



www.grizly.ru



ПРЕДЛОЖЕНИЕ		
Организация: ООО «ПГ «Гризли»	Для:	
Факс: (8443)41-56-63	E-mail: info@grizly.ru	

1. Дисковая пилорама углового пиления «Гризли»

Станок предназначен для распиловки твердой и мягкой древесины хвойных и лиственных пород, по ГОСТ 9463-88, и ГОСТ 9462-88 на обрезные доски или брус.



ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

1. Максимум радиального распила;
2. Диаметр пиловочника до 1 метра;
3. Работа в любых климатических условиях;
4. Пиломатериал экспортного качества;
5. Комплектующие от ведущих европейских и российских производителей;
6. Соответствие требованиям безопасности;
7. Не требуется сортировка и нет требований по кривизне бревна;
8. Дисковые пилы с ТВС напайками;
9. Бесступенчатая регулировка подачи каретки;
10. Уборка опилок в бункер станка;

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ



Пильный узел представляет собой подвижную каретку с дисковыми пилами, расположенными под углом 90° , вдоль неподвижно закреплённого на станине станка бревна. Также он оснащен механизмом возврата пиломатериала. Высокое качество поверхности получаемых пиломатериалов достигается благодаря применению высококачественных импортных пил с твердосплавными или стеллитовыми напайками. Благодаря схеме установки на станке дисковых пил под углом 90° и индивидуальному раскрою бревна, имеется возможность пиления как тангентальных, так и радиальных распилов, получая при этом общий выход обрезного пиломатериала до 70%.

МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ



Конструкция механизма подачи электромеханическая, что обеспечивает жесткое сцепление механизмов и предотвращает нежелательное проскальзывание или заклинивание при распиловке.

РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ

Скорость подачи плавно регулируется оператором от 0 до 48 м/мин с помощью частотного преобразователя DANFOSS. Оптимальная скорость подачи устанавливается оператором в зависимости от нагрузки на пилы, что позволяет достигнуть такого режима работы, при котором пилы и электродвигатель работают в оптимальном режиме без перегрузки, а следовательно увеличивается срок службы пил и сокращаются затраты на их обслуживание.



НАСТРОЙКА РАЗМЕРОВ



Станок конструктивно разработан так, что устанавливается на любой размер изделия, не прерывая процесс пиления. Пиловочник распиливается с одной установки (не требуется кантовать бревно!), тем самым обеспечивается идеальная геометрия и размер получаемых пиломатериалов, отклонение на 6 метрах составляет +/- 0,5 мм. Вы получаете за один пропил обрезной пиломатериал *экспортного качества!*

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ



Станки с автоматическим режимом управления оснащены промышленным контроллером компании Mitsubishi Electric, который позволяет управлять всеми перемещениями станка, такими как выход на размер выпиливаемых пиломатериалов, регулировка в автоматическом режиме скорости подачи, точность выставления пильных размеров, тем самым исключая «человеческий фактор» при работе станка. Вся необходимая для работы информация во время работы станка отображается на панели оператора, например, текущая скорость пропила, выполняемое действие, остаток до нуля и т.д.

ПРОЧНОСТЬ И ДОЛГОВЕЧНОСТЬ КОНСТРУКЦИИ



Станина станка представляет собой прочную и износостойкую конструкцию, изготовленную на современном высокоточном оборудовании, устойчивую к нагрузкам и вибрации, которая обеспечивает надежную работу всех узлов и агрегатов.

ТРЕБОВАНИЯ К ФУНДАМЕНТУ



Пилорама «Гризли» не требует фундамента, достаточно уплотненного грунта.

НАДЕЖНЫЙ ПРИЖИМ БРЕВНА



Зажимы позволяют надежно удерживать пиловочник на станине станка. За счет неподвижного закрепления бревна обеспечивается отсутствие дополнительных нагрузок и вибраций.

КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНКА



Все комплектующие на станках изготовлены ведущими российскими и европейскими производителями.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ



Эргономичная и удобная панель управления, расположенная на станке, позволяет оператору управлять основными рабочими процессами и осуществлять полный контроль над оборудованием.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Бункер для удаления опилок



Механизм поштучной выдачи бревен на станок



Оборудование для заточки дисковых пил



Модель станка	1000/100/2С	1000/200	1000/170	1000/150	1000/200А	1000/170А	1000/150А
Диаметр бревна, мм	от 100 до 1000						
Длина бревна, мм	от 1000 до 6300						
Мах размер изделий, мм	250x100	250x200	250x170	150x150	250x200	250x170	150x150
Диаметр дисков вертикаль/горизонталь, мм	765/305x2	630/500	630/450	450/400	630/500	630/450	450/400
Габариты, мм	8950x2860x2960						
Масса, кг	1940	1940	1940	1790	1950	1950	1800
Суммарная мощность, кВт	28,2	28,2	28,2	20,7	29	29	21,5
Количество электродвигателей,	4	4	4	4	5	5	5
Скорость подачи, м/мин	от 0 до 48						
Производительность обрезных изделий, м3	от 5 до 10(в смену)						
Условия поставки	Гарантия на оборудование 12 месяцев. Срок поставки 10 рабочих дней. Предоплата 50%, 50% перед отгрузкой со склада						

* - Также мы выпускаем еще 6 модификаций станка с максимальным Ø бревна до 500 мм.

2. Круглопильный брусующий станок МБР

Станок предназначен для переработки круглого леса на двухкантный брус и необрезные доски.



ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

1. Высокая производительность станка;
2. Встраиваемость в лесопильные потоки как станок «первого ряда»;
3. Оригинальные комплектующие ведущих производителей;
4. Использование пил с твердосплавной напайкой;
5. Возможность комплектации с завода любой околостаночной механизацией;
6. Усиленная конструкция станины;
7. Бесступенчатая регулировка скорости подачи;
8. Соответствие требованиям безопасности;
9. Простота и надежность в эксплуатации;
10. Быстрая самоокупаемость.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Станок имеет 2 независимых пильных вала, установленных в подвижные пиноли с усиленными передними опорами, воспринимающими нагрузку в процессе пиления.



ДВУХОПОРНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПИЛЬНЫХ ВАЛОВ

Данная конструкция позволяет быстро перенастраивать станок на нужный размер и упрощает процедуру замены инструмента.



МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

Подача заготовки осуществляется с помощью цепного транспортера с приводом от электродвигателя, оснащенного цепью с когтевыми упорами.



РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ БРЕВЕН

Скорость подачи плавно регулируется оператором с помощью частотного преобразователя DANFOSS. Оптимальная скорость подачи устанавливается по показаниям амперметра в зависимости от нагрузки на пилы, что позволяет достигнуть такого режима работы, при котором пилы и электродвигатель работают в оптимальном режиме без перегрузки, а следовательно увеличивается срок службы пил и сокращаются затраты на их обслуживание.



МАССИВНАЯ СТАНИНА



Станина станка представляет собой прочную и износостойкую конструкцию, устойчивую к нагрузкам и вибрации, обеспечивает надежную работу всех узлов и агрегатов. Станина изготовлена на современном высокоточном оборудовании.

МОЩНЫЕ ДВИГАТЕЛИ ПИЛЬНЫХ ВАЛОВ

Двигатель пильных валов обеспечивает устойчивую работу на заданных режимах.



ТРОЙНАЯ КОГТЕВАЯ ЗАЩИТА

Тройная когтевая защита на входе и на выходе станка препятствует выбросу заготовки и обеспечивает повышенную безопасность работы на станке.



НАСТРОЙКА РАЗМЕРОВ

Настройка толщины выпиливаемого бруса осуществляется с помощью рукоятки, установленной на станине, которая обеспечивает минимальные затраты по времени перенастройки станка на заданный размер.



КАНТОВАТЕЛЬ БРЕВЕН

Кантователь представляет собой систему V-образных рычагов с установленными на концах роликами, которые приподнимают и вращают бревно относительно его продольной оси над плоскостью подающей цепи, оптимально ориентируя его относительно оси постава пил.



НАДЕЖНЫЙ ПРИЖИМ БРЕВНА

В станке установлен прижимной ролик, обеспечивающий надежный прижим бревна.



РАСКЛИНИВАЮЩИЕ НОЖИ

На станке установлены увеличенные расклинивающие ножи, которые удерживают лафет в процессе пиления, что позволяет получать изделия требуемых геометрических форм и размеров.



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Эргономичная и удобная панель управления, расположенная на станине станка, позволяет оператору управлять основными рабочими процессами и осуществлять полный контроль над оборудованием.



УДАЛЕНИЕ ОТХОДОВ

Предусмотрено подключение системы аспирации для удаления отходов из зоны пиления.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



Приводные рольганги, неприводные рольганги, рольганги с рейкоотделителем, бревнотаска, устройство поштучной выдачи, поперечные цепные транспортеры.

Модель	МБР-22	МБР-32
Размеры обрабатываемого бревна, мм		
диаметр бревна, мм	от 100 до 220	от 100 до 320
длина бревна, мм	от 1000 до 6300	от 1000 до 6300
Наибольший диаметр пил, мм	До 710	До 900
Количество пил, шт	2 (4)	2 (4)
Суммарная мощность, кВт	57,2	77,2
Количество электродвигателей, шт	2	2
Расстояние между крайними пилами, мм	75-200	75-200
Частота вращения пил, об/мин	1270	1270
Скорость подачи, м/мин	0 - 20	0 - 20
Средняя производительность, м3/час	6 - 8	6 - 8
Габаритные размеры, мм	9400x1500x1550	9400x1500x1550
Масса, кг	2200	2400
Условия поставки	Гарантия на оборудование 12 месяцев. Срок поставки 10 рабочих дней. Предоплата 50%, 50% перед отгрузкой со склада	

3. Круглопильный многопильный станок СМП

Станок предназначен для переработки двухкантного, трехкантного, четырехкантного бруса на обрезную доску.



ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

1. Высокое качество получаемых пиломатериалов;
2. Высокая производительность станка;
3. Встраиваемость в лесопильные потоки как станок «второго ряда»;
4. Комплектующие ведущих российских и европейских производителей;
5. Использование пил с твердосплавной напакой;
6. Возможность комплектации с завода любой околостаночной механизацией;
7. Надежная массивная станина, прошедшая специальную обработку, обеспечивает жесткость конструкции и долговечность работы станка без потери точностных характеристик;
8. На станке установлен двигатель повышенной мощности, что позволяет распиливать заготовки высотой до 180 мм. Возможна установка двигателя мощностью 90кВт (опция);
9. Бесступенчатая регулировка скорости подачи позволяет устанавливать наиболее рациональные режимы пиления в зависимости от размеров и породы обрабатываемых заготовок;
10. Простота и надежность в эксплуатации в совокупности с соответствием требованиям безопасности;
11. Быстрая самоокупаемость.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ



Шпиндель пильного узла собран на высокоточных подшипниках и исключают биение пильного вала. Конструкция пильного узла позволяет устанавливать на валу до 10 дисковых пил.

ТРЕХОПОРНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПИЛЬНОГО ВАЛА



Высокая точность изготовления и жесткость пильного вала (вал имеет три подшипниковых опоры) позволяют получать пиломатериалы с высокой чистотой поверхности и точными геометрическими параметрами. Третья опора находится на двери пильного механизма станка и надежно удерживает вал в процессе пиления, исключая вибрацию и биение.



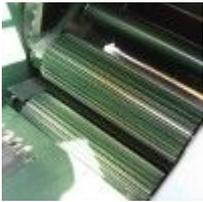
МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

Механизм подачи, состоящий из пяти приводных вальцев, которые синхронизированы между собой, позволяет обеспечить равномерность подачи.



РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛОВ

Скорость подачи плавно регулируется оператором с помощью частотного преобразователя DANFOSS. Оптимальная скорость подачи устанавливается по показаниям амперметра в зависимости от нагрузки на пилы, что позволяет достигнуть такого режима работы, при котором пилы и электродвигатель работают в оптимальном режиме без перегрузки, а следовательно увеличивается срок службы пил и сокращаются затраты на их обслуживание.



ПОДАЮЩИЕ ВАЛЬЦЫ

Рифленные подающие вальцы осуществляют надежную (без проскальзывания) подачу бруса и обеспечивают высокую точность получаемых пиломатериалов.



РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНИХ ПОДАЮЩИХ ВАЛЬЦОВ

Регулировка верхних вальцов по толщине бруса осуществляется посредством рукоятки, которая расположена на станине станка.



МАССИВНАЯ СТАНИНА

Надежная массивная станина, прошедшая специальную обработку, обеспечивает жесткость конструкции и долговечность работы станка без потери точностных параметров.



МОЩНЫЕ ДВИГАТЕЛИ ПИЛЬНЫХ ВАЛОВ

Двигатель пильных валов обеспечивает устойчивую работу на заданных режимах.



ТРОЙНАЯ КОГТЕВАЯ ЗАЩИТА

Тройная когтевая защита станка препятствует выбросу заготовки и обеспечивает повышенную безопасность работы на станке.



НАПРАВЛЯЮЩАЯ ЛИНЕЙКА

Для более точной распиловки трехкантных и четырехкантных брусьев на станке установлена регулируемая направляющая линейка, расположенная на приемном рольганге.

ИНДИКАТОРНАЯ ЛИНЕЙКА



Используется для удобства регулировки высоты прижимных валцов, что сокращает время на перенастройку выпиливаемых размеров по высоте.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ



Эргономичная и удобная панель управления, расположенная на станине станка, позволяет оператору управлять основными рабочими процессами и осуществлять полный контроль над оборудованием.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Лазерный указатель для точного позиционирования заготовки



Приводные рольганги, неприводные рольганги, рольганги с рейкоотделителем



Модель	СМП-1-150/56	СМП-1-180/76	СМП-1-180/90
Толщина выпиливаемых изделий, мм	20 - 150	20 - 180	20 - 180
Наименьшая длина заготовки, мм	1000	1000	1000
Наибольшая ширина заготовки, мм	520	520	520
Наибольший диаметр пил, мм	500	560	560
Количество пил, шт	до 10	до 10	до 10
Суммарная мощность, кВт	56,1	76,1	91,1
Количество электродвигателей, шт	2	2	2
Расстояние между крайними пилами, мм	430	430	430
Частота вращения пил, об/мин	2000	2000	2000
Скорость подачи, м/мин	0 - 24	0 - 24	0 - 24
Средняя производительность, м ³ /час	6 - 8	6 - 8	6 - 8
Габаритные размеры, мм	2515x1290x1400	2515x1290x1400	2515x1290x1400
Масса, кг	2400	2500	2500
Условия поставки	Гарантия на оборудование 12 месяцев. Срок поставки 20 рабочих дней. Предоплата 50%, 50% перед отгрузкой со склада		

4. Кромкообрезной-многопильный станок СОД

Станок предназначен для продольной распиловки необрезных досок и двухкантных брусьев с целью получения максимального выхода обрезных пиломатериалов.



ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

1. Высокая производительность станка;
2. Получаемый пиломатериал экспортного качества;
3. Простота и надежность конструкции;
4. Быстрая регулировка пил на заданный размер;
5. Бесступенчатая регулировка скорости подачи.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Шпиндель пильного узла собран на высокоточных подшипниках и имеет двойную опору, что исключает биение пильного вала. Конструкция пильного узла позволяет устанавливать на валу до 5 дисковых пил.



ПОДВИЖНАЯ ПИЛА

При работе на станке в режиме кромкообрезного на пильном валу устанавливается третья подвижная пила, размер выставляется с помощью рукоятки и линейки, расположенной на станке.



МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

Механизм подачи, состоящий из четырех вальцев, которые синхронизированы между собой, позволяет обеспечить равномерность подачи.



РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛОВ

Скорость подачи регулируется плавно посредством частотного преобразователя DANFOSS.





ПОДАЮЩИЕ ВАЛЬЦЫ

Рифленные подающие вальцы осуществляют надежную (без проскальзывания) подачу заготовки и обеспечивают высокую точность получаемых пиломатериалов.



РЕГУЛИРОВКА ВЕРХНИХ ПОДАЮЩИХ ВАЛЬЦОВ

Регулировка верхних вальцов по толщине бруса осуществляется посредством рукоятки, которая расположена на станине станка.



МАССИВНАЯ СТАНИНА

Надежная массивная станина, прошедшая специальную обработку, обеспечивает жесткость конструкции и долговечность работы станка без потери точностных параметров.



КОГТЕВАЯ ЗАЩИТА

Когтевая защита станка препятствует выбросу заготовки и обеспечивает повышенную безопасность работы на станке.



НАПРАВЛЯЮЩАЯ ЛИНЕЙКА

Для более точной распиловки заготовки станок обеспечивается направляющей линейкой, расположенной на приемном рольганге.



НАПРАВЛЯЮЩАЯ ЛИНЕЙКА

Для более точной распиловки трехкантных и четырехкантных брусьев на станке установлена регулируемая направляющая линейка, расположенная на приемном рольганге.



ИНДИКАТОРНАЯ ЛИНЕЙКА

Используется для удобства регулировки высоты прижимных вальцов, что сокращает время на наладку станка.



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Эргономичный вращающийся вокруг станка пульт управления обеспечивает удобство работы и обслуживания станка.

УДАЛЕНИЕ ОТХОДОВ

Предусмотрено подключение системы аспирации для удаления отходов из зоны пиления.



ЛАЗЕРНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ РАСПОЛОЖЕНИЯ ПИЛ

Для более удобной работы на станке предусмотрены лазерные указатели с передвижным механизмом.



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Приводные рольганги, неприводные рольганги, рольганги сбрасывающие



Модель	СОД-1М/80	СОД-1М/100	СОД-1М/120
Количество пил, шт.			
- для кромкообрезного станка	До 3	До 3	До 3
- для многопильного станка	До 5	До 5	До 5
Размеры выпиливаемого изделия, толщина, мм	15-80	15-105	15-120
Наибольший диаметр пил, мм	300	315	400
Наибольшая ширина заготовки, мм	580	580	580
Наименьшая длина заготовки, мм	1000	1000	1000
Суммарная мощность, кВт	12,1	19,6	31,1
Количество электродвигателей, шт.	2	2	2
Расстояние между крайними пилами, мм			
- для кромкообрезного станка	45-300	45-300	45-300
- для многопильного станка	20-300	20-300	20-300
Частота вращения пил, об/мин	2900	2900	2500
Скорость подачи, м/мин			
- для кромкообрезного станка	0-45	0-45	0-45
- для многопильного станка	0-30	0-30	0-30
Габаритные размеры, мм	1540x1250x1700	1540x1250x1700	1770x1250x1700
Масса, кг	1000	1100	1360
Условия поставки	Гарантия на оборудование 12 месяцев. Срок поставки 30 рабочих дней. Предоплата 50%, 50% перед отгрузкой со склада		

5. Дисковая пилорама линейного пиления СКД

Горизонтальный круглопильный двухдисковый станок. Предназначен для распиловки бревен на необрезную или обрезную доску, брус или двухкатный брус.



ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

1. Встраиваемость в лесопильные потоки;
2. Не требует фундамента;
3. Бесступенчатая регулировка подачи пильного органа;
4. Точность распила +/- 0,5 мм.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Пиление осуществляется кареткой с дисковыми пилами, расположенными в одной плоскости, вдоль неподвижно закреплённого на станине станка бревна сверху вниз. Высокое качество поверхности получаемых пиломатериалов достигается благодаря точности изготовления валов и широким расклинивающим ножам.



МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

Подача каретки с дисковыми пилами осуществляется при помощи эл. двигателя и круглозвенной цепи. Данная конструкция обеспечивает жесткое сцепление механизмов и предотвращает нежелательное проскальзывание или заклинивание каретки в бревне.



РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ

Скорость подачи плавно регулируется оператором с помощью частотного преобразователя DANFOSS. Оптимальная скорость подачи устанавливается оператором в зависимости от нагрузки на пилы, что позволяет достигнуть такого режима работы, при котором пилы и электродвигатель работают в оптимальном режиме без перегрузки, а следовательно увеличивается срок службы пил и сокращаются затраты на их обслуживание.



ПРОЧНОСТЬ И ДОЛГОВЕЧНОСТЬ КОНСТРУКЦИИ

Станина станка представляет собой прочную и износостойкую конструкцию, устойчивую к нагрузкам и вибрации, обеспечивает надежную работу всех узлов и агрегатов.



ТРЕБОВАНИЯ К ФУНДАМЕНТУ

Лесопильный станок СКД-1 не требует фундамента, достаточно уплотненного грунта. Станок очень прост в обращении.

НАДЕЖНЫЙ ПРИЖИМ БРЕВНА



Зажимы позволяют надежно удерживать пиловочник на раме станка. За счет неподвижного закрепления бревна обеспечивается отсутствие дополнительных нагрузок, и как следствие износа, на направляющих станка.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ



Эргономичная и удобная панель управления, расположенная на раме станка, позволяет оператору управлять основными рабочими процессами и осуществлять полный контроль над оборудованием, оснащен кнопкой аварийной остановки станка для безопасной работы.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Механизм поштучной выдачи бревен на станок



Оборудование для заточки дисковых пил



Наименование	СКД-300	СКД-500
Длина обрабатываемого бревна, мм	1000-7000	1000-7000
Диаметр обрабатываемого бревна, мм	100-300	100-500
Толщина пропила, мм	4,0	4,2
Диаметр пилы, мм	400	600
Количество пил, шт.	2	2
Номинальная частота вращения пил, мин-1	3000	3000
Скорость перемещения каретки, м/мин	0...35	0...35
Количество электродвигателей, шт.	4	4
Суммарная номинальная мощность, кВт	16,85	23,85
Производительность в смену, м ³	10...15	10...15
Габаритные размеры, мм	9000x1320x2055	9000x1600x2150
Масса станка, кг	1400	1900
Количество обслуживающего персонала, чел.	2	2
Условия поставки	Гарантия на оборудование 12 месяцев. Срок поставки 80 рабочих дней. Предоплата 50%, 50% перед отгрузкой со склада	

6. Станок заточной ЗС

Станок модели ЗС-780 предназначен для заточки дисковых пил с твердосплавными пластинами по передней и задней грани. Максимальный диаметр затачиваемых пил 780 мм.



ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

1. Заточка дисков большого диаметра;
2. Быстрая установка на заданный угол заточки;
3. Подача охлаждающей жидкости в зону заточки;
4. Высокая точность заточки зуба;
5. Простота и надежность в эксплуатации.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



ФИКСАЦИЯ ДИСКА

Благодаря жесткой фиксации затачиваемого диска достигается высокая точность заточки зуба по передней и по задней граням.



ОХЛАЖДЕНИЕ

Подача охлаждающей жидкости в рабочую зону препятствует выкрашиванию и разрушению от перегрева твердосплавной напайки в процессе заточки.



КОСАЯ ЗАТОЧКА

Станок конструктивно имеет возможность затачивать дисковые пилы как с прямой, так и с косой заточкой.



ТОЧНАЯ НАСТРОЙКА

Механизм подачи имеет точную регулировку, что повышает качество и количество заточек.

модель	ЗС-780	ЗС-1200
Диаметр дисковых пил, мм	160-780	250-1200
Диаметр посадочного отверстия пил, мм	32; 35; 38; 50	32; 35; 38; 50
Передний угол зубьев, град.	0-30	3-30
Задний угол зубьев пил	0-15	0-15
Угол косой заточки по передн. и задн. граням, град.	0-15	0-15
Угол поднутрения, град.	-	-
Диаметр шлифовального круга, мм	125	250
Наибольшая окружная скорость вращения шлифовального круга, м/с	18	18
Габаритные размеры станка, мм		
длина	700	950
ширина	500	820
высота	1170	1200
Масса станка, кг	160	270
Класс точности по ГОСТ 8-82	2 - повышенный	2- повышенный
Количество электродвигателей на станке, шт.	2	2
Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт	0,49	1,1
Условия поставки	Гарантия на оборудование 12 месяцев. Срок поставки 10 рабочих дней. Предоплата 50%, 50% перед отгрузкой со склада	

С уважением,
Коммерческий директор
ООО «Промышленная группа «Гризли»



Пархоменко А.П.