

## PT-CNC

Станок для холодного плющения и формирования зубьев ленточных пил

Управление с ЧПУ



**Познакомьтесь с ЧПУ технологией плющения и формирования зубьев.**

**Будьте готовы произвести революцию в вашей мастерской!**

**Устали от тупых, трескающихся или ломающихся ленточных пил, которые снижают вашу производительность?**

**Попращайтесь с этими трудностями, у нас есть для вас идеальное решение!**

Ленточная пила плющильного типа позволяет придать зубу форму наиболее экономичным и эффективным способом среди типов обработки зубьев. Для процесса плющения, перед зубом пилы ставится штифт плющения. Зуб пил удерживается упорной планкой. При гидравлическом повороте штифта плющения, штифт прижимается к кончику зуба. По окончании плющения, штифт возвращается в исходное положение. Формирование, является вторым процессом после плющения, т.е материал, прижатый к сторонам зуба, гидравлически сжимается вместе с соответствующими насадками, так что кончик зуба конически сжимается вниз и назад. Так как пила плющильная режет по всей ширине зубьев, она совершает ту же работу, которую выполняют два зуба в наборных пилах. Благодаря большому количеству основных и второстепенных режущих поверхностей увеличивается мощность резания, разрывая волокна в твердой древесине. Кроме того, благодаря процессу резки увеличивается твердость материала полосы. Таким образом, обеспечивается более длительный срок службы бревен с песчаной/каменистой структурой.



**abm**

**Заточные Технологии**



## ОБЩИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Наш станок холодного плющения типа РТ имеет прочную конструкцию корпуса.
- Система плющения и формирования с ЧПУ и гидравлическим приводом обеспечивает большое удобство при заточке.
- Это незаменимая система вместе с нашим станком с ЧПУ
- Станок управляется ЧПУ и оснащен гидравлическим приводом.
- Плющение концентрируется на острие зуба пилы, что позволяет обеспечить более плавную и точную резку древесины и повысить производительность.
- Благодаря системе толкателя ЧПУ, один и тот же зуб можно плющить с экрана ЧПУ один или два раза и сформировать за один цикл
- Подходит для плющения и формирования ленточных пил всех распространенных размеров с максимальной толщиной до 3 мм и шириной до 300 мм.
- Благодаря механизму со штифтом, планки и захватами, проверенному многолетним опытом АВМ и широко используемому на рынке; Непрерывность операции плющения является нашим ключевым компонентом эксплуатационной безопасности, оптимальных результатов работы и долговечности.



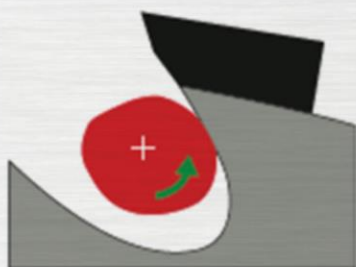
Зуб после плющения



Зуб после формирования



Плющильный зуб  
после заточки



Процесс плющения



**abm**