	
10. Электродвигатель привода шлифовального круга: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	3,0 / 3,75 1500 / 3000
11. Электродвигатель привода каретки: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,75 1500
12. Электродвигатель насоса охлаждения: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,18 3000

Станок для заточки плоских ножей ТчН21



Станок предназначен для заточки плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой для фрезерования древесины. Станок применяется на предприятиях мебельной и деревообрабатывающей промышленности, модельных цехах машиностроительных заводов, строительных организациях.

1. Наибольшая длина затачиваемого ножа, мм.	2100
2. Ширина затачиваемого ножа, мм.	15...200
3. Толщина затачиваемого ножа, мм.	3...15
4. Угол поворота стола, град.	15...90
5. Скорость вращения шлифовального круга, м/с.	15; 30
6. Скорость продольной подачи шлифовального круга, м/мин.	2; 4; 6
7. Поперечная подача шлифовального круга, мм.	0,04
8. Габаритные размеры станка, не более, длина x ширина x высота, мм:	2600x1060x1400
9. Масса станка, не более, кг.	1200
Характеристика электрооборудования	
10. Электродвигатель привода шлифовального круга: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	3,0 / 3,75 1500 / 3000
11. Электродвигатель привода каретки: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,75 1500
12. Электродвигатель насоса охлаждения: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,18 3000

Станок для вальцевания пил ПВ-20М



Станок предназначен для вальцевания пил, выпускаемых промышленностью для вертикальных лесопильных рам по ГОСТ 5524-75, круглых пил диаметром до 800 мм. по ГОСТ 980-80.

Для вальцевания ленточных пил для распиловки древесины по ГОСТ 6532-77, пил ленточных для распиловки брёвен и брусьев по ГОСТ 10670-77, а также аналогичных пил зарубежного производства необходимо спец. приспособление поставляемое по спец. заказу за отдельную плату.

1. Толщина обрабатываемых пил, мм.	0,9...3,6
2. Ширина обрабатываемых пил, мм.	50...230
3. Диаметр обрабатываемых круглых пил, мм.	300...800
4. Длина обрабатываемых ленточных пил, мм.	5000...7500*
5. Параметры вальцовочных роликов, мм: диаметр радиус кривизны: для рамных и ленточных пил для круглых пил	70 105 35
6. Скорость подачи вальцуемых пил, м/мин.	10
7. Наибольшее усилие вальцевания, кг.	3000
8. Габаритные размеры станка без приспособления для вальцевания ленточных пил, мм: длина / ширина / высота	1100/800/550
9. Габаритные размеры станка с приспособлением для вальцевания ленточных пил, мм: длина / ширина / высота	3240/1165/2250*
10. Масса станка без приспособления, кг.	250
11. Масса станка с приспособлением, кг.	650*
12. Класс точности по ГОСТ 8-82.	Н
Характеристика электрооборудования	
13. Мощность электродвигателя, кВт.	1,5
14. Синхронная частота вращения, об/мин.	1500

*Примечание: *При установке дополнительного приспособления для вальцевания ленточных пил (за отдельную плату).*

Станок для заточки дисковых пил ТчТ



Станок предназначен для заточки дисковых пил с твёрдосплавными пластинками для обработки древесных материалов по ГОСТ 9769-79.

1. Диаметр дисковых пил, мм.	100...630
2. Диаметр посадочного отверстия, мм. для пил диаметром 100-150 мм. для пил диаметром 160-630 мм.	20; 22; 30; 32* 32; 50; 80
3. Передний угол зубьев пил, град.	0...30
4. Задний угол зубьев пил, град.	0...15
5. Угол косой заточки по передней и задней граням, град.	0...15
6. Диаметр шлифовального круга, мм.	125
7. Наибольшая окружная скорость вращения шлифовального круга, м/с.	18
8. Число проходов заточки пил	1; 2
9. Габариты станка длина / ширина / высота, мм.	1090/790/1170
10. Масса станка, кг.	160
Характеристика электрооборудования	
11. Электродвигатель привода шлифовального круга: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,37 3000
12. Электродвигатель привода насосной установки: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,18 3000

*Примечание: * При установке дополнительного приспособления.*

Станок для заточки круглых пил ТчБК



Станок предназначен для заточки боковых граней наплавленных стеллитом зубьев пил круглых плоских для распиловки древесины по ГОСТ 980 (тип I, исполнение I) диаметром от 200 до 560мм. (по спец. заказу до 710 мм.), пил дисковых с твёрдосплавными пластинками для обработки древесных материалов по ГОСТ 9769. Станок применяется на предприятиях лесной и деревообрабатывающей промышленности.

1. Диаметр круглых пил, мм.	200...560
2. Диаметр посадочного отверстия пил, мм.	50; 80; 100; 125
3. Передний угол зубьев пил, град.	0...30
4. Пределы регулирования углов поднутрения, град: радиального тангенсального	0...5 0...5
5. Наибольшая окружная скорость вращения шлифовального круга, м/с.	18
6. Число проходов заточки пилы	1; 2
7. Габариты станка длина / ширина / высота, мм.	820/620/950
8. Масса станка, кг.	130
Характеристика электрооборудования	
9. Электродвигатель привода шлифовального круга: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,37 3000
10. Электродвигатель привода насосной установки: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,18 3000

Станок для заточки круглых, рамных, ленточных пил ТчПА-7



Станок предназначен для заточки круглых пил по ГОСТ 980-80, пил для вертикальных лесопильных рам по ГОСТ 5524-75, пил для тарных лесопильных рам по ГОСТ 10482-74, ленточных пил по ГОСТ 6532-77 и плоских ножей по ГОСТ 6567-75.

1. Диаметр круглых пил, мм.	125-1250
2. Ширина пил, мм. рамных тарных ленточных	80-220 50-80 50-260
3. Длина пил, мм. рамных тарных ленточных	1050-1950 600-685 6000-9000
4. Наибольшая толщина пил, мм.	6
5. Шаг зубьев пил, мм.	6,5-82
6. Наибольший передний угол зубьев пил, град. положительный отрицательный	35 25
7. Наибольший угол поворота шлифовальной головки при косой заточке, град.	45
8. Наибольшая длина ножей, мм.	640
9. Ширина ножей, мм.	25-125
10. Толщина ножей, мм.	3-10
11. Угол поворота стола, град.	30-75
12. Масса станка без приспособлений, кг.	600
13. Габаритные размеры станка длина/ширина/высота, мм: без приспособлений	850/1100/1850

Станок для заточки ленточных пил ТчЛ-2

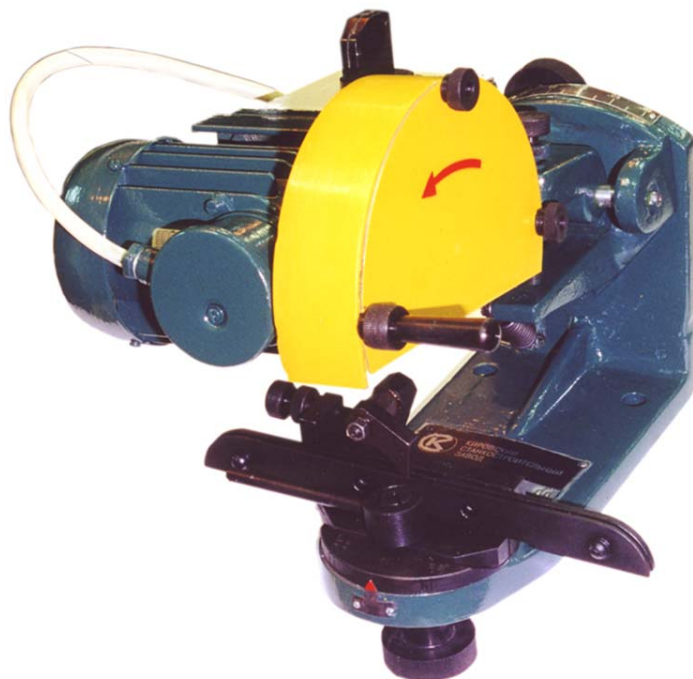


Станок предназначен для заточки ленточных пил по ГОСТ 6532-77, а также ленточных пил с профилями фирм «Sandvik» и «Wood Miser».

1. Ширина пил, мм.	15-120
2. Длина пил, мм.	3500-7000
3. Толщина пил, мм.	0,6-1,4
4. Шаг зубьев, мм.	6-40
5. Наибольший передний угол, град. положительный отрицательный	30 5
6. Диаметр шлифовального круга, мм.	200
7. Наибольшая окружная скорость вращения шлифовального круга, м/с.	34
8. Число двойных ходов шлифовальной головки в мин.	40; 70*
9. Габариты станка с приспособлением для заточки ленточных пил: длина / ширина / высота	3200/1150/1270
10. Масса станка без приспособления, кг.	200
11. Класс точности по ГОСТ 8-82	Н
12. Норма обслуживания, чел.	1
13. Электродвигатель привода шлифовального круга и редуктора: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,55 3000

*Примечание. * Для пил с шагом от 6 до 12 мм.*

Станок для заточки пильных цепей ЗПЦ



Станок предназначен для заточки пильных цепей строгального типа (универсальных) с шагом 8,25...15мм, являющихся режущим инструментом переносных механических и электрических пил.

1. Шаг заточиваемых пильных цепей, мм	8,25 - 15
2. Угол поворота шлифовальной головки в вертикальной плоскости, град	90 - 50
3. Угол поворота направляющей цепи в горизонтальной плоскости, град	От 0 до ± 35
4. Угол поворота направляющей цепи в вертикальной плоскости, град	От 0 до ± 10
5. Наибольшая окружная скорость вращения шлифовального круга, м/с	23*
6. Диаметр шлифовального круга, мм	150; 125
7. Диаметр посадочного места шлифовального круга, мм	32
8. Толщина шлифовального круга, мм	4; 10
9. Габаритные размеры (длина, ширина, высота)	300*350*300
10. Масса станка, кг	16
11. Электродвигатель	0,12 кВт; 3000 об/мин

Станок для заточки плоских ножей Тчб



Станок предназначен для заточки плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой для фрезерования древесины.

1. Предельные размеры затачиваемых ножей: длина, мм ширина, мм толщина, мм	640 45 3
2. Количество одновременно затачиваемых ножей на станке	4
3. Параметры шлифовального круга по ГОСТ 2424-83 диаметр круга, мм диаметр посадочного отверстия, мм	125 32
4. Наибольшее перемещение каретки со шлифовальным кругом продольное поперечное	700 80
5. Частота вращения шпинделя, об/мин	2840
6. Скорость продольной подачи, м/мин	3
7. Габаритные размеры станка, мм, не более: длина ширина высота	1025 550 600
8. Масса станка, кг, не более	140
Характеристика электрооборудования:	
9. Род тока питающей сети	переменный 3-х фазный
10. Номинальная частота тока, Гц	50
11. Номинальное напряжение, В: электроприводов цепей управления местного освещения	380 110 24
12. Электродвигатель привода шлифовального круга: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин	0,55 3000
13. Электродвигатель привода каретки: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин	0,55 1500

Станок для заточки фрез и ножей ТчФ-2



Станок предназначен для заточки стальных затылованных дереворежущих насадных фрез для обработки древесины, а также для заточки стальных плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой для фрезерования древесины (по спец. заказу за отдельную плату).

1. Диаметр фрез, мм	100-180
2. Диаметр посадочного отверстия фрез, мм	27,32,40,60*
3. Наибольшая ширина затачиваемых фрез, мм	130*
4. Число затачиваемых зубьев	2;3;4;6;8;12
5. Ширина затачиваемых ножей, мм	25-40**
6. Толщина затачиваемых ножей, мм	3-12**
7. Максимальная длина затачиваемых ножей, мм	210**
8. Угол заточки ножей, град	25-45**
9. Диаметр шлифовального круга, мм	200
10. Наибольшая окружная скорость вращения шлифовального круга, м/с	30
11. Габариты, мм ,(длина x ширина x высота)	950x870x1370
12. Масса, кг.	180
13. Количество электродвигателей на станке, шт.	2
14. Электродвигатель привода главного движения: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин	0,75 3000
15. Электродвигатель привода насосной установки: мощность, кВт синхронная частота вращения, об/мин	0,18 3000

*Примечание: * Установка фрез разных диаметров и ширины для заточки обеспечивается с помощью сменных втулок.*

*** При установке дополнительного приспособления по спец. заказу за отдельную плату.*

Станок для развода зубьев ленточных пил РПЛ-2



Станок предназначен для развода зубьев ленточных пил по ГОСТ 6532-77, а также пил, применяемых на лесопильных малогабаритных рамах с шагом до 50 мм.

1. Ширина пил, мм.	10-80
2. Длина пил, мм.	3500-7000
3. Толщина пил, мм.	0,6-1,0
4. Шаг зубьев, мм.	6-50
5. Высота зубьев пил, мм.	3-13
6. Количество разводимых зубьев в минуту	45; 90*
7. Габариты станка с приспособлением для установки ленточных пил: длина / ширина / высота	3200/1090/1060
8. Масса станка без приспособления, кг.	120
9. Масса приспособления, кг.	55
10. Норма обслуживания, чел.	1
11. Электродвигатель привода распред. вала: мощность, кВт. синхронная частота вращения, об/мин.	0,25 1500

*Примечание: *Для пил с шагом от 6 до 12 мм.*

Станок для холодного плющения и формирования зубьев пил ПХФ-1М



Полуавтомат предназначен для холодного плющения и формирования зубьев пил для вертикальных лесопильных рам по ГОСТ 5524-75.

1. Ширина пил, мм.	80-200
2. Длина пил, мм.	1100-1950
3. Толщина пил, мм.	1,6-3,2
4. Шаг зубьев пил, мм.	18-40
5. Передний угол зубьев пил, град.	10-20
6. Задний угол зубьев пил, град.	20-30
7. Количество обрабатываемых зубьев в минуту	18
8. Уширение плющенного и формованного зуба на каждую сторону, мм.	0,55-0,85
9. Габаритные размеры, мм, не более:	
длина	2350(840)
ширина	1020
высота	1390
10. Масса, кг, не более	450
11. Класс точности полуавтомата по ГОСТ 8-82	Н
12. Норма обслуживания, чел.	1
Характеристика электрооборудования	
13. Количество электродвигателей, шт.	1
14. Электродвигатель привода редуктора:	
мощность, кВт.	1,5
синхронная частота вращения, об/мин.	1500

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Калининград (4012)72-03-81	Нижний Новгород (831)429-08-12	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калуга (4842)92-23-67	Новокузнецк (3843)20-46-81	Сочи (862)225-72-31
Белгород (4722)40-23-64	Кемерово (3842)65-04-62	Новосибирск (383)227-86-73	Ставрополь (8652)20-65-13
Брянск (4832)59-03-52	Киров (8332)68-02-04	Орел (4862)44-53-42	Тверь (4822)63-31-35
Владивосток (423)249-28-31	Краснодар (861)203-40-90	Оренбург (3532)37-68-04	Томск (3822)98-41-53
Волгоград (844)278-03-48	Красноярск (391)204-63-61	Пенза (8412)22-31-16	Тула (4872)74-02-29
Вологда (8172)26-41-59	Курск (4712)77-13-04	Пермь (342)205-81-47	Тюмень (3452)66-21-18
Воронеж (473)204-51-73	Липецк (4742)52-20-81	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Ульяновск (8422)24-23-59
Екатеринбург (343)384-55-89	Магнитогорск (3519)55-03-13	Рязань (4912)46-61-64	Уфа (347)229-48-12
Иваново (4932)77-34-06	Москва (495)268-04-70	Самара (846)206-03-16	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Мурманск (8152)59-64-93	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Череповец (8202)49-02-64
Казань (843)206-01-48	Набережные Челны (8552)20-53-41	Саратов (845)249-38-78	Ярославль (4852)69-52-93

www.ksz.nt-rt.ru || kzs@nt-rt.ru