

Общество с ограниченной ответственностью «Станок»
Юр. адрес: 105484, г. Москва, ул. Парковая 15-я, д.39, к.236
ИНН 9719024832, КПП 771901001, ОГРН 1227700188341
Т. +7(925)4231501, e-mail: info@stanok-rf.ru, <http://stanok-rf.ru>

Технико-коммерческое предложение

“Вятка 600”, дисковая угловая пилорама.

Назначение станка:



Дисковая угловая пилорама **"ВЯТКА 600"** - современный инструмент для получения, обрезной доски и бруса, без кантования бревна. Пилорама сочетает в своей конструкции универсальность, гибкость, простоту использования, высокое качество готовой продукции, высокую надежность всех узлов.

Пилорама предназначена для продольной распиловки бревен различных пород, в том числе, твердых.

Пилорамой обеспечивается точность геометрии доски в соответствии с самыми высокими требованиями -

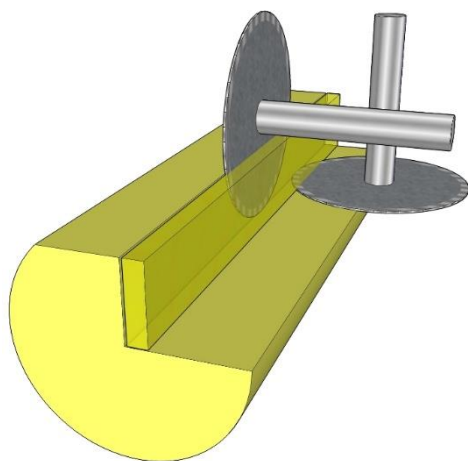
погрешность не более 0,5 мм на всей длине доски 6м.

Эффективность углового пиления повышается при увеличении диаметра пиловочника. Мы рекомендуем распиливать в угловом режиме пиловочник от 350 мм в диаметре и выше.

Максимальный диаметр пиловочника, который может быть распилен пилорамой **"Вятка 600"** в стандартной комплектации - **800 мм**.

Угловая пилорама **"Вятка 600"** может быть изготовлена в модификации, позволяющей распиливать бревна **до 1000 мм** в диаметре. По специальному заказу возможно изготовление угловой пилорамы для диаметра бревна свыше 1000 мм.

Принцип работы:



Распиловка производится двумя пилами, установленными под углом 90° и сдвинутыми друг относительно друга в горизонтальной плоскости. Оператор с выносного пульта управляет автоматизированным перемещением пильной каретки в трех направлениях.

Скорость подачи регулируется частотным преобразователем, что позволяет добиться оптимального режима распиловки и существенно повысить производительность.

Технические характеристики дисковой угловой пилорамы "ВЯТКА 600"

Параметр	Значение	
	в базе	опционально
Максимальный диаметр заготовки (в комле), мм.	800	1000
Длина обрабатываемой заготовки, м.	2,0 - 6,5	до 12,0
Диаметр дисковых пил, мм	550	500; 600 (610)
Максимальная ширина обрезной доски в угловом режиме (пилы d=550мм), мм	200*	-
Максимальная ширина обрезной доски в угловом режиме (пилы d=500/610мм), мм	-	180 / 220
Максимальное сечение бруса в угловом режиме (пилы d=550мм), мм	200x200	-
Максимальное сечение бруса в угловом режиме (пилы d=500/610мм), мм	-	180x180 / 220x220
Максимальная ширина доски (диаметр бревна без кантования) в горизонтальном режиме** (пилы d=500/550/610мм), мм	-	360 / 400 / 440
Максимальный диаметр распиливаемого бревна в горизонтальном режиме с кантованием (пилы d=500/550/610мм), мм	-	510 / 565 / 600
Толщина нижнего горбыля, мм	30	
Скорость пиления, м/мин	0 - 30	
Суммарная установленная мощность, кВт	33	до 55
Максимальная потребляемая мощность, кВт	31	до 45
Количество электродвигателей	5	до 11
Номинальное напряжение, В	380	
Пильный узел, мощность двигателей, кВт	2x15,0	2x11,0; 2x18,5 или 2x22,0
Габариты (ДхШхВ), м	11,5x2,2x2,1	до 17,0x2,2x2,4
Масса, кг	1500	до 3000
Количество обслуживающих, чел	2	

* - здесь и далее, размеры выпиливаемых материалов указаны с учетом запаса на строжку не менее 5мм

** - Горизонтальный режим пиления доступен при заказе опции "Поворотный пильный узел"

Преимущества дисковой угловой пилорамы "ВЯТКА" перед ленточной:

Точная геометрия и высокое качество поверхности (близкое к качеству строганной доски) пиломатериала, получаемого на дисковых угловых пилорамах "ВЯТКА 600" позволяет задавать минимальный "припуск" по толщине доски, при дальнейшей обработке на четырехстороннем станке, что положительно сказывается на рентабельности производства.

Только угловая дисковая пилорама позволяет **распиливать бревно полностью без переворотов**. При любых других схемах распиловки бревно приходится крутить и заново устанавливать, что требует много времени, усилий и очень плохо сказывается на точности геометрии доски, так как повторно бревно очень трудно поставить в нужное положение.

Коэффициент выхода доски и бруса - на угловой дисковой пилораме является максимальным из возможных (**порядка 70%-75%** (при диаметрах от 450мм)). При оптимальном выборе схемы раскроя горбыля и срезки остается очень мало.

Дисковая пилорама без проблем **работает при отрицательных температурах** до -25°C и ниже без снижения производительности.

Требования к опыту оператора и качеству сырья при работе на дисковой пилораме **существенно ниже**, чем при работе на ленточной: качество получаемой доски от оператора не зависит, нет необходимости менять скорость подачи каретки во избежание получения "волны".

Скорость пиления на дисковой пилораме, как правило, **выше**, чем на ленточной (скорость подачи каретки при пилении до 30-35 м/мин, т. е. доска из 6-ти метрового бревна выпиливается за 10-12 секунд), а значит, **выше производительность**.

Древесина **твердых и ценных пород**, как правило, распиливается только на дисковых пилорамах.

Стоимость пиломатериала, распиленного на дисковой пилораме **выше**, так как выше качество пиломатериала и лучше стабильность размеров.

Качественная дисковая пила обладает очень **высокими экономическими характеристиками**. Затраты на ее покупку и обслуживание в расчете на кубометр распиленного материала намного меньше, чем для ленточной пилы. А большой ресурс пильных дисков позволяет тратить меньше времени на подготовку инструмента. Для заточки дисковой пилы на специальном недорогом станке не требуется опытного специалиста.

Конструктивные решения дисковой угловой пилорамы "ВЯТКА", обеспечивающие высокое качество, надежность, производительность, удобство в эксплуатации и обслуживания:



1) Надежная, хорошо зарекомендовавшая себя во множестве изделий нашего предприятия конструкция рамы и направляющих пилорамы. Отработанная технология позволяет добиться **точности установки рамы в пределах 0.5 мм**, что обеспечивает точность размеров получаемой продукции и идеальные условия для работы инструмента. Рама станка разборная, что упрощает транспортировку.

2) Перемещение всех подвижных узлов в каретке пилорамы осуществляется по текстолитовым вкладышам. При этом есть возможность точно регулировать усилие прижима. Такая конструкция гарантирует **высокую точность и жесткость** всей системы, одновременно обеспечивая многолетний ресурс работы станка.

3) Во всех нагруженных узлах для перемещения элементов используются не винты (как во многих распространенных станках), а усиленные цепи сельскохозяйственного назначения. Эти цепи рассчитаны на **долговременную работу в очень жестких условиях**, при большой нагрузке, что очень важно в условиях деревообрабатывающего производства.

4) Привод перемещения каретки станка по раме работает по принципу рейки, по которой катится шестерня (прямой привод). В качестве рейки используется жестко приваренная к раме станка цепь. Такая конструкция обеспечивает очень точную и плавную подачу каретки без каких-либо рывков. Усилие прижима шестеренки к рейке так же точно регулируется. При этом приводной механизм подпружинен в двух плоскостях, что оберегает его от перегрузок и поломок при возникновении нештатной ситуации (например, если каретка по недосмотру персонала во что-то уперлась, то приводная звездочка просто отыграет и ни редуктор, ни двигатель не пострадают.)

5) В конструкции станка используются только **качественные комплектующие**: редукторы, подшипники, элементы электрических схем - отечественного и импортного производства, от проверенных поставщиков.

Порядок работы на угловой дисковой пилораме "ВЯТКА 600" (схематически):

1. Заготовка фиксируется на раме имеющейся системой крепления.
 2. Пильный узел настраивается на необходимую толщину, ширину доски (первого съема).
 3. Запускаются двигатели пил.
 4. Каретка подается вдоль бревна, осуществляя распиловку.
 5. Снимается отпиленная доска.
 6. Каретка возвращается в исходное положение.
 7. Пильный узел настраивается на необходимую ширину (толщину) следующей доски.
- Цикл повторяется с п. 4.

! Устанавливать бревно на станок и снимать готовое изделие удобнее всего тельфером или кран-балкой.

! Для достижения наилучшей производительности следует предусмотреть в рабочей зоне станка три площадки: площадка для складирования бревен, подготовленных для обработки; площадка для складирования готовых изделий; площадка для организации удаления стружки.

Производительность

В зависимости от используемого режима, диаметра пил, диаметра пиловочника, номенклатуры получаемых материалов, мощности установленных двигателей, оснащенности станка и производственного участка вспомогательным околостаночным оборудованием и других факторов, производительность дисковой угловой пилорамы "Вятка 600" составляет **от 5 до 15 куб. м.** готовой продукции (обрезной доски) в 8-ми часовую смену. При рациональном раскрое бревна (при котором получается наибольший % выхода товарной продукции) реальная производительность составляет около 5 - 8 куб. м. готовой продукции в смену.

Инструмент

Основной пильный узел пилорамы "ВЯТКА 600" оснащается дисковыми пилами для продольной распиловки диаметром 550 (опционально 500 или 600/610) мм польских фирм GASS или FABA.



Обе фирмы при производстве используют современное сверх точное оборудование, лучшие европейские материалы, а качество их продукции подтверждено международным

сертификатом качества ISO 9001.



Прорези для выноса опилок и выкидные зубья, которыми оснащены данные пилы, способствуют более стабильному, чистому и скоростному пилению. Зачистные ножи предохраняют тело пилы от контакта с древесиной, предотвращая таким образом, перегрев пильного диска.



Использование качественных пил с твердосплавными напайками обеспечивает большой ресурс от заточки до заточки и высокое качество поверхности доски.

Фотографии

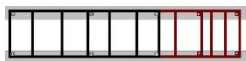




"ВЯТКА 600", базовая комплектация:

1. Станина разборная, под бревно **6,5 м**;
2. Пильная каретка, **электромеханический регулируемый прямой привод подачи**, выносной пульт управления;
3. Пильный узел углового пиления, **2 x 15 кВт**, с электромеханическими приводами вертикального и горизонтального перемещения;
4. Двухкоординатная электронная линейка;
5. Дисковые пилы **GASS 550 мм** с твердосплавными напайками (**2 шт.**);
6. Торцевые зажимы, 2 пары боковых эксцентриковых зажимов;

Описание опций и их стоимость:



Длина обрабатываемого бревна. При необходимости обрабатывать бревна длиной более 6,5 м, станина удлиняется под бревно 8,5 м. (+ 45 000 руб.), 9,5 м (+ 64 500 руб.), 10,5м (+ 84 000 руб.), 12м (+ 117 000 руб.).



Максимальный диаметр обрабатываемого бревна: в базовой комплектации – 800мм. Если существует необходимость обрабатывать бревна большего диаметра, габариты каретки можно увеличить, так, чтобы этот параметр увеличился до 1000 (+ 125 000 руб.) или 1200мм (+ 225 000 руб.).



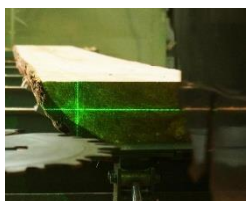
Оснащение основного привода пил более мощными двигателями: 2х18,5 или 2х22,0 кВт. Данная опция позволяет повысить скорость и стабильность пиления. Эти характеристики становятся менее зависимыми от таких параметров древесины как влажность, твердость, промороженность и т. д. (2х18,5: + 15 000 руб.; 2х22,0: + 45 000 руб.)



Диаметр пильных дисков. Диаметр дисковых пил, которые будут устанавливаться на станок изначально. Пилы большего диаметра позволяют распиливать большее по диаметру бревно. Меньшие пилы обладают более тонким, экономичным пропилом, соответственно позволяют получить более высокий процент выхода и требуют меньше электричества. Пилы меньшего диаметра дешевле и стабильнее в эксплуатации. Установка на станок в процессе эксплуатации пил другого диаметра потребует точную регулировку пильного узла (2х550мм – в «базе»; 2х610мм: + 16 000 руб.; 2х500мм: минус 10 000 руб.).



Оснащение каретки системой электронных линеек. Позволяет значительно быстрее и точнее передвигать пильный узел. Оператор на пульте выбирает требуемое значение перемещения пилы, нажимает кнопку, пильный узел в автоматическом режиме перемещается на заданное расстояние (в «базе»).



Лазерные указатели пропилов. Лазер проецирует линию пропила на бревно, позволяя оператору точно контролировать перемещение пильного узла и правильное положение бревна. Можно поставить 1 (на вертикальный пропил) или 2 лазера (на оба пропила), («тип 1» (видимая длина луча 2-3м) – 3000 руб./шт., «тип 2» (видимая длина луча 4-5м) – 7 500 руб./шт., «тип 3» (видимая длина луча 6-8м) – 18 000 руб./шт.).



Сбрасыватель доски на обратном ходу. Простое и надежное устройство, обратным ходом каретки выталкивает отпиленную доску с бревна. Минимизирует время уборки отпиленной доски (нет простоя каретки) и позволяет работать на станке даже в одиночку (+ 12 000 руб.).



Боковые винтовые зажимы бревна вместо эксцентриковых. Позволяют практически не уделять внимания правильному положению бревна на раме станка. Винтовые зажимы сами фиксируют бревно в нужном (центральной) положении. Однако они более капризны, винты требуют постоянного ухода, смазки, очистки от опилок.



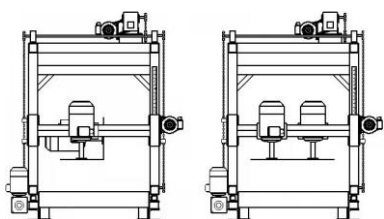
Эксцентриковые зажимы более универсальны, они позволяют крепить бревно в любом положении относительно станины: левее, правее... что бывает актуально на угловых пилорамах при распиловке бревен больших диаметров (винтовые центрирующие зажимы вместо эксцентриковых: + 22 000 руб.; эксцентриковые + винтовые: + 36 000 руб.).



Электромеханический или гидравлический зажим бревна. Позволяют существенно ускорить и облегчить процесс фиксации бревна на станине станка. Гидравлический зажим обладает повышенной надежностью (электромеханический: + 170 000 руб., гидравлический: + 165 000 руб.).



Транспортер для удаления опилок из-под станка. Позволяет нажатием одной кнопки вынести накопившиеся опилки из-под станины станка в переднюю, или заднюю часть станины, туда, откуда ее удаление будет более удобным. Таким образом, существенно экономится время и повышается производительность (6,5м – 215 000 руб., 8,5м – 230 000 руб., 9,5м – 237 500 руб., 10,5м – 245 000 руб., 12м – 260 000 руб.).



Поворотный узел для горизонтального пиления: Оснащение станка одним поворотным пильным узлом позволяет переводить пилораму из углового режима пиления в горизонтальный. Таким образом, в зависимости от текущих потребностей и имеющегося сырья можно использовать станок и как угловую пилораму и как пилораму горизонтального пиления. В стоимость входит две пары зажимов для фиксации лафета в вертикальном положении. (+ 56 000 руб.)



Кантователь бревен: цепной электромеханический кантователь позволяет быстро поворачивать бревно вдоль оси без физических усилий со стороны персонала (+ 287 000 руб.).



Боковой загрузчик бревен: позволяет быстро и без усилий загрузить бревно на станину станка, оснащается гидравлическим приводом (для бревен до 6,5м: + 275 000 руб., до 8,5м: + 360 000 руб., до 10,5м: + 440 000 руб.).



Гидростанция: необходима для функционирования гидравлического оборудования, такого как "Гидравлический зажим бревна", "Кантователь бревен" и "Боковой загрузчик бревен" (+ 175 000 руб.).



Подъем вершины бревна. Поднимающаяся дополнительная опора (может подниматься вручную или с помощью гидравлики) позволяет, в случае необходимости, выровнять положение бревна, например, в случае сильно выраженной конусности или комлиitosti. Доски, выпиленные параллельно оси роста бревна, считаются более качественными (механический: + 8 000 руб.). Гидравлический вариант (+ 50 000 руб.) ставится только в комплекте с "Гидравлическими зажимами бревна", "Кантователем бревен" или "Боковым загрузчиком бревен".



Гибкий кабель-канал. В базовой комплектации кабели от электрического шкафа, протянутые к каретке станка, подвешены на тросе, натянутом между двумя стойками на концах станины. Прокладка данных кабелей в гибком кабель-канале, проходящем в закрытой боковой зоне станины, повышает удобство загрузки бревен (можно использовать тельфер с любой стороны) и минимизирует риск повреждения кабелей при работе (для станины под бревна до 6,5м: + 49 000 руб., до 8,5м: + 57 000 руб., до 9,5м: + 61 000 руб., до 10,5м: + 64 000 руб., до 12м: + 70 000 руб.).



Питающий кабель в комплекте. В базовую комплектацию питающий кабель (кабель, с помощью которого подключается к электричеству электрошкаф и непосредственно станок) не входит, т. к. длина кабеля зависит от расстояния, на котором электрошкаф будет стоять от ВРУ (вводно-распределительного устройства), а оно у всех разное. Однако, если Вы знаете, как будет расположен станок, можете сразу заказать питающий кабель соответствующей длины в комплекте (до 33 кВт: 400 руб./метр, до 50 кВт: 470 руб./метр).

Доп. гидравлические зажимы для фиксации лафета: позволяют зафиксировать лафет в вертикальном положении, не повреждая его поверхности. Актуальны только при работе в горизонтальном режиме. Необходимо наличие гидростанции (+ 165 000 руб.).

Условия поставки

Цена	985 000,00 руб., с учетом НДС (без учета опций)
Условия оплаты	50% предоплата в течении трех банковских дней с момента выставления счета 50% перед отгрузкой
Срок поставки	В течении 40 рабочих дней после поступления предоплаты на счет.
Наличие	Станок изготавливается под заказ
Самовывоз	г. Ижевск
Доставка	Транспортной компанией по просьбе и за счет Покупателя
Гарантия	12 месяцев

Срок действия ТКП 5 дней

С уважением,
Генеральный директор ООО «Станок»

Ю. С. Шпинев