ул. Большевистская, 177, оф. 109
г. Новосибирск, 630083, Россия
Тел./факс: +7 (383) 319-57-67
info@ac-techno.ru, www.ac-techno.ru

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Строгальная линия WACO SOLID

№	Наименование	Цена, евро.
1	Строгальная линия WACO SOLID, 2002 г.в	617 500 EXW Финляндия

Строгально-калевочный станок WACO SOLID производства WACO JONSEREDS AB (Швеция).
Скорость линии 200м/минуту
Линия оснащена автоматическим расштабелёром и штабелеукладчиком с автоматической выдачей прокладок.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Скорость подачи (гидравлика), м/мин	10-200
Рабочая ширина, мм	50-300
Рабочая высота, мм	10-150
Посадочный диаметр шпинделей, мм	50
Расположение шпинделей: нижний, правый, левый, верхний, верхний, нижний	
Встречный подшипник на горизонтальных шпинделях	
Легко поднимаемый защитный кожух с окном закрывает всю рабочую зону (подача и шпиндели) и защищает от механических повреждений. При поднятии защитного кожуха шпиндели и подача автоматически отключаются	

Исполнитель: Живицына Наталья Валерьевна
Моб.телефон: +7 923-244-58-53
E-mail: nata_g@ac-techno.ru

Состав линии:

- Устройство разбора пакетов;
- Горка-разобщитель;
- Подающий конвейер;
- Поперечный ленточный конвейер;
- 6-ти шпиндельный строгальный станок:
- Укладчик с накопителем межрядовых реек;
- Конвейеры роликовые уборки пакетов.

Описание работы линии:

Пиломатериал в виде пакета подается на приемное устройство. Данное устройство расформировывает пакет на отдельные брусья и выдает брусья на подающий конвейер горку.

Конвейер перемещает брусья поштучно на поперечный ленточный конвейер, который осуществляет их поштучную выдачу к четырехстороннему станку.

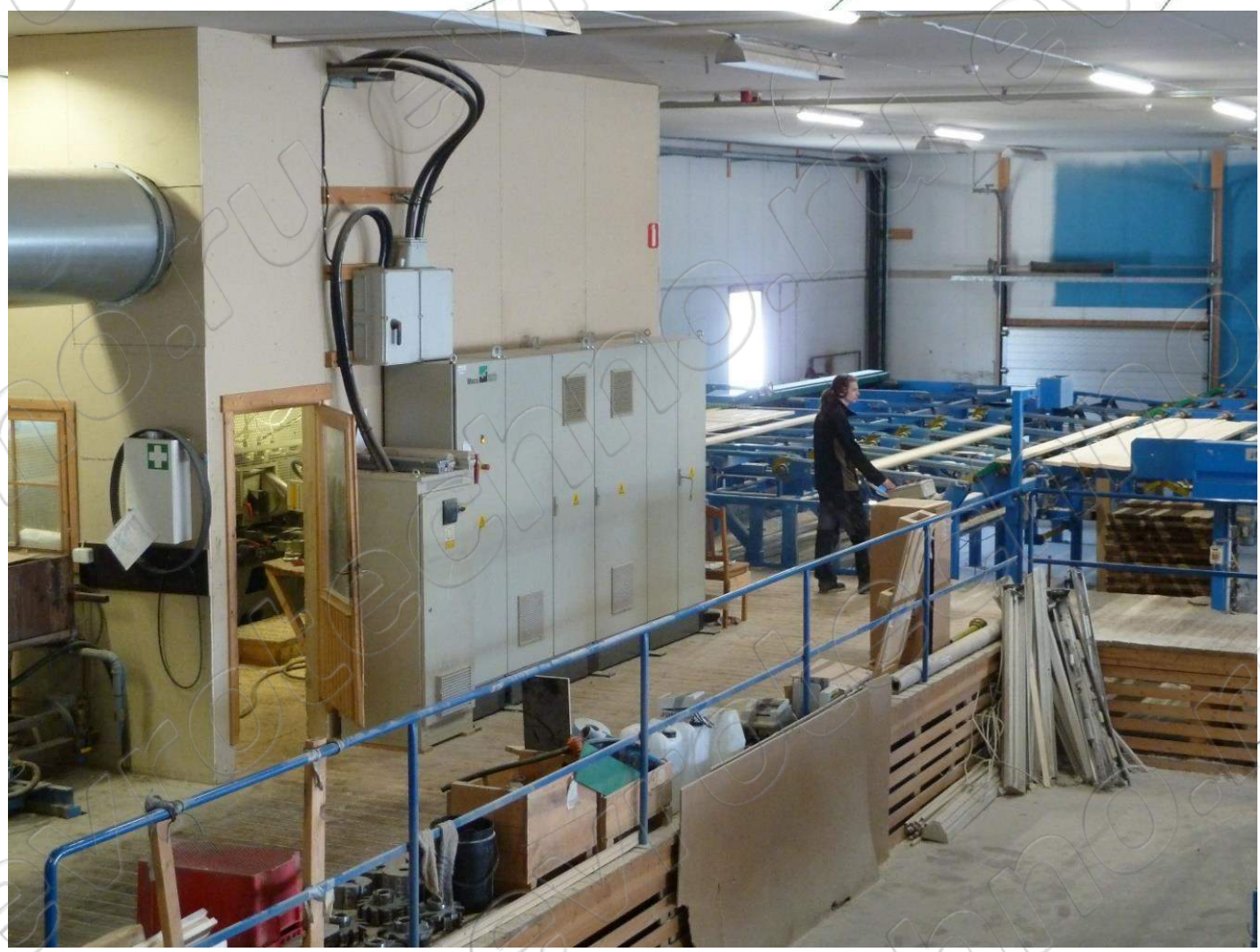
Шестишпиндельный строгальный станок WACO SOLID предназначен для получения погонажных изделий (вагонка, плинтус и др.) из досок. Доски, проходя через станок, подвергаются строганию одновременно с 4 сторон фасонными либо прямыми фрезами, в результате чего формируется определённый профиль погонажного изделия.

После выхода из строгального станка погонажные изделия поступают на укладчик, который формирует пакет из погонажных изделий с межрядовыми рейками.

Готовые к транспортировке пакеты посредством системы роликовых конвейеров перемещаются в зону погрузки.

Исполнитель: Живицына Наталья Валерьевна
Моб.телефон: +7 923-244-58-53
E-mail: nata_g@ac-techno.ru

АС ТЕХНОЛОГИЯ ДЕРЕВООБРАБОТКА



Исполнитель: Живицына Наталья Валерьевна
Моб.телефон: +7 923-244-58-53
E-mail: nata_g@ac-techno.ru

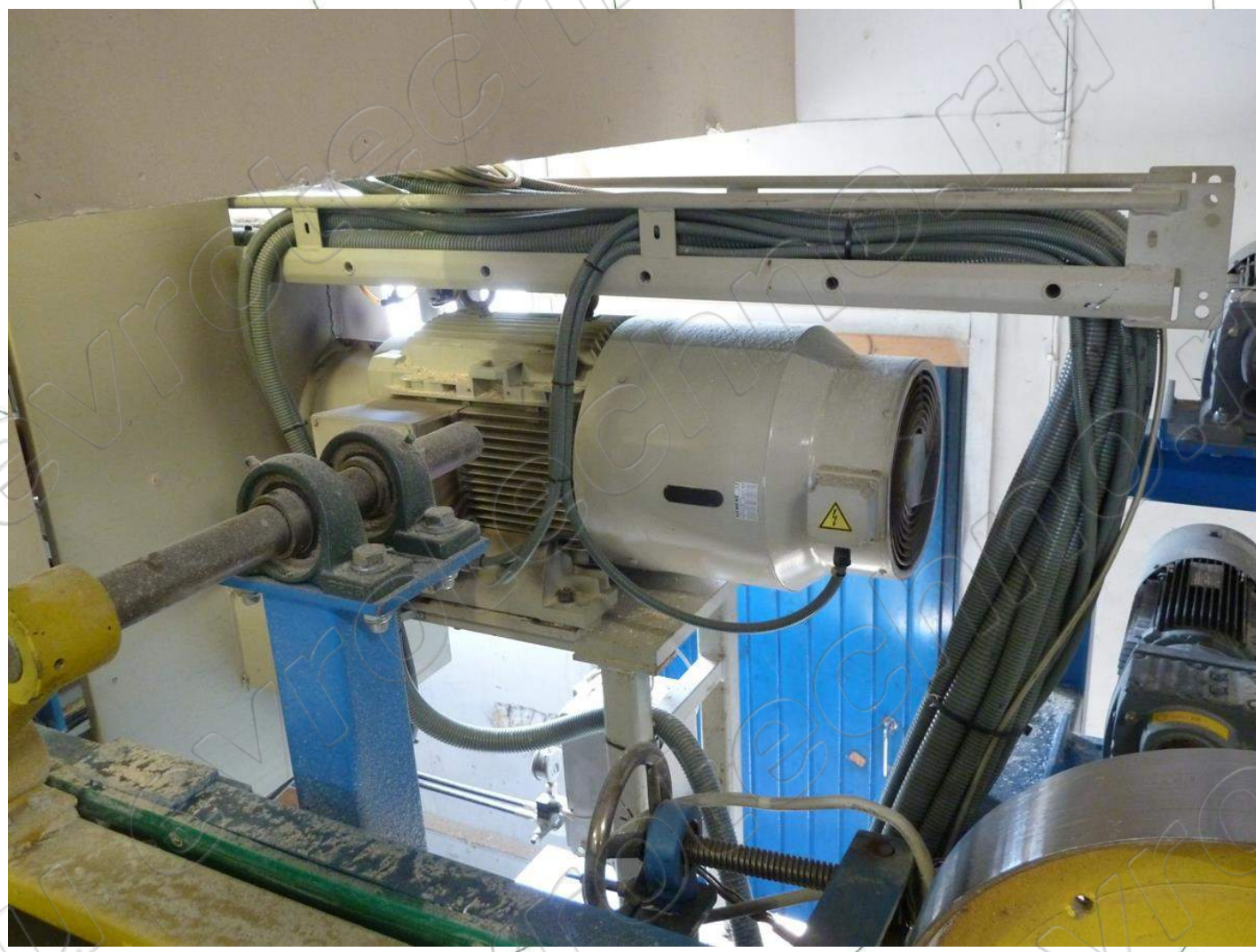
АС ТЕХНОЛОГИЯ
ДЕРЕВООБРАБОТКА

Исполнитель: Живицына Наталья Валерьевна
Моб.телефон: +7 923-244-58-53
E-mail: nata_g@ac-techno.ru

АС ТЕХНОЛОГИЯ
ДЕРЕВООБРАБОТКА

Исполнитель: Живицына Наталья Валерьевна
Моб.телефон: +7 923-244-58-53
E-mail: nata_g@ac-techno.ru

АС ТЕХНОЛОГИЯ ДЕРЕВООБРАБОТКА



Исполнитель: Живицына Наталья Валерьевна
Моб.телефон: +7 923-244-58-53
E-mail: nata_g@ac-techno.ru

АС ТЕХНОЛОГИЯ ДЕРЕВООБРАБОТКА

Исполнитель: Живицына Наталья Валерьевна
Моб.телефон: +7 923-244-58-53
E-mail: nata_g@ac-techno.ru

АС ТЕХНОЛОГИЯ
ДЕРЕВООБРАБОТКА