

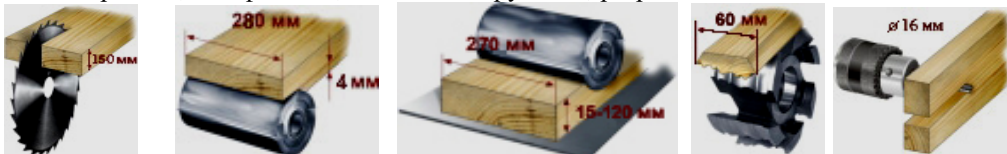


КОМБИНИРОВАННЫЕ СТАНКИ типа «ПСР» ДОС-280ПСР и ДОС-400ПСР

Многофункциональные
пильно-строгально-фрезерно-
рейсмусные станки с механической и
автоматической подачей материала

Выполняемые операции:

- Стругание, фугование;
- Рейсмусование с автоматической (механической) подачей материала;
- Пиление продольное и поперечное, под углом (в т.ч. с пильной кареткой);
- Фрезерование горизонтальное (рейсмусное, фасонное, концевое);
- Пазование (долбление); - Точение (с токарной приставкой ТП-6);
- Сверление, шлифование, заточка инструмента, разрезка металла и пластмасс.



Технические характеристики:

	<u>ДОС-280ПСР-А</u>	<u>ДОС-400ПСР-А</u>
Напряжение питания	трехфазное 380В (однофазное 220В)*	трехфазное 380В (однофазное 220В)*
Потребляемая мощность	4,0кВт/380В (3,0кВт/220В)*	4,0кВт/380В (5,0кВт/380В)*
Номинальный ток станка	7,3А (13,7А)*	7,3А (16,2А)*
Мощность основного ЭД	3,0кВт/380В (2,0кВт/220В)*	3,0кВт/380В (4,0кВт/380В)*
Мощность ЭД автоподачи (индекс «А»)	0,18кВт/380В (0,12кВт/220В)*	0,18кВт/380В (0,12кВт/220В)*
Наибольшая ширина / глубина строгания	280 мм / 4 мм	410 мм / 4 мм
Наибольшая ширина рейсмусования	270 мм	400 мм
Высота рейсмусования	15 (10) ÷ 130 мм	
Наибольшая глубина пиления (диск 400 мм)	150 мм	
Фрезерование фасонное (ширина х диаметр)	60х125 мм	
Концевое фрезерование (сверление)	до 16 мм	
Число оборотов вала (две скорости)	3300 и 5000 1/мин	
Производительность	до 10 м/мин	
Скорость подачи материала	4,0 (6,5)* м/мин	
Масса (не более)	160 кг	200 кг
Габариты (не более)	1100*700*850 мм	1100*900*850 мм
Режим работы	Продолжительный	

*-модели изготавливаются по заказу

Производитель: ООО «СТАНКИ-ОРИЕНТ»
РОССИЯ, г.Санкт-Петербург,
Старо-Петергофский просп, д.24, корп.104
т/ф: (812) -445-27-75, 445-27-85
www.stanki-orient.ru; stanki-orient@yandex.ru

СТАНКИ - ОРИЕНТ
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

Особенности конструкции:

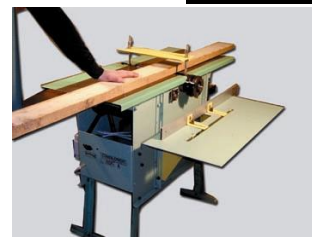
- Стальной корпус, обеспечивающий жесткость конструкции;
- Двухскоростная система вращения вала для различных режимов работы;
- Возможность рейсмусования на верхнем и нижнем столах челночным методом;
- Подача материала гладкими валами с упругой поверхностью, исключающими повреждения материала при обработке;
- Применение в конструкции только асинхронных электродвигателей, стандартных комплектующих и инструмента.

Модификации:

- **ПСР-1** - с механической подачей материала;
- **ПСР-А** - с автоматической подачей материала 4,0 (6,5) м/мин;
- **ПСР-2** - с одновременным верхним и нижним рейсмусованием с двойной механической подачей материала.
- **ПСР-2А** - с верхней механической и нижней автоматической подачей материала;
- **ПСР-А2** - с одновременным верхним и нижним рейсмусованием с двойной автоматической подачей материала.

Модификации станков ПСР-2А и ПСР-А2 - мировых аналогов не имеют.

Примеры выполнения основных операций:



Стругание, фугование



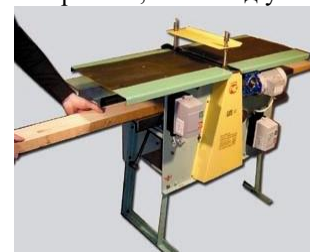
Пиление продольное и поперечное, в т.ч. под углом



Горизонтальное фасонное фрезерование и сверление



ПСР-1 – рейсмусование с механической подачей материала



ПСР-А – рейсмусование на нижнем столе с автоматической подачей



ПСР-А2 – двойное рейсмусование с двойной автоматической подачей

