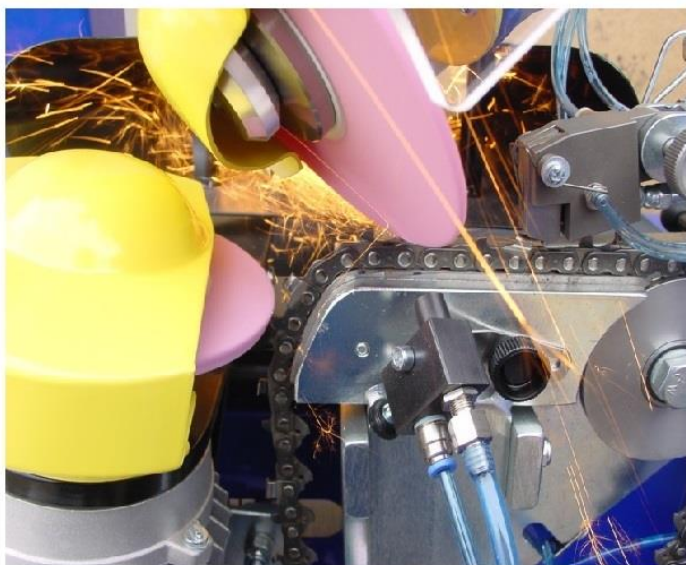


АВТОМАТИЧЕСКИЙ СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ ЦЕПНЫХ ПИЛ SA6



автомат SA6 заточивает все типы цепных пил

Ваши очевидные преимущества :

- ✓ короткое время настройки ок. 30 сек.
- ✓ режущий зуб и ограничитель подачи обрабатываются одновременно и настраиваются отдельно
- ✓ автоматическое распознавание зуба, как и пропущенных и поврежденных зубов
- ✓ автоматический процесс заточки
- ✓ модульная система: переоснащение на спец инструмент в течение секунд
- ✓ эффективный / высокопрофессиональный
- ✓ **непревзойденное качество и скорость обработки**



Технические характеристики:

Виды цепей	1/4" bis .404
Передний угол	0° - 50°
толщина направляющего зуба	1,1 mm bis 2,0 mm
Мотор:	220 V / 240 V, 50 Hz
Пневмоподключение	6 Bar / R 1/4"
Размеры габаритные	650 x 650 x 1900 mm (L x B x H)
Вес	ca. 200 kg

Made in Germany

Johannes Franzen GmbH & Co. KG • Maschinen- und Stahlbau

ООО "Фолльмер Рус", Россия, 115432, Москва, проспект Андропова д.18,к6,офис 509
Тел.: +7 495 150 11 12, info-rus@vollmer-group.com

Почти все цепи с ручных и харвестерных пил в Европе точатся на автоматических станках!

В Германии при общей заготовке ок. 80.000 млн. м³ работает больше 1000 таких станков и почти все харвестерные и другие цепочки затачиваются на оборудовании Franzen.



Станок является новинкой в России, но в Европе уже давно признан эталоном станка для заточки цепных пил. Заточка осуществляется двумя отдельными агрегатами, правый и левый зубья определяемые автоматически могут располагаться в любой последовательности, а охлаждение происходит мощным потоком воздуха с водой. Ключевое преимущество станка над

аналогами заключается в том, что после заточки на нем пилы работают как новые. Снижается нагрузка как на цепь, шину и агрегаты, что в свою очередь приводит как к повышению эффективности эксплуатации инструмента, так и увеличению производительности всего заготовительного комплекса. При этом время заточки одной цепочки составляет около 7-8 минут, а настройка не занимает много времени и не требует особых навыков от оператора. Сейчас в заготовительной отрасли большинство цепочек точат вручную на



простых станках, зуб часто пережигается, нарушается геометрия, зубья получаются разными по размерам. Мнение опытных операторов сходятся в одном – после такой переточки пилы уже не работают так как новые. В связи с нарушением геометрии и из-за разницы высот зубьев пила работает с перекосом, увеличивается нагрузка на шину и, самое главное, увеличивается время пиления. Из-за увеличения давления со стороны гидравлики пила испытывает перегрузки – преждевременно растягивается – и рвется. Кроме того, как правило, в России распространены недорогие виды пил, которые сами по себе подвержены удлинению. Усиленные же пилы для харвестера стоят дороже, но и показатели работы их отличаются. Конечно, наибольший экономический эффект возникает при совместном использовании качественного усиленного

инструмента и точного автомата по заточке. При этом оператор или мастер участка освобождаются от процесса заточки, который в настоящее время является совершенно не эффективным решением – и концентрируется на главном (механик обслуживает дорогостоящую технику, а оператор работает практически с новой цепочкой и рубит быстрее и больше).

Фирма Franzen это небольшое семейное предприятие находится в маленькой деревушке в Германии под Кёльном, где работают 16 человек. С 1984 года сделано больше 2 500 тысяч станков для заточки различных цепных пил. Станки поставляются по всему миру. В Германии работает около 1000 станков Franzen SA6 и в близкой нам Финляндии работает около 60 станков.

Станок работает от сети 220 В и требует только сжатый воздух, а из-за большой производительности желателен пылесос.