МОЙТЕНДЕР.РФ

№3050-77-2626 ФУГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК СФ-4-01Б Б/У КУРГАН (4 НОЖА)

Статус: Процедура закрыта

Информация о процедуре:

Вид процедуры	Аукцион
Рубрика	**Реализация имущества**
Заказчик	ООО «ДИВ» – Рейтинг -0.5%
Регион	Москва
Город	Москва

Предмет договора

ФУГОВАЛЬНЫЙ СТАНОК СФ-4-01Б Б/У КУРГАН (4 НОЖА)

Выполненные ремонтные работы Проведена полная разборка и дефектацию всех узлов фуганка Снятие столов, очистка и смазка эксцентриковых опор Собрана Новая электрическая схема управления станком на современных комплектующих с заменой кнопок управления и индикации Заменены подшипники электродвигателя привода строгального вала подшипники строгального вала Настройка подающего стола по уровню строгального вала установка заточенных ножей приемного стола по установленным ножам Установка и пришлифовка примыкающих околоножевых пластин по плоскости стола установка параллельности подающего и приемного столов Фуговальными станками осуществляется строгание деревянного массива и брусков, торцов деревянных досок и плит. К операции фугования прибегают в случае снятия поверхностного слоя древесины, доведения толщины дерева до нужного размера в единичном производстве, обработки древесины с целью получения более чистой и ровной ее поверхности. Суть работы станка заключается в снятии стружки с помощью одного или нескольких ножей, расположенных на цилиндрическом валу. Промышленностью выпускаются фуговальные деревообрабатывающие станки с одним или двумя рабочими валами. Описание фуговального станка СФ4-1Чистота обработки дерева во многом зависит от количества ножей и скорости вращения ножевого вала. Достигается чистота обработки увеличением обоих характеристик станка, а также своевременным его обслуживанием, в первую очередь заточкой ножей и самое главное их правильной установкой "в одну точку". Самым распространенным в мебельной промышленности считается станок фуговальный сф4-1, имеющий несколько моделей: СФ4-1 и СФ-6 и их разновидностей и модификаций. Особенностью этих станков является комплектация их мощным двигателем с электротормозом, способствующим резкой остановке мотора при возникновении аварийной ситуации, что резко сокращает травматизм при работе на этом станке. Как известно, фуговальные станки относятся к механическому оборудованию повышенной опасности. Поэтому повышенное внимание к снижению опасности при работе с ним не является лишним. Также для обеспечения безопасности ножевой вал станка прикрывается подвижным кожухом, отодвигающимся только при продвижении заготовки над ножевым валом станка. Один из самых известных среди отечественных станков для обработки дерева фуговальный станок сф4-1 предназначен для продольного строгания древесины и других неметаллических материалов. Станок кроме ручной подачи материала может обеспечить автоматическую подачу. Использование системы автоматической подачи материала обеспечивает равномерное движение заготовки, равномерность ее обработки и обеспечение безопасности работы для обслуживающего персонала. Этот станок характеризуется точностью, высоким качеством производимых операций строгания. На станке возможно фугование торцов массива дерева и плит не только под углом 90 градусов, но и под другими углами в интервале от 90 до 45 градусов. Сочетание качества работы станка, использование дополнительных мер безопасности и приемлемое сочетание стоимости с возможностями станка сделало его массовым и популярным. Фуговальный станок СФ-4 б/у поступил на склад в марте 2019 года. Особенности данного экземпляра станка: Станок имеет двухножевую конструкцию строгального вала Современная конструкция подшипниковых опор (правая и левая опоры вала представляют единую конструкцию "корыто", позадочные места под подшипники которого при изготовлении фрезируются при однократной установке заготовки, что исключает ошибки изготовления, несоосность подшипниковых опор и как следствие нагрев подшипников) Высокая ремонтопригодность вала - ввиду простой конструкции опор вала демонтаж подшипниковых узлов самый простой из всех существующих. Технические характеристики СФ4 Максимальная ширина обработки, мм 400 Наибольшая толщина снимаемого слоя, мм 6 Общая длина столов, мм 2535 Количество ножей ножевого вала, шт 4 Параметры ножа, мм 410x40x3 Диаметр корпуса ножевого вала, мм 128 Частота вращения ножевого вала, об/мин 4950 Мощность привода ножевого вала, кВт 4 Необходимая производительность вытяжного устройства, 1500 Диаметр аспирационного патрубка (1шт), мм 400x199 Габаритные размеры, мм 2535x1040x1150 Вес станка СФ4-1, кг 680 Продольное строгание (продольное фрезерование, фугование) на фуговальных станках Фуговальные станки предназначены для продольного строгания заготовок из древесины с целью получения одной или двух базовой поверхности за один проход для дальнейшей обработки деталей. Они могут быть с ручной и механизированной подачей; одно- или двусторонние. На двусторонних станках перпендикулярно продольной оси ножевого вала устанавливается вертикальный кромкофуговальный шпиндель. Механизм подачи может быть вальцового или конвейерного типа. На станине станка имеются передний и задний столы, из которых передний стол длиннее заднего, что обеспечивает более точное фугование. Столы устанавливают так, чтобы задний стол находился на уровне выступающих режущих кромок ножей вала, а передний - ниже на толщину снимаемой стружки. Обрабатывают заготовки с вогнутой стороны. Если между кромкой и пластью заготовки не получается прямой угол, надо настроить направляющую линейку. Непрострожка и вырывы на обработанной поверхности получаются, если столы установлены непараллельно в продольном и поперечном направлениях. Непрострожка по ширине получается при отклонении ножевого вала относительно плоскости заднего стола. Ножевой вал фуговальных станков с ручной подачей должен иметь ограждение, открывающееся лишь при проходе заготовки и автоматически закрывающееся после ее обработки. СФ-4 Станок фуговальный односторонний. Назначение, область применения Станок фуговальный односторонний СФ-4 предназначен для фугования (прямолинейного строгания, продольного фрезерования) заготовок из древесины различных пород по плоскости и под углом. Станок применяется на предприятиях мебельной и деревообрабатывающей промышленности (мебельной, домостроительной, авто- и вагоностроения и т.д.), модельных цехах машиностроительных заводов, строительных организациях. Станина выполнена чугунной, цельнолитой, коробчатой формы, внутри которой установлен электродвигатель привода ножевого вала. Вращение ножевому валу передается клиновыми ремнями. Для натяжения ремней предусмотрено вертикальное перемещение подмоторной плиты. Ременная передача закрыта кожухом. Опоры ножевого вала смонтированы в цельном блоке с отъемными крышками, что позволяет снизить механические шумы и вибрацию от вращения ножевого вала. Торможение ножевого вала осуществляется через ременную передачу электродвигателем. Подача заготовок на станке осуществляется вручную или механически с применением автоподатчика. Передний и задний столы представляют собой чугунные литые шлифованные плиты с ребрами жесткости по нижней плоскости. Регулирование переднего и заднего столов станка по вертикали осуществляется посредством эксцентриковых валиков через систему рычагов и тяг с приводом от рукоятки для переднего стола и винта с гайкой для заднего стола. С боковых сторон стола установлены щитки. Указатель глубины строжки - лимб помещен в окне щитка. Перемещение направляющей линейки осуществляется вручную. Линейка может перемешаться поперек стола в зависимости от ширины строгаемого материала и может быть установлена на требуемый угол в вертикальной плоскости (до 45°). На станке имеется круглый двухножевой вал с клиновым креплением ножей. Ширина строгания на станке 400 мм, толщина снимаемого слоя 6 мм, диаметр ножевого вала 125 мм, диаметр резания 128 мм, число ножей на валу 2, мощность электродвигателя ножевого вала 2,8 кВт, число оборотов ножевого вала в минуту 5000, вес станка 620 кг. Устройство и описание составных частей станкаСтанина с приводом Станина выполнена цельнолитой коробчатой формы, внутри станины установлен электродвигатель привода ножевого вала. Вращение ножевого вала осуществляется от электродвигателя клиновыми ремнями. Для натяжения ремней предусмотрено вертикальное перемещение подмоторной плиты. Ременная передача закрыта кожухом. Столы передний и задний Столы представляют собой плиты с ребрами жесткости по нижней плоскости. Столы перемещаются в вертикальном направлении посредством эксцентриковых валиков через систему рычагов и тяг с приводом от рукоятки для переднего стола и и винта с гайкой для заднего стола. Наибольшая величина вертикального перемещения переднего стола - 6 мм, заднего - 2 мм. С боковых сторон стола установлены щитки. Указатель глубины строжки — лимб помещен в окне щитка. Линейка Направляющая линейка может перемещаться поперек стола в зависимости от ширины строгаемого материала и может быть установлена на требуемым угол в вертикальной плоскости до 45°. Ножевой вал Опоры ножевого вала смонтированы в цельном блоке с съемными крышками. Принятая конструкция позволяет снять механические шумы и вибрацию от вращения ножевого вала. Торможение ножевого вала электромеханическое. Смазка подшипников опор периодическая через пресс-масленки.

Наименование параметра	СФ4-1
Основные параметры станка	
Наибольшая ширина обрабатываемого материала, мм	400
Наибольшая глубина снимаемого слоя, мм:	6
Размер, мм	1504 x 412
Размер заднего стола, мм	1004 x 412
Скорость резания, м/с	34
Наименьшая длина обрабатываемого материала, мм	400
Высота подъема переднего стола, мм	6
Высота подъема заднего стола, мм	2
Цена деления лимба подъема заднего-переднего стола, мм	1
Количество ножевых валов	1
Диаметр корпуса ножевого вала, мм	125
Диаметр окружности резания ножевого вала, мм	128
Количество ножей ножевого вала, мм	2
Число оборотов ножевого вала, об/мин	5100
Способ торможения	электромех
Время торможения ножевого вала, с, не более	6
Количество стружкоприемников	1
Диаметр стружкоприемника, мм	175
Электрооборудование станка	
Род тока питающей сети	380В 50Гц
Количество электродвигателей на станке, шт	1
Электродвигатель - номинальная мощность, кВт	3
Габарит и масса станка	
Габарит станка (длна x ширина x высота), мм	2564 x 1385 x 1250
Масса станка СФ4-1, кг	705

Цена лота	160 000 российский рубль
Дата начала приема заявок	10.12.2019
Срок заключения договора	27.12.2019 — 28.12.2019
Дата окончания приема заявок	25.12.2019 / 12:00 (МСК)
Дата подведения итогов	28.12.2019 / 12:00 (МСК)
Дата начала аукциона	26.12.2019 / 12:00 (МСК)
Прогнозируемая дата окончания аукциона	26.12.2019 / 13:00 (МСК)
Шаг аукциона	1 600,0 российский рубль