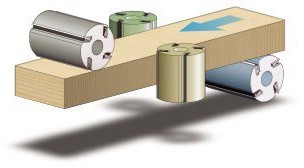




**IRONMAC 418D**

ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЙ ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

СХЕМА ОБРАБОТКИ





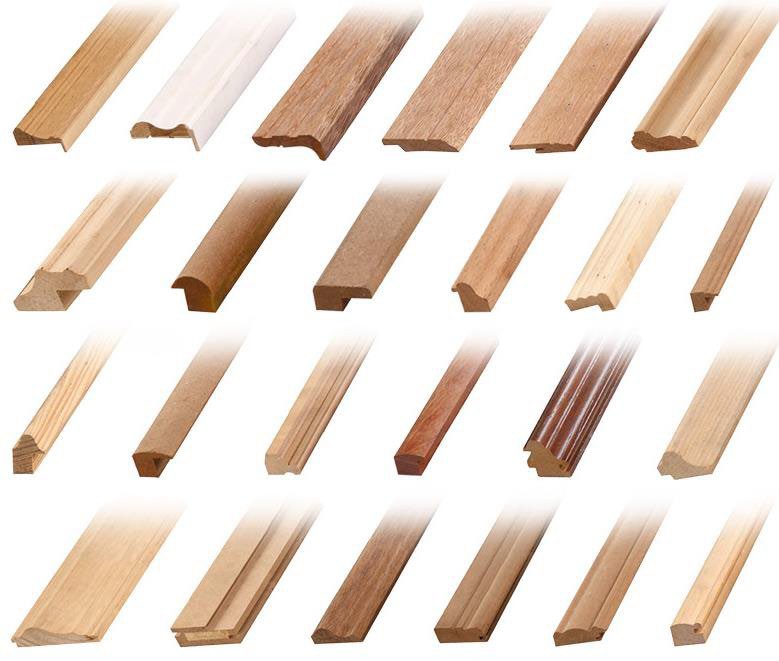
# НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначен для четырехсторонней обработки заготовок за один проход, с целью получения изделий точной геометрической формы, а также ряда погонажных изделий таких как брусок, обрезная доска и ламель. Оснащен инвертором, для плавной регулировки скорости подачи

# ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Предприятия и цеха по производству столярно-строительных изделий, клееного бруса и щита, производству погонажных изделий, деталей для домостроения и другие деревообрабатывающие производства

# ПОЛУЧАЕМЫЕ ИЗДЕЛИЯ



ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЙ ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК **IRONMAC**

**Технические характеристики:**

|  |  |
| --- | --- |
| **МОДЕЛЬ** | **418D** |
| Ширина заготовки | 25-180 мм |
| Толщина заготовки | 8-130 мм |
| Минимальная длина заготовки / при подаче в стык | 580/300 мм |
| Диаметры шпинделей | Φ40 мм |
| Скорость подачи (бесступенчатая) | 5-40 м/мин. |
| Частота вращения шпинделей | 7000 об./мин. |
| Диаметр наружных фрез |  |
| Калибрующий шпиндель | Φ145/Φ150 мм |
| 1-й нижний шпиндель | Φ125 мм |
| Левый/правый шпиндель | Φ110-Φ160 мм |
| 1-й верхний шпиндель | Φ125-Φ160 мм |
| 2-й верхний шпиндель | - |
| 2-й нижний шпиндель | - |
| Общая установленная мощность | 24.25 кВт |
| Мощность двигателей |  |
| 1-й нижний шпиндель | 4 кВт |
| Левый шпиндель | 5.5 кВт |
| Правый шпиндель | 5.5 кВт |
| 1-й верхний шпиндель | 5.5 кВт |
| 2-й верхний шпиндель | - |
| 2-й нижний шпиндель | - |
| Мощность двигателя подачи | 3 кВт |
| Мощность двигателя подъема траверсы | 0,75 кВт |
| Давление в пневмосистеме | 0.6 мПа / 6 Бар |
| Диаметр патрубков под аспирацию | 4\*150 мм |
| Габариты станка |  |
| Длина | 3 150 мм |
| Ширина | 1 550 мм |
| Высота | 1 800 мм |
| Масса | 2 700 кг |

# Конструктивные особенности:

|  |  |
| --- | --- |
|  | **СТАНИНА**  Усиленная цельносварная станина изготовлена из стальных плит, что обеспечивает достаточную степень жесткости конструкции станка и превосходную устойчивость к динамическим нагрузкам.  Непревзойденная геометрическая точность достигается за счет высоко- технологической возможности обработки станин за одну установку на японских металлообрабатывающих центрах с ЧПУ |
| 微信图片_20221107114518 | **СИСТЕМА ПОДАЧИ И ФИКСАЦИИ ПИЛОМАТЕРИАЛА**  Система фиксации состоит из оптимального количества приводных роликов, расположенных как в столе, так и над столом. Это необходимо для протяжки массивных заготовок естественной влажности.  Специальная обработка зубьев, обеспечивают увеличенный срок службы агрегата. |
| aa046231dea86899326ba4a3848de6f | **МАССИВНЫЕ РЕДУКТОРЫ**  Редукторная система привода подающих спаренных роликов через карданные валы обеспечивает надежную передачу крутящего момента на верхние и нижние ролики. Усиленные безлюфтовые редукторы обеспечивают мощную и стабильную подачу заготовок.  . |

|  |  |
| --- | --- |
| 987b2e4b62e85cd8253d40e28e2a71f | **ИНВЕРТОР**  Скорость подачи регулируется частотным регулятором с диапазоном от 5 до 40 м/мин. |
| 8cb117dce4ccfcbfed076bc63bd1035 | **ЭЛЕКТРОКОМПОНЕНТЫ**  В станке применяются электрокомпоненты ведущих мировых производитей – SIEMENS и SCHNEIDER |
|  | **ВЫСОКОТОЧНЫЕ, ДИНАМИЧЕСКИ СБАЛАНСИРОВАННЫЕ ШПИНДЕЛИ**  Шпиндели собраны на базе самых точных в мире подшипников известной фирмы NACHI (Япония). Отвечают всем требованиям автоматизированного современного производства, проходят обязательную предварительную обкатку перед установкой на станок, маркировку, балансировку. |

|  |  |
| --- | --- |
| 9c29258a6f33fa28a7813d07cfccc34 | **УПРАВЛЕНИЕ ПРИЖИМАМИ**  Настройка усилия прижима каждой группы прижимов роликов производится быстро и удобно. Три независимых пневматических регулятора, управляющие прижимом трех независимых групп подающих роликов, обеспечивают безупречное позиционирование заготовки в процессе обработки в каждой зоне. |
|  | **УСИЛЕННЫЕ КРЕСТОВИНЫ КАРДАНОВ**  Станок обладает высоким запасом прочности для максимальных нагрузок и режимов работы |

|  |  |
| --- | --- |
|  | **ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ УЗЛОВ**  Станок оснащен двумя насосами для дистанционной смазки всех направляющих и трущихся элементов станка |
| IMG_20220624_161318 | **ХРОМИРОВАННЫЙ ПОДАЮЩИЙ СТОЛ**  Стол покрыт хромом для повышения износостойкости |
| c3a0f049e19f527ff5bd8115fbb7374 | **ДВИГАТЕЛИ**  Мощные двигатели шпинделей, работающие на скорости 7000 об/мин., позволяет увеличить производительность, с сохранением высокого качества продукции |

|  |  |
| --- | --- |
| IMG_20220624_161654 | **БОКОВОЙ ПРИЖИМ**  Боковой прижим, установленный напротив правого вертикального шпинделя с пневматической регулировкой. Позволяет деликатно обрабатывать заготовки небольших сечений, исключая их повреждение. |
| IMG_20220624_161549 | **ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ РОЛИКИ**  На выходе заготовку протаскивают полиуретановые ролики, не позволяющие повредить заготовку, и нижние приводные, гладкие ролики.  Обеспечивается высокое качество обработанной поверхности. |

ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЙ ПРОДОЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК **IRONMAC**

**Условия оплаты оборудования:**

**Складское оборудование:** 100% предоплата.

**Заказное оборудование:**

50% предоплата,

30% по факту готовности оборудования на заводе-изготовителе,

20% по факту поступления оборудования на склад.

**Условия отгрузки:**

**Самовывоз** со склада Поставщика в РФ.

**Доставка** оплачивается отдельно.

**Гарантия 1 год. Сервис.**

