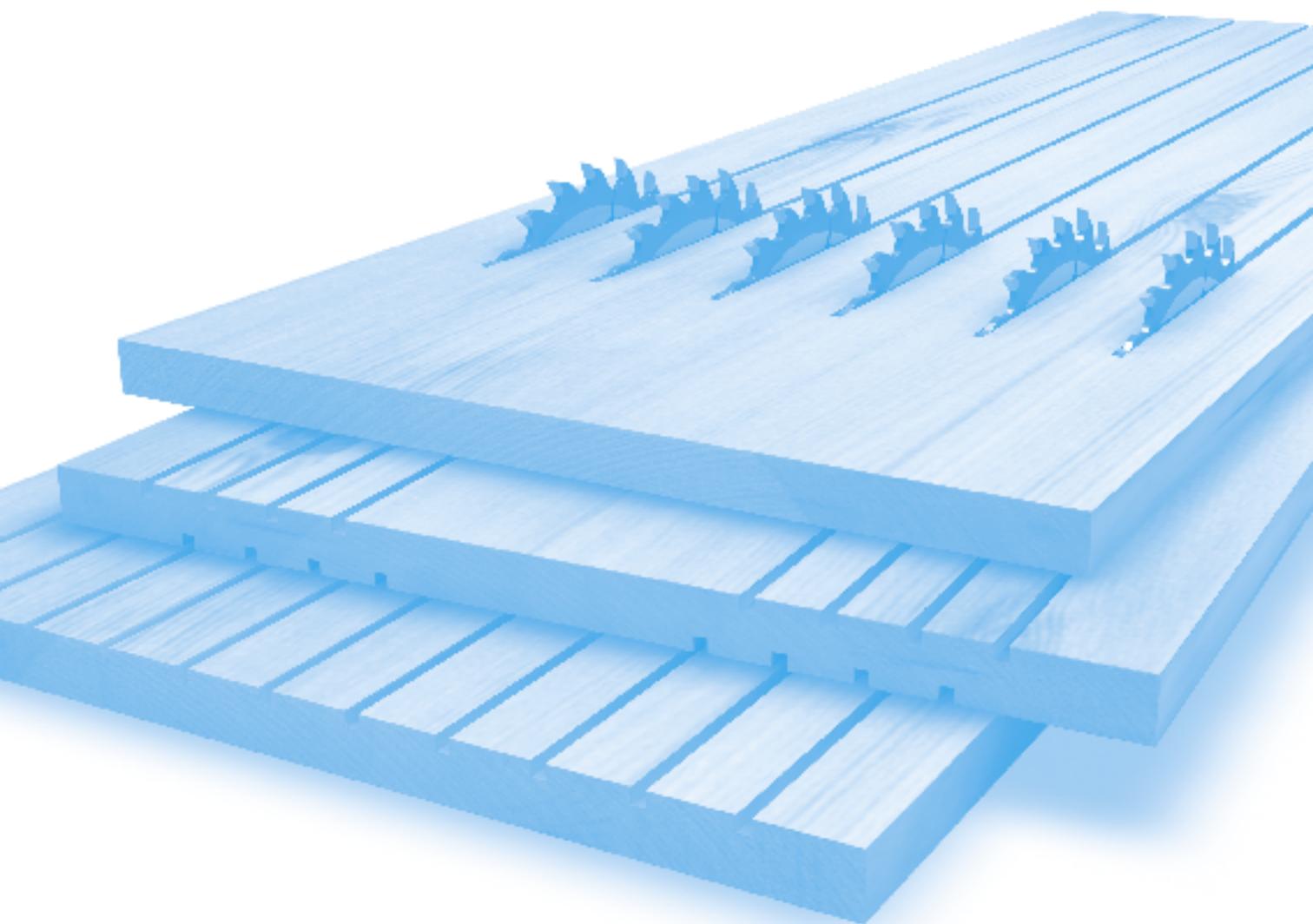


Техимпорт
ул. Павловского 52- 6
220109 Минск/ Белоруссия
Тел. +375 (0) 17 223 89 81
Факс. +375 (0) 17 223 89 82
Mail: info@techimport.by
http:// techimport.by



Многопильные станки

- для плитного материала
- для массивной древесины



ВОЗМОЖНОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

▶ РАСКРОЙ ПЛИТНОГО МАТЕРИАЛА

Многопильные станки фирмы PAUL многообразны в их применении:

- раскрой плитного материала шириной до 2900 мм
- раскрой и пазование массивного щита
- Пазование и профилирование

Рис. 1: Плиты из различного материала, различных размеров

Даже самые широкие плиты можно раскроить на полосы в проходном режиме. Проходная ширина от 800 до 3000 мм.

▶ ПАЗОВАНИЕ И ПРОФИЛИРОВАНИЕ

Многопильные станки фирмы PAUL подходят также для фрезерования пазов. Возможна самая различная геометрия. Можно производить как сквозные, так и разрывные пазы.

...или двухстороннее...

...или профилирование...

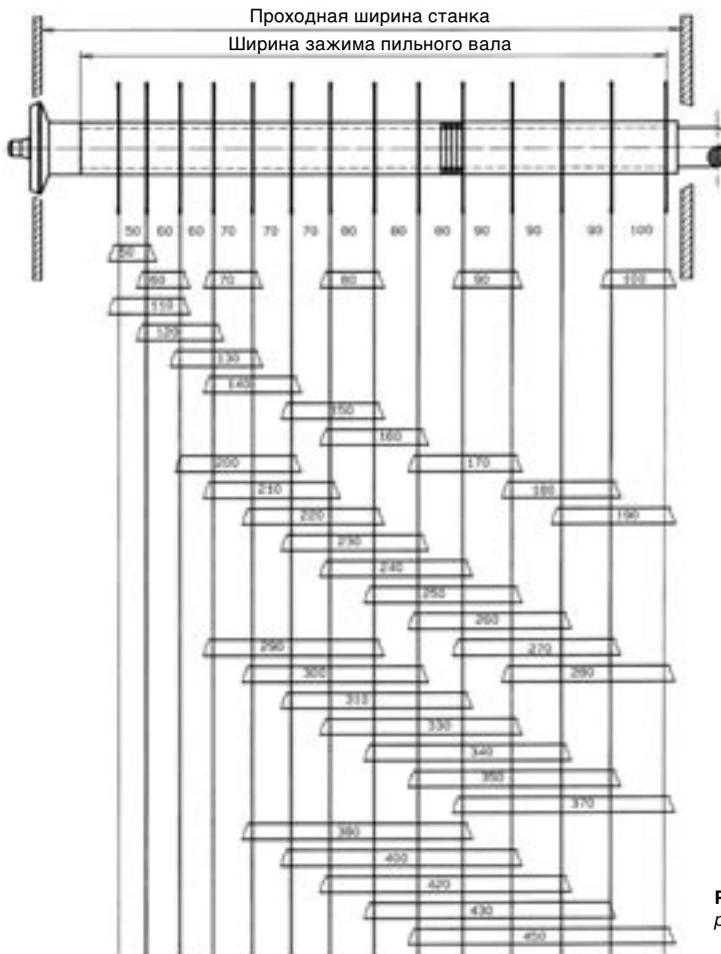
...или как захочется - почти без пределов!

Рис. 2: Пазование одностороннее сверху и снизу...

▶ РАСКРОЙ ДОСОК МАССИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ, МЯГКИХ И ТВЕРДЫХ ПОРОД



Рис. 3: Необрезные доски



С помощью ступенчатого постава пил (рис. 4) возможна обрезка кромок и распиловка на любые размеры с оптимальным выходом.

Рис. 4: Схема ступенчатого постава пил для обрезки и раскря необрезных массивных досок

МНОГОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ К34

Многопильные станки модельного ряда К34 особо отличаются своими универсальными возможностями применения. Они подходят в равной степени как для пиления, так и для фрезерования пазов, для раскроя плит (например, ДСП, МДФ, ДВП или фанеры), а также для обрезки кромок и одновременного раскроя необрезных досок, для раскроя пакетов шпона, тонких пленок или пористых материалов, искусственного материала и минеральной ваты и для многих других материалов.



Рис. 5: станок с выдвинутым пильным валом



Рис. 6: модель K34G/800 (проходная ширина 800 мм)



Рис. 7: модель K34G/3000 (проходная ширина 3000 мм)

Непривычно большая проходная ширина максимум до 3000 мм обнаруживает широкий спектр применения. Такие машины применяются во всех областях деревообрабатывающей промышленности: на лесопильных заводах и мебельных фабриках, в производстве паркета или ламинированного паркета, поддонов, опалубки, кухонных фасадов, массивного щита, погонажных изделий и дверных полотен, на ящичных, и оконных предприятиях, на фабриках изготовления ритуальных изделий и в химической промышленности.

Открывающиеся вверх защитные кожухи - с обзорным окном со стороны оператора - обеспечивают соответствие CE-стандартам шумо- и пылезащиты. Они застопорены до полной остановки пильного вала. Все важные с точки зрения безопасности устройства находятся за этим кожухом.



ПИЛЬНАЯ ТЕХНИКА



ВСТАВНОЙ СТОЛ

Все модели оснащены вставным столом, обеспечивающим поддержку материала в области пиления. Вставной стол на модели K34G имеет особо крепкую конструкцию для обеспечения максимальной точности при распиловки крайне тонких материалов или пазования.



Рис. 8:
Вставной стол с делительными пилами и нижними подающими вальцами



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

При помощи данного пульта управления (рис. 9) можно отрегулировать высоту верхних вальцов и пильного вала.



Рис. 9: Пульт управления станка K34G



НАСТРОЙКА ВЫСОТЫ ПИЛЬНОГО ВАЛА



Рис. 11: Настройка высоты пильного вала посредством гидравлического цилиндра

В стандартном исполнении настройка высоты осуществляется при помощи гидравлического цилиндра. Как опцион также возможно электрическое подъемное устройство (рис. 10).

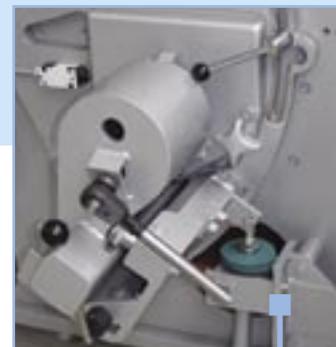


Рис. 10: Настройка высоты пильного вала посредством многоходового электрошприцеля



ТЕХНИКА ПИЛЬНЫХ ВАЛОВ

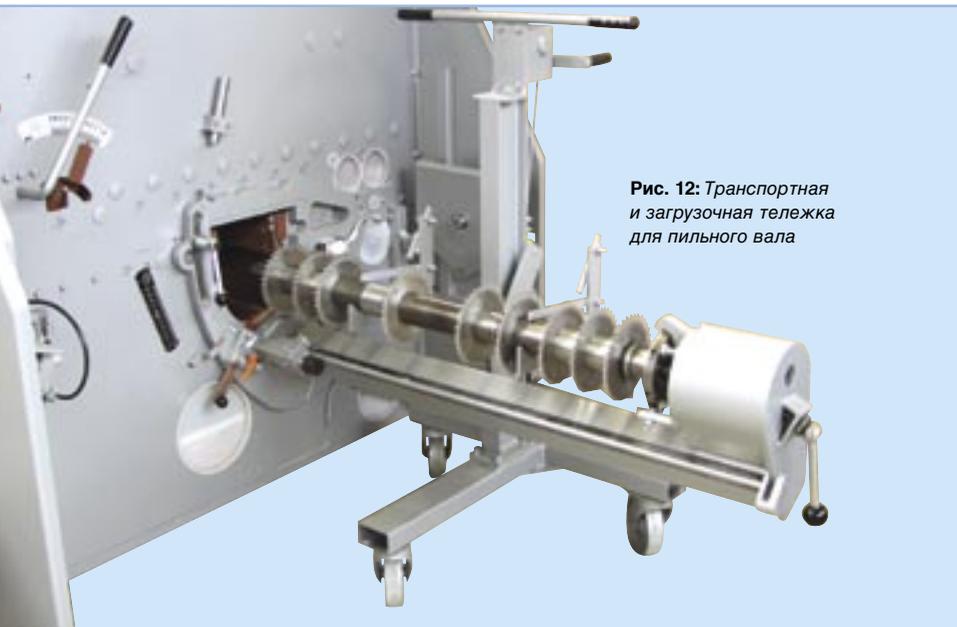


Рис. 12: Транспортная и загрузочная тележка для пильного вала



Рис. 14: Монтажный угольник



Рис. 13: магазин пильных валов



Рис. 15: Промежуточные кольца

Возможности

- Вали с механическим зажимом диаметром 100 мм (любая проходная ширина) или 75 мм (проходная ширина до 1500 мм) (рис. 16, в центре).

- Вали с гидравлическим зажимом диаметром 50 мм (проходная ширина до 1200 мм) или 60 мм (проходная ширина до 1800 мм) (рис. 16, сверху), с той же устойчивостью благодаря зажимной гайке, несмотря на значительно меньший диаметр. Преимуществом этих валов является большая высота пропила.

- Пильные вали диаметром 70 мм (проходная ширина до 1500 мм) или 100 мм (проходная ширина до 3000 мм) с регулируемыми по отдельности пильными втулками (механическими и гидравлическими, рис. 16, внизу) особенно интересны при одновременном применении относительно небольшого количества пильных дисков или при ширине полосы не менее 50 мм. На перемещаемых вручную пильных втулках зажимается соответственно по одному пильному диску или измельчителю.



Рис. 16: Система пильных валов

Оснащение пильного вала инструментами осуществляется вне станка. При этом снятие и установку вала может осуществить один человек. Пильный вал перемещается с помощью транспортной тележки (рис. 12), которая также позволяет

легко устанавливать на станок даже длинные вали.

Отдельные пильные вали можно хранить и оснащать с помощью монтажного угольника (рис. 14). Для хранения нескольких пильных валов рекомендуется магазин ва-

лов (рис. 13).

С помощью промежуточных колец толщиной от 0,1 до 100 мм (рис. 15) можно комбинировать любые расстояния между пильными дисками.

СИСТЕМА ПОДАЧИ

▶ ПОДАЮЩИЕ ВАЛЬЦЫ

Многообразные возможности применения модельного ряда К34 обусловлены, в частности, системой подачи, позволяющей использовать до 11 верхних вальцов и 9 нижних. Благодаря этому станки приспособляются под любые требования.

Компоновка валов в системе подачи зависит, в первую очередь, от распиливаемого материала. Число и расположение вальцов зависит от необходимой высоты пропила, качества поверхности, чувствительности материала и прямолинейности реза.

Имеются подающие вальцы в различном исполнении: гладкие, рифленые и с полимерным покрытием. Какие бы материалы Вы ни желали обработать, у нас всегда есть для Вас подходящие поверхности. В качестве опциона снизу и/или сверху можно установить щеточные вальцы.

Рис. 17: *Различные варианты подающих вальцов*



▶ ПРИВОД ПОДАЧИ

Привод подающих вальцов осуществляется через сверхпрочные двойные цепи, либо посредством неизнашиваемых карданных валов. Имеются следующие варианты привода подачи:

- **Электрический редукторный мотор с преобразователем частоты**
- **Серводвигатель с редуктором**



Рис. 18: *Цепной привод подачи*



Рис. 19: *Привод подающих валиков с помощью карданных валов*

МОДЕЛИ С ОДНИМ ПИЛЬНЫМ ВАЛОМ

▶ K34 / K34G / K34GX

Имеется три основные модели многопильных станков этой серии:

- K34
- K34G
- K34GX

Самые главные критерии при выборе основной модели:

- Максимальная высота пропила
- Минимальная длина заготовки

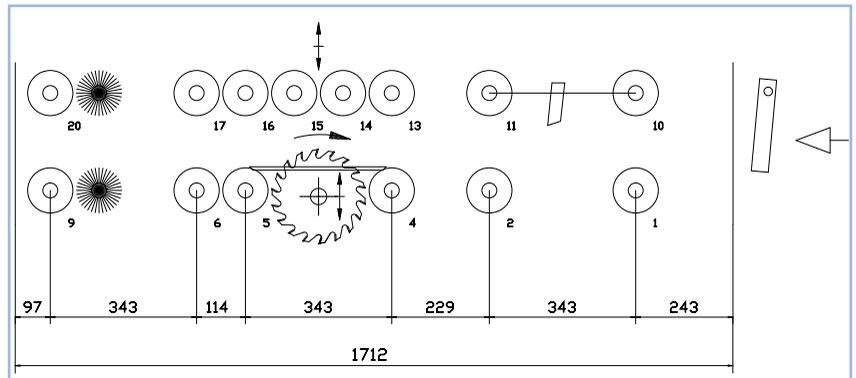


Рис. 20: Схема K34 со стандартной защитой от обратного удара

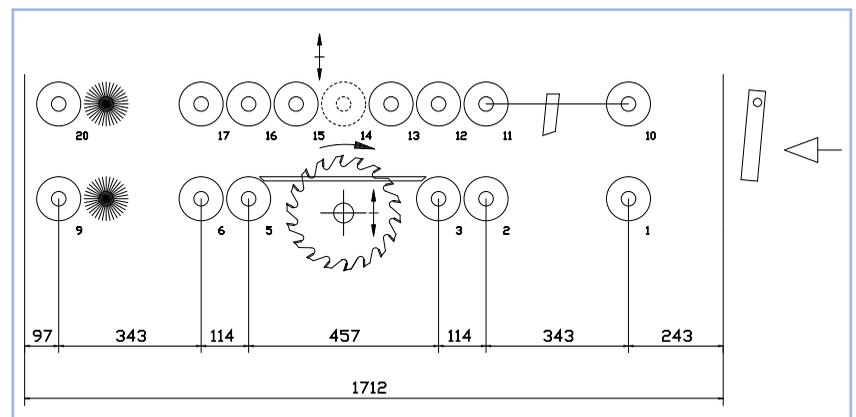


Рис. 21: Схема K34G со специальной защитой от обратного удара

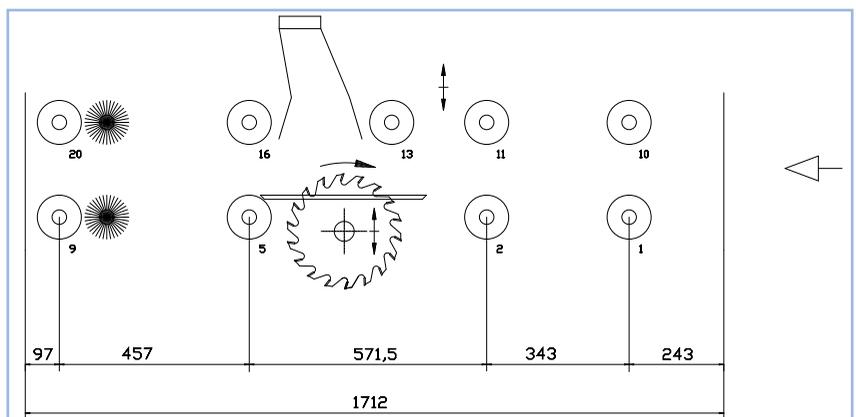


Рис. 22: Схема K34GX без защиты от обратного удара



K34 / K34G / K34GX

Модель	K34	K34G	K34GX
Минимальная длина заготовки ¹⁾	340 мм	450 мм	1 050 мм
Максимальная высота пропила ²⁾	75 мм	95 мм	95 мм

1) Зависимо от макс. высоты пропила

2) Зависимо от мин. длины заготовки



Рис. 23: Модель K34G



K34G-O

Станок можно использовать для пазования и профилирования с помощью пильного вала, установленного сверху. Тип вставного стола зависит от требований к допускам при обработке.

Для достижения точной глубины пазов, необходим подпружиненный вставной стол и неподвижные прижимы. Для получения точной остаточной толщины необходим неподвижный вставной стол и подпружиненные прижимы.



Рис. 24: Модель K34G-O

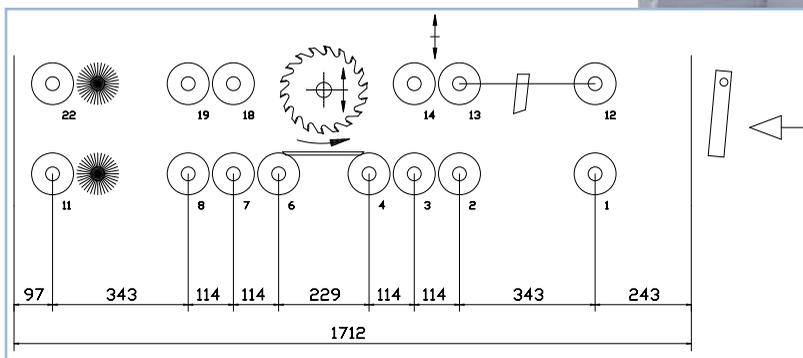


Рис. 25: Схема K34G-O со специальной защитой от обратного удара

МОДЕЛИ С ДВУМЯ ПИЛЬНЫМИ ВАЛАМИ

▶ К34G-UU

Этот модельный ряд оснащен 2-мя нижними пильными валами.

Существует возможность выбора: либо работа с обоими валами одновременно, либо только с одним валом.

Если смена программы распиловки должна происходить очень быстро, то переход работы одного вала на другой происходит практически безпрерывно.



Рис. 26: Модель К34G-UU

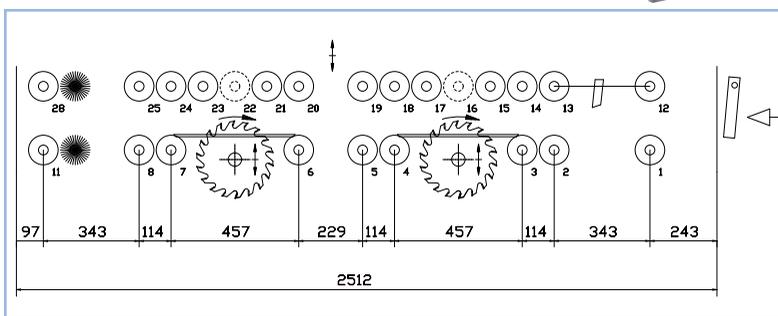


Рис. 27: Схема К34G-UU со специальной защитой от обратного удара

▶ К34G-OU

Модель К34G-OU подходит для распиловки, фрезерования пазов и профилирования.

Станок оснащен 2-мя пильными валами:

передний проводит распиловку сверху, а задний снизу. Это дает возможность обрабатывать заготовку с двух сторон за один проход.

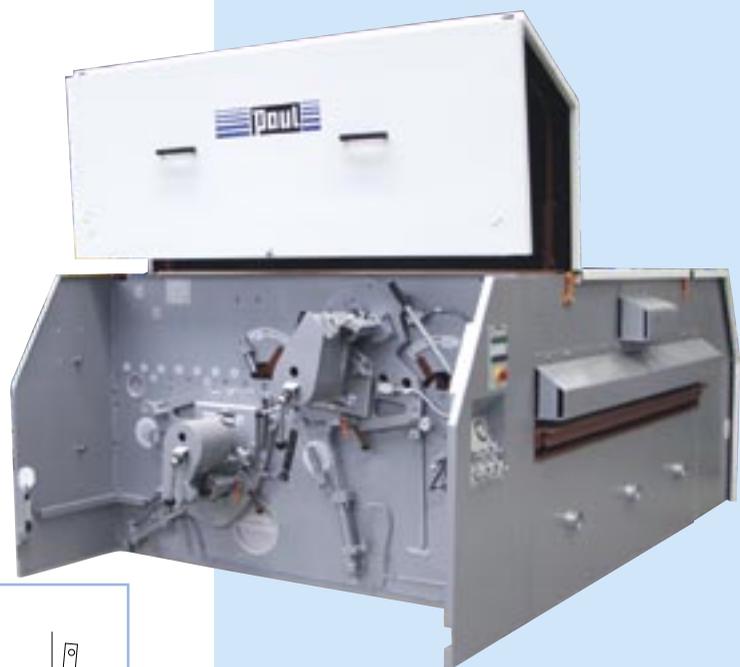


Рис. 28: Модель К34G-OU

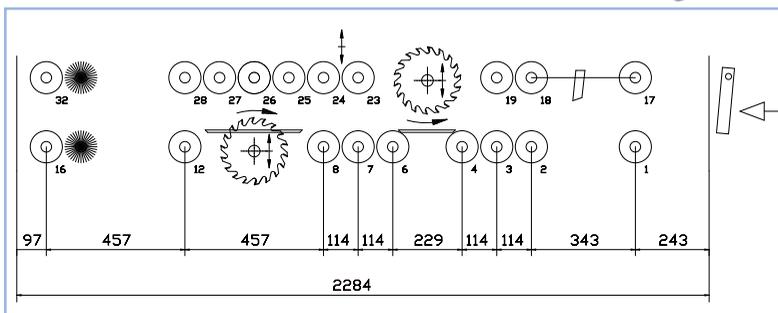


Рис. 29: Схема К34G-OU со специальной защитой от обратного удара

СТАНКИ С ПОДВИЖНЫМИ ПИЛАМИ

▶ Модель K34M / K34MV

Пилы для раскроя плит...

...модельных рядов K34M и K34MV подходят для всех распространенных форматов плит. Посредством добавления любого количества пильных модулей плиты можно распилить на любое количество полос различной ширины.

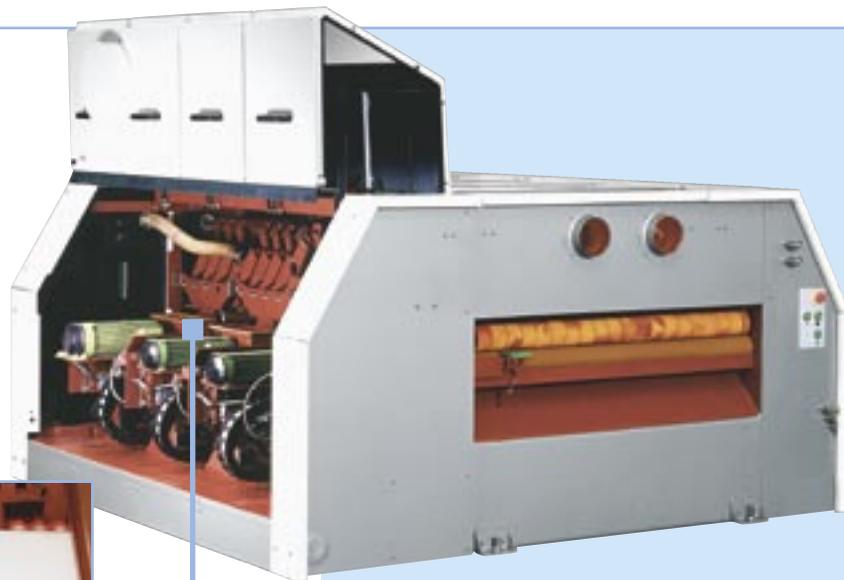


Рис. 30: Модель K34M



Рис. 31: Модель K34M с типичным расположением измельчителей и пильных агрегатов (здесь без верхних вальцев) Опцион: поставка с подрезным устройством

Более точные данные смотри в проспекте PAUL-Info B116.40/1

▶ Модель K34 VARIO

Независимые пильные суппорты с ЧПУ-управлением, находящиеся на одной рабочей плоскости, можно позиционировать без прерывания потока материалов. Предварительно установленные позиционируемые измельчители обработают возможные остатки полос.

Минимальная ширина полос 185 мм при необходимости может быть уменьшена до 95 см.



Рис. 32: Модель K34 VARIO



Рис. 33: Пильный суппорт с вертикальным ходом

Более точные детали смотри в проспекте PAUL-Info B116.41/1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

	К34	К34G / К34GX	К34G-O
Номинальная проходная ширина	800 1200 1500 1800 2200 2600 3000 мм	800 1200 1500 1800 2200 2600 3000 мм	800 1200 1500 1800 2200 2600 3000 мм
Макс. высота распила ³⁾ со вставным столом	55 50 40 30 мм	85 80 70 60 мм	45 мм
Диаметр пильного вала	50 60 75 100 мм	50 60 75 100 мм	50 60 75 100 мм
Макс. диаметр пильного диска ⁴⁾	210 мм	270 мм	270 мм
Ширина зажима пилы	проходная ширина минус 110 мм	проходная ширина минус 110 мм	проходная ширина минус 110 мм
Приводные верхние вальцы с гидравлической регулировкой	8	8 ²⁾ / 5	5 + 1
Приводные нижние вальцы	5	5 ²⁾ / 4	8
Неприводные нижние вальцы	1	1 ²⁾ / –	–
Привод вальцов	цепь / кардан	цепь / кардан	цепь / кардан
Ширина верхних вальцов	проходная ширина минус 58 мм	проходная ширина минус 58 мм	проходная ширина минус 58 мм
Ширина нижних вальцов	проходная ширина минус 16 мм	проходная ширина минус 16 мм	проходная ширина минус 16 мм
Скорость подачи ¹⁾ управление переобразователем частоты	15 – 50 м/мин	15 – 50 м/мин	15 – 50 м/мин
Подача - Мощность двигателя ¹⁾	2,2 кВт	2,2 кВт	2,2 кВт
Макс. скорость реза при макс. диаметре пильного полотна	50 м/сек	64 м/сек	64 м/сек
Мин. длина заготовки ¹⁰⁾	от 340 мм ²⁾	от 450 мм ²⁾ /1050 мм	от 450 мм (950 мм) ⁷⁾
Мощность привода макс.	90 кВт (4500 о/мин)	90 кВт (4500 о/мин)	90 кВт (4500 о/мин)
Размеры:			
Рабочая высота ¹⁾	800 мм	800 мм	800 мм
Длина/высота примерно	1813 мм / 1430 мм	1813 мм / 1430 мм	1813 мм / 1430 мм
Ширина примерно	2040 2440 2740 3040 3440 3840 4240 мм	2040 2440 2740 3040 3440 3840 4240 мм	2240 2640 2940 3240 3640 4040 4440 мм
Ширина от 55 кВт примерно	2650 3050 3350 3650 4050 4450 4850 мм	2650 3050 3350 3650 4050 4450 4850 мм	2850 3250 3550 3850 4250 4650 5050 мм
Вес примерно кг ^{8) 9)}	2750 3200 3800 4300 5000 5700 6300 кг	2750 3200 3800 4300 5000 5700 6300 кг	2750 3200 3800 4300 5000 5700 6300 кг

1) Другие вариации под заказ

2) Данные для К34G

3) См. таблицу „высота пропила“ на стр. 13

4) Максимальный диаметр инструмента зависит от конструкции/оснащения и типа инструмента.

Пожалуйста, перед заказом инструмента получите у нас информацию о технических данных инструмента.

5) Возможны более короткие заготовки, но может понизиться качество направления заготовок.

6) Данные для К34MV

7) Данные для подачи цепным механизмом

8) Указания веса вкл. двигатель 30 кВт, без специального оснащения. При возможном приводе вальцов цепным или карданным механизмом, указанный вес действителен для цепного исполнения (излишний вес для карданного механизма прим. 200 кг)

9) К34GX прим. на 10% меньше по весу, чем модель К34G

10) Минимальная длина заготовки зависит еще от сферы применения.

K34G-UU	K34G-OU	K34M / K34MV	K34 VARIO
800 1200 1500 1800 2200 2600 3000 мм			
85 80 70 60 мм	85 80 70 60 мм	80 мм	20 ¹⁾ мм
50 60 75 100 мм	50 60 75 100 мм	–	–
270 мм	270 мм	300 мм	270 мм
проходная ширина минус 110 мм	проходная ширина минус 110 мм	–	–
13	8 + 1	В зависимости от конструкции	В зависимости от конструкции
7	8	–	В зависимости от конструкции
2	1	В зависимости от конструкции	–
кардан	кардан	цепь	кардан
проходная ширина минус 58 мм			
проходная ширина минус 16 мм			
15 – 50 м/мин			
2,2 кВт	2,2 кВт	5,5 кВт	2,2 кВт
64 м/сек	64 м/сек	94 м/сек	84 м/сек
от 450 мм	от 450 мм	от 580 мм / 690 мм ⁶⁾	от 450 мм
90 кВт (4500 о/мин)	90 кВт (4500 о/мин)	14,5 кВт (6000 о/мин) на каждый агрегат	8,5 кВт (4500 о/мин) ¹⁾ на каждый агрегат
800 мм	800 мм	800 мм	1.100 мм
2612 мм / 1430 мм	2384 мм / 1430 мм	в зависм. от констр. / 1430 мм	1813 мм / 2000 мм
2040 2440 2740 3040 3440 3840 4240 мм	2240 2640 2940 3240 3640 4040 4440 мм	2110 2510 2810 3110 3510 3810 4310 мм	В зависимости от конструкции
2650 3050 3350 3650 4050 4450 4850 мм	2850 3250 3550 3850 4250 4650 5050 мм	–	–
6700 7100 7400 7700 8100 8500 9200 кг	6600 7000 7300 7600 8000 8400 9100 кг	В зависимости от конструкции	В зависимости от конструкции

Высота пропила

Диаметр пильного вала в (мм)	Призматиче- ские шпонки	Пильные втулки (мм)	Внешний диаметр промежуточных колец (мм)	Максимальная высота пропила в мм при диаметре пильного диска: со вставным столом			
				без вставного стола			
				К34	К34G / К34GX	К34	К34G / К34GX
50	–	–	70	55	85	75	95
60	–	–	80	55	80	70	90
70	–	100	–	40	70	60	80
75	2	–	100	40	70	60	80
100	2	–	120	30	60	50	70
100	–	140	–	20	50	40	60

ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ КОМПЛЕКСНЫЕ РЕШЕНИЯ

Фирма PAUL поставляет не только отдельные станки, но и комплексные высокопроизводительные установки для распиловки плитных материалов и массивной древесины с учетом особенностей конкретного производства. Степень автоматизации зависит от спецификации применения и охватывает диапазон от частичной автоматизации до полностью автоматического High-End решения.

Многопильные станки PAUL идеально подходят для интеграции в проходные линии форматирования плитного материала. Они могут быть использованы как для продольной, так и для поперечной обрезки. Существуют следующие возможности загрузки материала: от простой техники с косой роликовой дорожкой

Автоматическая установка распила плитного материала для мебельных деталей (Рис. 34 до Рис. 36)



Рис. 34 Установка для укладки деталей в стопку с вакуум-порталом, установленна после многопила K34G/2200, с автоматической загрузкой



Рис. 35 Распил различных длин торцовочной установкой с ЧПУ-управлением



Рис. 36 Штабелирование на поддоны сортированных по длине деталей

и упорной линейкой до полностью автоматической производительной станции выравнивания, которая выравнивает каждую заготовку по камере и обработке изображения.

Штабелирование



Рис. 37 Установка продольного раскроя плитного материала, комплектующая из многопила K34G/2200 с системой разъединения деталей для загрузки в строгальный станок

Строгальный станок

РАСПИЛОВКИ ПЛИТНЫХ МАТЕРИАЛОВ



Рис. 38 Установка продольного раскроя плитного материала, комплектующая из многопила K34GX/1500 с автоматической загрузкой материала и укладки в штабель



Рис.. 39 Установка продольного раскроя плитного материала, комплектующая из многопила K34VARIO/2600 с штабеле-разборщиком посредством вакуумной траверсы, применяемая в промышленности синтетических материалов

ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ КОМПЛЕКСНЫЕ РЕШЕНИЯ РАСПИЛОВКИ МАССИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ

В сфере обработки массивной древесины многопильные станки находят многочисленные возможности применения, преимущественно в глубокой переработке древесины. Возможность как полной, так и частичной автоматизации обеспечивает их полную загрузку. Кромкообрезные и многопильные станки разработаны для встраивания в производственные линии.

Начиная с распаковывания пакетов, через предварительную торцовку (по необходимости), к автоматической загрузке многопильного станка и дальнейшей передаче на торцовочную линию с меловым скаanerом или автоматическим распознаванием дефектов, фирма PAUL может предложить все из одних рук.



Рис. 40 Установка распила облицованных ламель для производства паркета, комплектующая из многопила K34G/800 в особом исполнении с позиционирующим пильным диском и...



Рис. 41 ... торцовочным узлом с ЧПУ-управлением интегрированным в линию посредством механизации

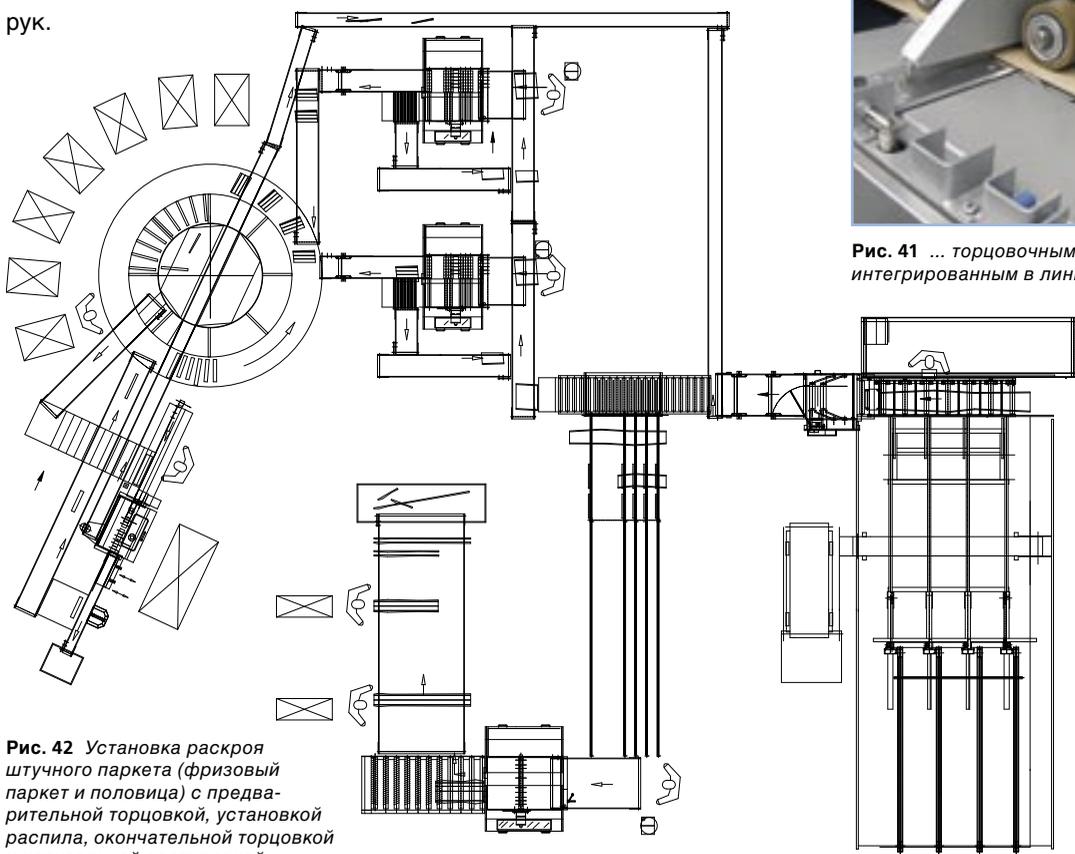


Рис. 42 Установка раскря штучного паркета (фризовый паркет и половица) с предварительной торцовкой, установкой распила, окончательной торцовкой и карусельной сортировкой