

Компания "МС-ГРУП" работает на мебельном рынке с 2000 года. Основные направления деятельности - поставка оборудования для производства мебели и деревообработки, материалов (пленка ПВХ, кромка ПВХ, МДФ-UV), а также запасных частей и дереворежущего инструмента.

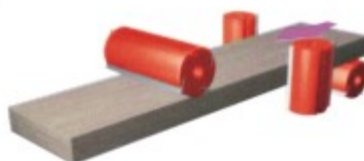
КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Уважаемые коллеги! Учитывая Вашу заинтересованность в приобретении оборудования и необходимые требования, предъявляемые к станку, мы подобрали для Вас следующий вариант:

Четырехсторонний строгальный станок серии QMB412D



Расположение шпинделей:



Применение: Станки данной серии предназначены для сложной продольной обработки пиломатериала из древесины различной плотности с 4-х сторон с целью получения погонажных изделий экспортного качества (наличник, багет, погонаж со сложным профилем).

Свойства и преимущества:

- ✓ Цельнолитая чугунная станина, прошедшая специальную термообработку. Обеспечивает максимальную стабильность и надежность, полностью исключает возможность возникновения вибрации даже при обработке массивных заготовок.
- ✓ Высокоточные динамические сбалансированные шпиндели, прошедшие прецизионную обработку и контроль позволяют достигать безупречного качества строгания с точностью до 0,01

мм. Шпинделя собраны с применением самых точных в мире подшипников известной фирмы SKF (Швеция) и не требуют смазки в процессе эксплуатации. Перед установкой на станок все шпинделя проходят предварительную обкатку.

- ✓ Стандартная частота вращения шпинделя 6000 об/мин. По запросу частота вращения может быть увеличена до 7 500 об/мин. Каждый шпиндель оснащен четырьмя разнесенными подшипниками, реальное биение шпинделя 0.001мм.
- ✓ Цифровая система позиционирования шпинделей. Настройка всех шпинделей легко производится с передней панели станка, не открывая защитного кожуха. Гофрированные чехлы предотвращают попадание стружки и опилок на механизмы перемещения шпинделей.
- ✓ Подающий и рабочий столы прошли специальную термическую обработку для достижения максимальной прочности и покрыты толстым слоем твердого хрома (0.3 мм) для достижения повышенной износостойчивости.
- ✓ Настройка направляющей линейки подающего стола легко производится посредством рычагов быстрой настройки.
- ✓ Пневматическая система прижимных вальцов.
- ✓ Прижим подающих вальцов осуществляется с помощью пневмоцилиндров, обеспечивающих стабильное и равномерное усилие прижимных вальцов.
- ✓ Дополнительная панель управления для быстрой и удобной работы в режиме перенастройки станка.
- ✓ Централизованная система смазки. Установлена отдельная система для подачи смазки рабочих поверхностей станка.
- ✓ Специально разработанный механизм подачи коротких заготовок позволяет обрабатывать заготовки длиной от 180 мм при подаче торец в торец, и от 250 мм при подаче одной заготовки.
- ✓ Высокоточная, надежная система подачи заготовок. Приводные верхние рифленые ролики на входе + нижний приводной рифленый ролик позволяют обрабатывать массивные заготовки и заготовки естественной влажности.
- ✓ Деликатная и надежная система подачи детали на выходе из станка. На выходе заготовку протаскивают две пары высокопрочных полиуретановых роликов, не позволяющие повредить заготовку + нижние приводные, гладкие вальцы.
- ✓ Пневматическая система прижимных подающих роликов. Три независимых пневматических контроллера управляющие прижимом протягивающих роликов обеспечивают безупречное позиционирование заготовки в процессе обработки в каждой зоне. Настройка прижимных роликов производится быстро и удобно с операторского места, при этом открывать защитный кожух не надо.
- ✓ Редукторная система привода подающих спаренных роликов через карданные валы. Обеспечивает надежную передачу крутящего момента. Усиленный безлюфтовый редуктор обеспечивает мощную и стабильную подачу заготовок.

- ✓ Бесступенчатая регулировка скорости подачи позволяет оператору оперативно без открытия кожуха осуществлять регулировку скорости подачи материала в пределах (0-26 м/мин) в зависимости от поставленных целей с помощью вариатора или инвертора (опция) с центральной панели управления.
- ✓ Специальная конструкция первого шпинделя. Установка на первый шпиндель пазовой фрезы и специальная линейка позволяет формировать на заготовки сразу две базовых поверхности, что значительно повышает точность и качество обработки.
- ✓ Каркасы станков отлиты из термообработанных медных сплавов, что придает им прочность.
- ✓ Чтобы гарантировать качество строгания и резания левый и правый ножи станка можно сдвигать вперед и назад.

Отличительные особенности:



Высокоточные динамически сбалансированные шпиндели, прошедшие прецизионную обработку и контроль, позволяют достигать безупречного качества строгания с точностью до 0,01 мм. Шпинделя собраны с применением самых точных в мире подшипников известной фирмы SKF (Швеция) и не требуют смазки в процессе эксплуатации. Перед установкой на станок, все шпинделя проходят предварительную обкатку. Стандартная частота вращения шпинделя 6000 об/мин. По запросу частота вращения может быть увеличена до 7 500 об/мин. Каждый шпиндель оснащен четырьмя разнесенными подшипниками, реальное биение шпинделя 0.001мм.



Цифровая система позиционирования шпинделей

Настройка всех шпинделей легко производится с передней панели четырехстороннего станка без открытия защитного кожуха. Гофрированные чехлы предотвращают попадание стружки и опилок на механизмы перемещения шпинделей.



Подающий стол

Подающий и рабочий столы прошли специальную термическую обработку для достижения максимальной прочности и покрыты толстым слоем твердого хрома (0.3 мм) для достижения повышенной износостойчивости.



Настройка направляющей линейки

Настройка направляющей и подающего стола легко производится посредством рычагов быстрой настройки.



Цельнолитая чугунная станина, прошедшая специальную термообработку

Обеспечивает максимальную стабильность и надежность, полностью исключает возможность возникновения вибрации даже при обработке массивных заготовок.



Эргономичная контрольная панель управления

Разработана с учетом мировых тенденции в станкостроении, для максимальной защиты и удобства управления станком.



Пневматическая система прижимных вальцов

Прижим подающих вальцов осуществляется с помощью пневмоцилиндров, обеспечивающих стабильное и равномерное усилие прижимных вальцов.



Дополнительная панель управления

Необходима для быстрой и удобной работы в режиме перенастройки станка.



Централизованная система смазки.

Установлена отдельная система для подачи смазки рабочих поверхностей станка.



Механизм подачи коротких заготовок

Специально разработанный механизм подачи коротких заготовок позволяет обрабатывать заготовки длиной от 180 мм при подачи торец в торец, и от 250 мм при подачи одной заготовки.



Высокоточная, надежная система подачи заготовок

Приводные верхние рифленные ролики на входе + нижний приводной рифленый ролик позволяют обрабатывать массивные заготовки и заготовки естественной влажности.



Деликатная и надежная система подачи детали на выходе из станка

На выходе заготовку протаскивают две пары высокопрочных полиуретановых роликов, не позволяющие повредить заготовку + нижние приводные, гладкие вальцы.



Пневматическая система прижимных подающих роликов

Три независимых пневматических контроллера управляющие прижимом протягивающих роликов обеспечивают безупречное позиционирование заготовки в процессе обработки в каждой зоне. Настройка прижимных роликов производится быстро и удобно с операторского места, при этом открывать защитный кожух не надо.



Редукторная система приводов спаренных роликов через карданные валы

Обеспечивает надежную передачу крутящего момента. Усиленный безлюфтовый редуктор обеспечивает мощную и стабильную подачу заготовок.



Бесступенчатая регулировка скорости подачи

Позволяет оператору оперативно без открытия кожуха осуществлять регулировку скорости подачи в зависимости от поставленных целей с помощью вариатора(0-24 м/мин или инвертора (опция) с центральной панели управления.

Технические параметры четырехгранного строгального станка:

Модель и модификации	QMB12D
Макс. ширина обработки, мм	120
Мин. ширина обработки, мм	20
Макс. толщина обработки, мм	100
Мин. толщина обработки, мм	8
Общее кол-во осевых ножей	4

Скорость вращения осевых ножей, об/мин	6800
Скорость подачи материала, м/мин.	6-24
Диаметр осевых ножей, мм	Ø40
Ø первого нижнего ножа, мм	Ø125
Ø выпрямляющего ножа, мм	Ø152
Ø правого прямого ножа, мм	Ø115-170
Ø левого прямого ножа, мм	Ø115-165
Мощность мотора первого нижнего ножа, кВт	3
Мощность мотора правого прямого ножа, кВт	3
Мощность мотора левого прямого ножа, кВт	3
Мощность мотора первого верхнего ножа, кВт	4
Мотор подачи материала, кВт	2,2
Поднятие (балансировка), кВт	0,75
Общая мощность, кВт	16
Ø маховика, мм	Ø140- Ø35x50
Ø трубы отвода опилок, мм	Ø120
Габаритные размеры, мм	3020×1460×1660
Общий вес, кг	2450

Для Вас:

- гарантия на оборудование 1 год;
- необходимые инструменты и запчасти;
- собственная служба пуско-наладки и сервиса "МС-ГРУП";



606440, Нижегородская область, г. Бор,

ул. Фомина, д.15

Тел.: +7 (831) 411-10-77

mc-grup@mc-grup.ru

www.mc-grup.ru

- 5 выставочных залов «МС-ГРУП» по всей России: Москва, Нижний Новгород, Екатеринбург, Краснодар, Кузнецк, в которых представлен широкий спектр деревообрабатывающего оборудования;
- компетентные консультации по организации и развитию мебельного производства.

Если для принятия решения Вам необходима дополнительная информация, мы готовы предоставить ее по вашему запросу.

Подробнее - на нашем сайте <http://www.mc-grup.ru>

"МС-ГРУП": наши возможности - Ваш успех!

Узнайте о новых возможностях для Вашего бизнеса, обратившись в ближайшее представительство «МС-ГРУП»:

"МС-ГРУП", центральный офис в Нижнем Новгороде
606440, Россия, Нижегородская обл., г. Бор, ул. Фомина, 15
Тел./факс: (831) 411-10-77

"МС-ГРУП", филиал в г. Кузнецк (Пензенская обл.):
442500, Пензенская обл., г. Кузнецк, ул. Пензенская, 130а
Тел./факс. (841-57) 2-01-47

"МС-ГРУП", филиал в г. Балашиха (Московская обл.):
143900, Московская обл., г. Балашиха, ул. Западная, 2
Тел./факс. (499) 657-97-47

"МС-ГРУП", филиал в г. Екатеринбург (Свердловская обл.):
143900, Свердловская обл., г. Екатеринбург, ул. Карьерная, 14
Тел./факс. (343) 261-38-54

"МС-ГРУП", филиал в г. Краснодар (Краснодарский край)
350080, Краснодарский край, г. Краснодар, ул. Производственная, 9
Тел.: (861) 260-84-23