

Паспорт

ТС – 250

Станок для тиснения древесины и нанесения
древесной пульпы

(Двухсторонний)

Страна производитель Россия

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

1. Максимальная ширина валов для тиснения и нанесения древесной пульпы, мм	150
2. Максимальная ширина заготовки, мм	180
3. Тиснение и нанесение древесной пульпы с двух сторон станка	на радиус на прямые участки
4. Максимальная глубина тиснения, мм	2
5. Скорость подачи материала при диаметре ролика 100 мм, м/мин	1-6
6. Посадочный диаметр рабочего вала, мм	40
7. Диаметр роликов для тиснения и нанесения древесной пульпы, мм	100-250
8. Мощность двигателя на подачу заготовки, кВт	0, 37
9. Мощность двигателя на подачу пасты, кВт	0, 37
10. Вес, кг	350

Конструктивные особенности станка

1. Станок ТС – 250 предназначен для тиснения древесины и нанесения древесной пульпы на прямолинейные и криволинейные заготовки прямым нанесением на заготовки и отдельным изготовлением различных узоров и рельефов из древесной пасты.
2. Станок двухсторонний
 - А) Работа справа на прямолинейные заготовки
 - В) Работа слева на криволинейные заготовкиПри такой работе с 2-х сторон экономится время настройки и увеличивается скорость в работе.
3. Станок оборудован валом для тиснения с плавной регулировкой подачи заготовки.
4. Приспособлением для нанесения древесной пасты с плавной регулировкой подачи и четырьмя насадками для различного диаметра на выходе пасты.
5. Стол с 3-мя роликами для прохождения заготовки справа.
6. Дополнительная угловая линейка для нанесения под углом 45 градусов справа (Опция).
7. Регулируемый ролик для прохождения криволинейных заготовок слева.
8. Ролик под углом 45 градусов (Опция)
9. Станок имеет регулируемый по высоте стол, изменение высоты общее с 2-х сторон.
10. Электро шкаф встроенный в станину станка.
11. На станине установлены регулируемые опоры, для установки по уровню и высоте.
12. Станок окрашен автомобильными красками и имеет современный дизайн.

13. Станок соответствует всем требованиям по электробезопасности, оборудован ограждениями приводных валов, указателями вращающихся деталей со знаком «ВНИМАНИЕ»!
14. Перед подключением ОБЯЗАТЕЛЬНО следует заземлить станок в специально указанном месте для заземления.
15. Податчик пасты поворачивается на правый и левый стол станка.
16. Станок укомплектован набором ключей для установки роликов, приспособлений работы с податчиком пасты, который в свое время имеет регулировку по высоте относительно столов.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.

Станок модели ТС - 250 № _____

Соответствует технической документации и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска « _____ » _____ 20 ____ г.

Представитель изготовителя _____

Гарантия изготовителя.

1. Изготовитель гарантирует устойчивую работу станка, его соответствие требованиям технической документации при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации.
2. Срок гарантии для работы станка устанавливается 12 месяцев со дня продажи станка.
3. В случае выявления в период гарантийного срока дефекта и выхода из строя станка, деталей и основных частей по вине изготовителя, последний обязуется безвозмездно устранить дефекты или заменить вышедшие из строя составные детали станка.
4. Производитель оставляет за собой право на изменение конструктивных особенностей станка.

Краткое описание работы на станке для тиснения древесины и нанесения древесной пасты ТС – 250.

1. Для нанесения тиснения на заготовку устанавливается ролик с определенным рисунком для продавливания и выбирается скорость подачи заготовки. Затем заготовка с предварительно подготовленной дорожкой для рисунка подается на стол с роликами, четко под ролик, глубина продавливания в этот момент регулируется поднятием стола. На выходе получается заготовка с продавленным рисунком. Аналогичная работа производится и на втором столе, только для криволинейных заготовок.
2. Для нанесения древесной пульпы на заготовку нужно – заполнить податчик пастой (пульпой), подобрать насадку нужного диаметра, чтобы не было лишнего при попадании под ролик. Настроить скорость подачи пасты (пульпы). Так же изготовить и подать деталь с выфрезерованным местом для нанесения пасты (пульпы). На выходе вы получаете заготовку с нанесенным рисунком, лишняя обрезь снова закладывается в податчик пасты и используется вновь. Податчик пасты дает равномерное перемешивание, однородность пасты (пульпы), что положительно сказывается на работе.
Так же существуют и другие методы подачи пасты, которые вы можете узнать у изготовителя.
Мы ценим покупателей нашего оборудования, идем на контакт, делимся новым приобретенным опытом!
Так же мы изготавливаем ролики для наших станков (за отдельную плату.)

