

Круглопильная и фрезернобрусующая ТЕХНОЛОГИЯ

PF 19



Универсальный фрезернобрусующий станок для
средних и крупных лесопильных предприятий

EWD
The SawLine Company™

Универсальный фрезернобрусующий станок для средних и крупных лесопильных предприятий



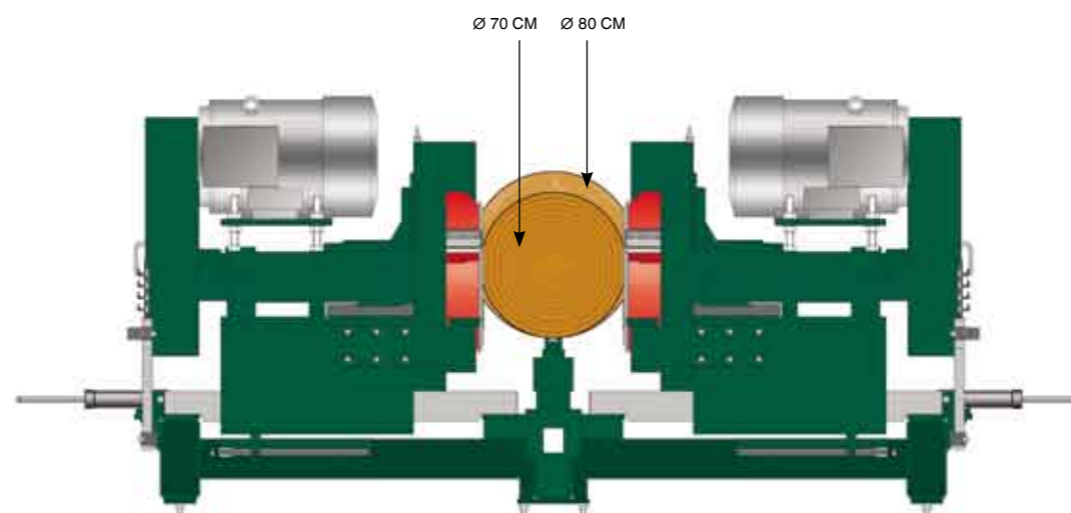
Вид спереди

Фрезернобрусующий станок PF 19 является важным технологическим звеном в составе профилирующих, круглопильных и ленточнопильных линий. Станок используется для двухплоскостной редукции круглого пиловочника либо двухкантных брусьев с целью получения двух- либо четырехкантных брусьев. Positionирование суппортов станка осуществляется сервогидравлически.



Вид сзади

Получаемая технологическая щепка соответствует всем современным требованиям, предъявляемым целлюлозно-бумажной промышленностью. Скорость вращения фрезерных дисков регулируется частотным преобразователем и зависит от скорости подачи и требуемой геометрии щепы.



Фрезернобрусующий станок, оснащенный фрезерными дисками с длинными ножами



Фрезерный диск, оснащенный длинными ножами и подрезным пильным инструментом



Фрезерный диск, оснащенный длинными ножами и зачистным пильным инструментом

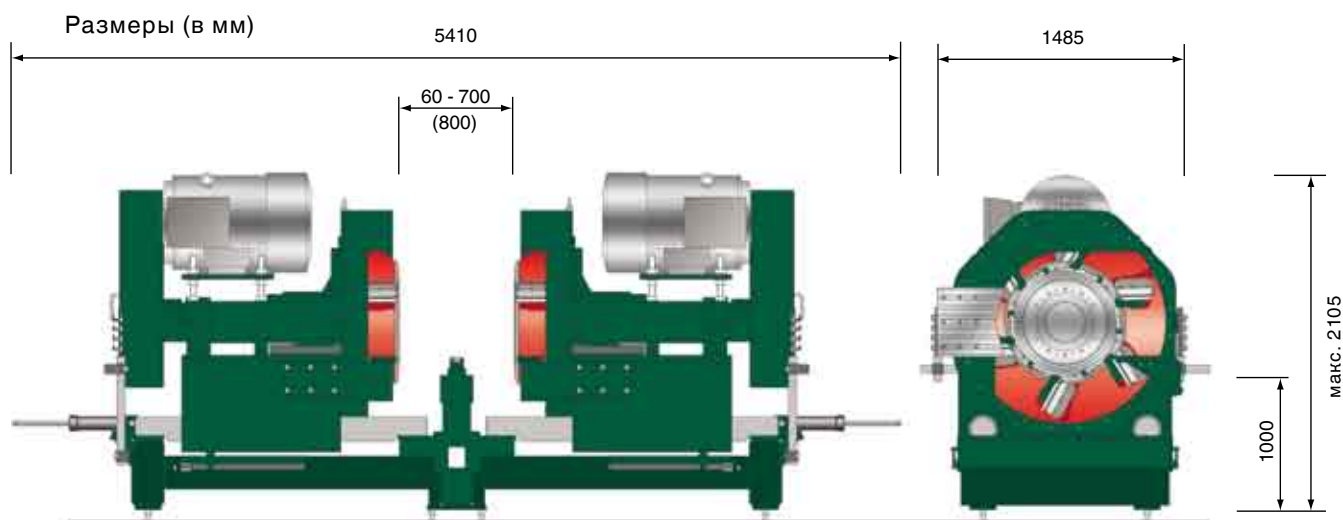


Фрезерный диск со спиральным расположением ножей

Опционально возможна комплектация станка PF19 фрезерными дисками с длинными ножами либо ножами, установленными по спирали. Количество и геометрия фрезерных ножей подбираются с учетом диапазона скоростей подачи. В зависимости от производственных задач станок комплектуется подрезным либо зачистным пильными инструментами.

Технические характеристики

Тип	PF 19	
Диаметр фрезерного диска		
с длинными ножами	ММ	1240
со спиральным расположением ножей	ММ	1260
Кол-во длинных ножей на одном фрез. диске	ШТ	3, 4, 6
Кол-во спиралей на одном фрез. диске	ШТ	3, 4
Глубина обработки с каждой стороны макс.		
с фрез. диском, оборудованным длинными ножами	ММ	190
с фрез. диском со спиральным расположением ножей	ММ	180
Высота обработки над базовой цепью		
с фрез. диском, оборудованным длинными ножами и подрезным пильным инструментом	ММ	612
с фрез. диском, со спиральным расположением ножей и подрезным пильным инструментом	ММ	550
Расстояние между фрезерными дисками	ММ	60 – 700 (800)
Скорость подачи макс.	М/МИН	20 – 150
Мощность главного привода	КВТ	2x75 – 2x132 (при 1500 мин ⁻¹)
Вес станка	Т	10,5



Мы оставляем за собой право на технические изменения!

Вследствие постоянного технического совершенствования оборудования возможны незначительные изменения в рисунках, функциональных решениях и технических параметрах, представленных в данном проспекте.