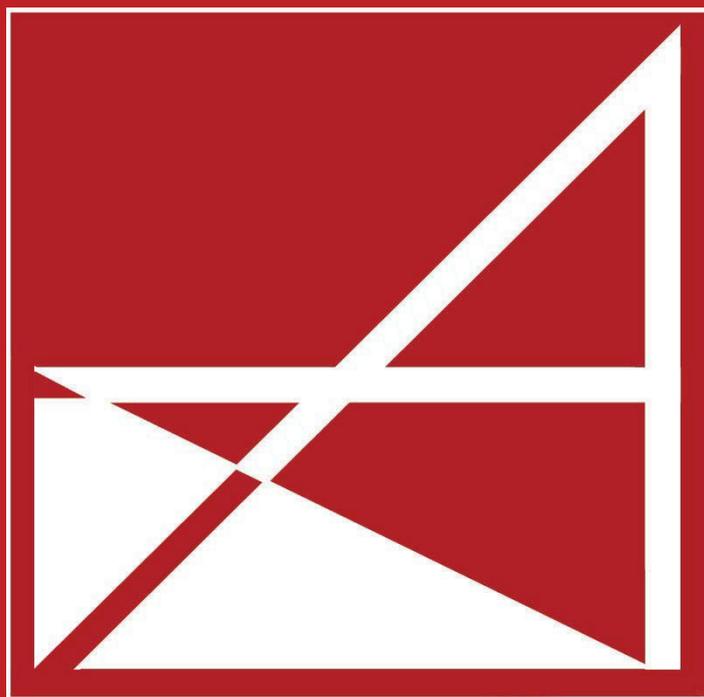


Станкостроительное предприятие «АВАНГАРД»

Каталог продукции



394040 г. Воронеж, Крейзера, 1Д

+7 (473) 278-48-83;

+7 (473) 221-07-79;

+7-960-133-42-42;

+7 (473) 224-84-65;

WhatsApp, Viber: 7-960-133-42-42;

Telegram: AvangardPilorama;

E-mail: avangard@pilorama.ru.

pilorama.ru; ooo-avangard.com

Содержание

Ленточные пилорамы	3
Дисковые пилорамы	12
Ленточно-делительные станки	17
Многопильные станки рамного типа	23
Дисковые многопильные станки	30
Кромкообрезные станки	33
Брусующие станки	34
Фрезерно-брусующий станок «Авангард ФБМ-250»	37
Станки для переработки горбыля и баланса	39
Станки для торцовки пакетов пиломатериалов	43
Вертикальный ленточнопильный станок	45
Лесопильные линии	46
Станки для измельчения древесных отходов	48
Оборудование для сборки и разборки поддонов	51
Оборудование для резки минеральной ваты	55
Оборудование для резки пластиковых труб	63
Оборудование для резки алюминиевых плит	68
Станки для резки пеноблоков и газоблоков	69
Накопители, разобщители, линии сортировки	72
Оборудование для производства СИП панелей	74
Дополнительное оборудование и опции к ленточнопильным станкам	84
Дополнительное оборудование и опции к ленточно-делительным станкам	90
Дополнительное оборудование к многопильным станкам рамного типа	91
Дополнительное оборудование для кромкообрезных станков	94

Ленточная пилорама «АВАНГАРД-ЛП-50»



Ленточная пилорама «Авангард-ЛП-50» предназначена для распиловки брёвен диаметром до 500 мм из любых, в том числе твердолиственных, пород древесины на брус, доску обрезную, полуобрезную и необрезную, а также рейку при помощи ленточных пил.

Технические данные пилорам позволяют производить радиальную и тангенциальную распиловку бревна, а также распиловку в развал или с брусковой. Распиловка производится в горизонтальной плоскости перемещением ленточной пилы по направляющему пути при неподвижном положении обрабатываемого бревна.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальный диаметр распиливаемых бревен, мм	500
Длина распиливаемых бревен, м	1 ... 6,5
Максимальная высота пропила (толщина бруса), мм	330
Диаметр пильных шкивов, мм	520
Ширина пилы, мм	32, 38
Тип поддержки ленточной пилы	ролики
Привод перемещения пильной каретки	ручной
Привод подъема/опускания траверсы	ручной
Двигатель привода пилы: тип, мощность, кВт	электродвигатель, 5, 5
Габаритные размеры Д × Ш × В, м	8 × 2,2 × 2,05
Масса с направляющими, кг	1000

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики ленточных пилорам приведены на [отдельной странице](#).

Ленточная пилорама «АВАНГАРД-ЛП-60»



Первые пилорамы с таким названием были выпущены ООО «Авангард» в ноябре 1996г. С тех пор общее количество выпущенных нами пилорам этой и других модификаций превысило 10 000 экз. Они работают практически во всех регионах России от Южно-Сахалинска до Мурманска. Реализация пилорам осуществляется как напрямую, так и через нашу дилерскую сеть.

Одним из основных преимуществ наших пилорам (в том числе и данной модели) является конструкция пильной траверсы, которая обеспечивает двухопорное (а не консольное, как у большинства производителей) крепление валов пильных шкивов, что значительно снижает нагрузку на них. Траверса имеет телескопическую конструкцию, обладающую высокой жесткостью, и обеспечивает удобство гидравлического натяжения ленточных пил. Пильные шкивы выполнены из высококачественного литья и хорошо отбалансированы.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальный диаметр распиливаемых бревен, мм	650
Длина распиливаемых бревен, м	1...6,5
Максимальная высота пропила (толщина бруса), мм	330
Диаметр пильных шкивов, мм	560
Ширина пилы, мм	32,38
Тип поддержки ленточной пилы	Ролики
Привод перемещения пильной каретки	Ручной
Привод подъема/опускания траверсы	Электропривод
Двигатель привода пилы: тип, кВт	Электродвигатель, 11
Суммарная установленная мощность, кВт	11
Тип направляющих перемещения пильной каретки	стандарт
Габаритные размеры Д × Ш × В, м	8 × 2,2 × 2,05
Масса с направляющими, кг	1000

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики ленточных пилорам приведены на [отдельной странице](#).

Ленточная пилорама «АВАНГАРД-ЛП-60-А»



Ленточная пилорама «Авангард-ЛП-60-А» предназначена для распиловки брёвен диаметром до 650 мм из любых, в том числе твердолиственных, пород древесины на брус, доску обрезную, полуобрезную и необрезную, а также рейку при помощи ленточных пил, соответствующих различным породам и диаметрам древесины. Технические данные пилорам позволяют производить

радиальную и тангенциальную распиловку бревна, а также распиловку в развал или с брусковкой. Распиловка производится в горизонтальной плоскости перемещением ленточной пилы по направляющему пути при неподвижном положении обрабатываемого бревна.

Одним из основных преимуществ пилорамы является конструкция пыльной траверсы, которая обеспечивает двухопорное, а не консольное, как у большинства производителей крепление валов пыльных шкивов, что значительно снижает нагрузку на них. Траверса имеет телескопическую конструкцию, обладающую высокой жесткостью, и обеспечивает удобство гидравлического натяжения ленточных пил. Пыльные шкивы выполнены из высококачественного литья и хорошо отбалансированы.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальный диаметр распиливаемых бревен, мм	650
Длина распиливаемых бревен, м	1 ... 6,5
Максимальная высота пропила (толщина бруса), мм	330
Диаметр пыльных шкивов, мм	560
Ширина пилы, мм	32, 38
Тип поддержки ленточной пилы	ролики
Привод перемещения пыльной каретки	ручной
Привод подъема/опускания траверсы	ручной
Двигатель привода пилы: тип, мощность	Бензиновый двигатель Lifan 22 л.с. Бензиновый двигатель Honda 20 л.с.
Габаритные размеры Д × Ш × В, м	8 × 2,2 × 2,05
Масса с направляющими, кг	1000

Сравнительные характеристики ленточных пилорам приведены на [отдельной странице](#).

Ленточная пилорама «АВАНГАРД-ЛП-80»



Пилорама «Авангард-ЛП-80» оснащена увеличенными пильными шкивами диаметром 660 мм и электромеханическим приводом пильной каретки и предназначена для распиловки брёвен диаметром до 800 мм из любых, в том числе твердолиственных, пород древесины на брус, доску обрезную, полуобрезную и необрезную, а также рейку при помощи ленточных пил,

соответствующих различным породам и диаметрам древесины. Технические данные пилорам позволяют производить радиальную и тангенциальную распиловку бревна, а также распиловку в развал или с брусковкой. Распиловка производится в горизонтальной плоскости перемещением ленточной пилы по направляющему пути при неподвижном положении обрабатываемого бревна.

Одним из основных преимуществ наших пилорам является конструкция пильной траверсы, которая обеспечивает двухопорное (а не консольное, как у большинства производителей) крепление валов пильных шкивов, что значительно снижает нагрузку на них. Траверса имеет телескопическую конструкцию, обладающую высокой жесткостью, и обеспечивает удобство гидравлического натяжения ленточных пил. Пильные шкивы выполнены из высококачественного литья и хорошо отбалансированы.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальный диаметр распиливаемых бревен, мм	800
Длина распиливаемых бревен, м	1...6,5
Максимальная высота пропила (толщина бруса), мм	380
Диаметр пильных шкивов, мм	660
Ширина пилы, мм	32, 38, 51
Тип поддержки ленточной пилы	Ролики
Привод перемещения пильной каретки	Ручной и электропривод
Привод подъема/опускания траверсы	Электропривод
Двигатель привода пилы: тип, мощность	Электродвигатель, 11
Суммарная установленная мощность, кВт	11,7
Тип направляющих перемещения пильной каретки	стандарт
Габаритные размеры Д × Ш × В, м	8 × 2,45 × 2,05
Масса с направляющими, кг	1140

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики ленточных пилорам приведены на [отдельной странице](#).

Ленточная пилорама «АВАНГАРД-ЛП-80 S.E.N.» со стандартными направляющими



Ленточная пилорама «Авангард ЛП-80 S.E.N.» имеет иное конструктивное оформление по сравнению с другими пилорамами нашего производства. С созданием данной пилорамы появилась **отечественная ленточная пилорама с шириной пильной ленты до 50 мм, способная конкурировать в своем классе с лучшими западными образцами** производства SERRA (Германия), WOOD-MIZER (США), PEZZOLATO (Италия) и др.

Устройство пилорамы. Подвижная каретка пилорамы порталного типа сварена из мощных толстостенных профильных труб, что придает ей жесткость и массу, предотвращающие вибрации в процессе пиления. Пильная траверса телескопического типа с двухопорной системой крепления пильных шкивов диаметром 660 мм и гидронатяжителем ленточной пилы перемещается по прецизионным цилиндрическим направляющим. Поддержка ленточной пилы в процессе пиления осуществляется щелевыми зазорами, оснащенными пластинами из специального самосмазывающегося антифрикционного материала (оксафена), что обеспечивает ее четкое позиционирование и значительно снижает уровень шума при работе пилорамы.

Управление пилорамой осуществляется с выносного пульта управления. Пульт оснащен электронной линейкой, программирующей толщину снимаемых слоев древесины, а также обычной линейкой для визуального контроля. Скорость перемещения подвижной каретки по направляющим пилорамы регулируется частотным преобразователем, а плавность ее хода обеспечивается цепным приводом. Все вышеназванные конструктивные достоинства новой пилорамы обеспечивают высокую точность распиловки и качество поверхности пиломатериала.

Поскольку основным фактором, определяющим производительность ленточной пилорамы является скорость операции позиционирования бревна на направляющих в процессе пиления, при разработке новой пилорамы была поставлена задача «поставить» ее на направляющие, оснащенные необходимыми устройствами для кантовки и зажима бревна весом до 3 тонн. Дополнительным условием была унификация этих направляющих с целью возможности их применения для всех типов серийно выпускаемых ООО «Авангард» пилорам. Эта задача была успешно решена.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальный диаметр распиливаемых бревен, мм	800
Длина распиливаемых бревен, м	1...6,5
Максимальная высота пропила (толщина бруса), мм	400
Диаметр пильных шкивов, мм	660
Ширина пилы, мм	51
Тип поддержки ленточной пилы	целевой или комбинированный
Привод перемещения пильной каретки	Электропривод
Привод подъема/опускания траверсы	Электропривод
Двигатель привода пилы: тип, мощность, кВт	Электродвигатель, 18
Суммарная установленная мощность, кВт	18,7
Тип направляющих перемещения пильной каретки	стандарт и механизация
Габаритные размеры Д × Ш × В, м	8 × 2,6 × 2,2
Масса с направляющими, кг	1260

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики ленточных пилорам приведены на [отдельной странице](#).

Ленточная пилорама «АВАНГАРД- ЛП-80 S.E.N.» с механизированными направляющими



Горизонтальная ленточная пилорама «АВАНГАРД-ЛП-80 SEN» в полном оснащении относится к классу профессионального оборудования для распиловки круглого леса диаметром до 600 мм на необрезной и обрезной пиломатериал. Конструкции подвижной пильной каретки и направляющих для ее перемещения собраны из толстостенных профильных труб, что обеспечивает их жесткость и отсутствие вибрации.

Механизированные направляющие оснащены гидравлическими устройствами загрузки, кантовки и фиксации сырья в процессе пиления, гидростанция в комплекте. Ленточная пилорама «AVANGARD LP-80 S.E.N.» с механизированными направляющими ничем не уступает лучшим западным образцам производства SERRA (Германия), WOOD-MIZER (США), PEZZOLATO (Италия) и др.

Всеми механизмами пилорамы управляет один оператор посредством 2-х пультов управления.

Электрический пульт управляет всеми механизмами пильной каретки:

1. Главным приводом пильных шкивов мощностью 18,5 кВт, оснащенным устройством плавного пуска.
2. Приводом подъема-опускания траверсы с установкой на размер по электронной линейке.
3. Приводом продольного перемещения пильной каретки с бесступенчатой регулировкой скорости в зависимости от нагрузки.
4. Приводом дебаркера (подвода – отвода и вращения дисковой пилы).
5. Привод перемещения комбинированного узла поддержки ленточной пилы. Приводом перемещения комбинированного узла поддержки ленточной пилы, состоящим из прижимного ролика и щелевого блока, смонтированного на шлифованной выдвижной штанге.



К базовой комплектации пильной каретки могут быть добавлены опции:

1. Когтевое устройство для снятия пиломатериала при обратном ходе пильной каретки.
2. Емкость для сбора опилок с электроуправляемой заслонкой для автоматической их выгрузки в заданном месте.



Управление гидравлическими механизмами направляющих пилорамы производится с второго пульта.



В базовую комплектацию входят:

- механизм загрузки бревна;
- цепные кантователи;
- три пары боковых зажимов;
- выравнитель бревна по горизонту.

В виде дополнительных опций могут быть установлены механизмы:

- осевого перемещения бревна;
- концевые зажимы для принудительного прижима распиливаемого сырья (в случае его деформации от снятия внутренних напряжений) к опорным поверхностям направляющих.



Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальный диаметр распиливаемых бревен	800
Длина распиливаемых бревен	1...6,5
Максимальная высота пропила (толщина бруса)	400
Диаметр пильных шкивов	660
Ширина пилы	51
Тип поддержки ленточной пилы	щелевой или комбинированный
Привод перемещения пильной каретки	Электропривод
Привод подъема/опускания траверсы	Электропривод
Двигатель привода пилы: тип, мощность	Электродвигатель, 18
Суммарная установленная мощность	18,7
Тип направляющих перемещения пильной каретки	стандарт и механизация
Габаритные размеры Д × Ш × В	8 × 2,6 × 2,2
Масса с направляющими	1260

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики ленточных пилорам приведены на [отдельной странице](#).

Сравнительные характеристики ленточных пилорам

Параметр	ЛП-50	ЛП-60	ЛП-60-А	ЛП-80	ЛП-80 SEN
Максимальный диаметр распиливаемых бревен, мм	500	650		800	800
Длина распиливаемых бревен, м	1...6,5				
Максимальная высота пропила (толщина бруса), мм	330			380	400
Диаметр пильных шкивов, мм	520	560		660	
Ширина пилы, мм	32,38			32,38,51	51
Тип поддержки ленточной пилы	Ролики				щелевой
Привод перемещения пильной каретки	Ручной			Ручной и эл. привод	Эл. привод
Привод подъема/опускания траверсы	Ручной	Эл. привод	Ручной	Эл. привод	
Двигатель привода пилы: тип, мощность	Эл. двигатель, 5,5 кВт	Эл. двигатель, 11 кВт	Бензин: Lifan 22 или Honda 20 л. с.	Эл. двигатель, 11 кВт	Эл. двигатель, 15 кВт
Суммарная установленная мощность	5,5 кВт	11 кВт	22 или 20 л. с.	11,7 кВт	15,7 кВт
Тип направляющих перемещения пильной каретки	стандарт				стандарт и механизация
Габаритные размеры Д × Ш × В, м	8 × 2,2 × 2,05			8 × 2,45 × 2,05	8 × 2,6 × 2,2
Масса с направляющими, кг	1000			1140	1260

Дисковая пилорама «Авангард-КС-50-ПК»



Дисковая пилорама «Авангард-КС-50-ПК» - это лесопильная установка, предназначенная для распиловки двумя дисковыми пилами круглого сырья диаметром до 500 мм и длиной до 6,2 м.

Пилорама выпускается только в стационарном варианте и состоит из подвижной пильной каретки с дисковыми пилами и разборной станины с высокоточными направляющими. Станина оснащена гидравликой, включая устройство для загрузки бревен, кантователь и устройство для фиксации бревен в процессе пиления. Пильная каретка включает в себя пильный блок, состоящий из двух горизонтальных

дисковых пил диаметром 400 мм, электромеханические приводы подъема-опускания пильной траверсы и продольного перемещения, имеющие плавную регулировку скорости, а также дополнительную опцию – кромкообрезное устройство (см. ниже).

Гидравлические механизмы, установленные на станине, позволяют производить все манипуляции с бревном в центральном «лотке», образованном боковыми зажимами, которые обеспечивают автоматическую центровку распиливаемого сырья, что позволяет реализовать следующую схему распиловки:

Распиловка на лафет и необрезные доски



Распиловка лафета на обрезные доски



Обрезка кантов необрезной доски



Кромкообрезное устройство

Пильная каретка оснащена кромкообрезным устройством. Оно состоит из вертикально установленных пил, которые отпиливают канты необрезной доски, получаемой в результате распиловки основными горизонтальными пилами. Можно устанавливать до четырех вертикальных пил, работающих одновременно, две из которых настраиваются на размер специальным винтом.

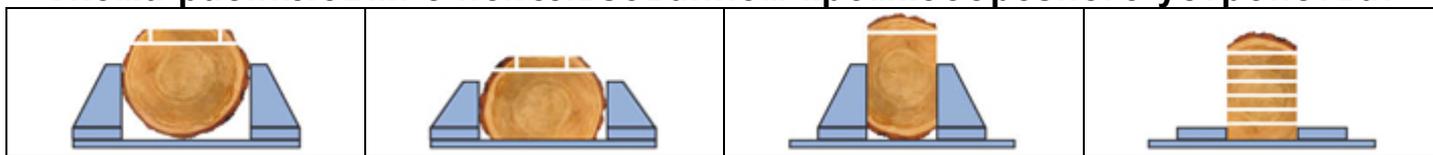


Кромкообрезное устройство может включаться в процессе пиления и отключаться за счет опускания-подъема пильного вала вертикальных дисковых пил посредством рычажного механизма.

Краткие технические характеристики:

Параметр	Значение
Наибольшая толщина обрезаемой доски	32 мм
Ширина обрезаемой доски	100 - 200 мм
Диаметр пил	200 мм
Мощность	3 - 4 кВт
Напряжение	400 В, 50 Гц. 3-х фазное

Схема распиловки с использованием кромкообрезного устройства:



Всеми механизмами пилорамы управляет один оператор посредством 2-х пультов управления.

Электрический пульт управляет всеми механизмами пильной каретки:

1. Всеми приводам дисковых пил.
2. Приводом подъема-опускания траверсы с установкой на размер по электронной линейке.
3. Приводом продольного перемещения пильной каретки с бесступенчатой регулировкой скорости в зависимости от нагрузки.



Управление гидравлическими механизмами направляющих пилорамы производится с второго пульта.

В базовую комплектацию входят:

- механизм загрузки бревна;
- цепные кантователи;
- три пары боковых зажимов;
- выравнитель бревна по горизонту.

В виде дополнительных опций могут быть установлены механизмы:

- осевого перемещения бревна;
- концевые зажимы для принудительного



прижима распиливаемого сырья (в случае его деформации от снятия внутренних напряжений) к опорным поверхностям направляющих.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальный размер распиливаемых бревен:	
- диаметр	500 мм с кантовкой, 300 мм в развал
- длина	от 2 до 6,2 метров
Пильная каретка:	
- диаметр и количество пильных дисков	2 × 400 мм, 2 × 250 мм
- мощность и количество электродвигателей	2 × 11 кВт, 1 × 4-5,5 кВт
- использование обратного хода	сброс отпиленного материала
- подъем / опускание	электропривод
- привод горизонтального перемещения / скорость	электромеханический / до 40 м/мин
Направляющие пильной каретки	Механизированные
Настройка на толщину доски	по электронной линейке
Способ загрузки и позиционирования распиливаемого сырья	гидравлическими механизмами
Габариты:	
- длина с направляющими	10,0 м
- ширина	1,4 м
- высота	2,0 м
Масса станка	2050 кг
<i>Комплектность поставки:</i> станок (пильная траверса + направляющие), а также:	
пильные диски	+
эл. линейка	+
лазерный указатель положения гориз. пил	+

Возможна комплектация станков эл. двигателями мощностью 7,5 кВт.

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики дисковых пилорам приведены на [отдельной странице](#).

Ленточная пилорама «Авангард-КС-50-ЭК»



Пилорама предназначена для распиловки дисковыми пилами круглого сырья диаметром от 100 до 320 мм (распиловка больших диаметров производится с дополнительной промежуточной кантовкой бревна, с условием обеспечения ширины пропила 300 мм). Длина сырья до 6,2 м.

Рама пильной каретки пространственной формы сварена из легких профильных труб. Пильный узел включает в себя две

горизонтальные дисковые пилы диаметром 400 мм. На подвижной каретке смонтированы электромеханические приводы подъема-опускания пильной траверсы и продольного перемещения. Механизмы зажима распиливаемого сырья винтовые. Зажим-разжим осуществляется вращением винта, имеющего правую и левую резьбы, посредством рукоятки или аккумуляторного гайковерта. Кантовка осуществляется вручную, при помощи крюка-кантователя в «лотке», образованном боковыми зажимами, высота которых меняется их наклоном при помощи рукоятки.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальный размер распиливаемых бревен:	
- диаметр	500 мм с кантовкой, 300 мм в развал
- длина	от 2 до 6,2 метров
Пильная каретка:	
- диаметр и количество пильных дисков	2 × 400 мм, 2 × 250 мм
- мощность и количество электродвигателей	2 × 11 кВт, 1 × 4-5,5 кВт
- использование обратного хода	сброс отпиленного материала
- подъем / опускание	электропривод
- привод горизонтального перемещения / скорость	электромеханический / до 40 м/мин
Направляющие пильной каретки	Немеханизированные
Настройка на толщину доски	по электронной линейке
Способ загрузки и позиционирования распиливаемого сырья	ручной с использованием винтовых самоцентрирующихся зажимов
Габариты:	
- длина с направляющими	10,0 м
- ширина	1,4 м
- высота	2,0 м
Масса станка	1540 кг
<i>Комплектность поставки:</i> станок (пильная траверса + направляющие), а также:	
пильные диски	+
эл. линейка	+
лазерный указатель положения гориз. пил	+

Возможна комплектация станков эл. двигателями мощностью 7,5 кВт.

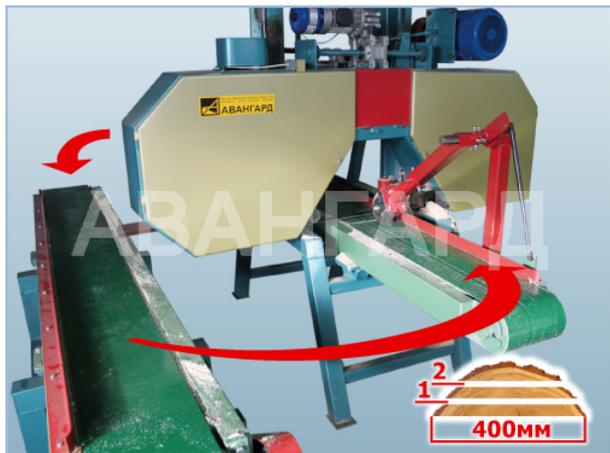
Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики дисковых пилорам приведены на [отдельной странице](#).

Сравнительные характеристики ДИСКОВЫХ ПИЛОРАМ

Параметр	КС-50 ЭК	КС-50 ПК
Максимальный размер распиливаемых бревен:		
- диаметр	500 мм. с кантовкой, 300 мм. в развал	
- длина	от 2 до 6,2 метров	
Пильная каретка:		
- диаметр и количество пильных дисков	2 × 400 мм, 2 × 250 мм	
- мощность и количество электродвигателей	2 × 11 кВт, 1 × 4-5,5 кВт	
- использование обратного хода	сброс отпиленного материала	
- подъем / опускание	электропривод	
- привод горизонтального перемещения / скорость	электромеханический / до 40 м/мин	
Направляющие пильной каретки	Немеханизированные	Механизированные
Настройка на толщину доски	по электронной линейке	
Способ загрузки и позиционирования распиливаемого сырья	ручной с использованием винтовых самоцентрирующихся зажимов	гидравлическими механизмами
Габариты:		
- длина с направляющими	10,0 м	
- ширина	1,4 м	
- высота	2,0 м	
Масса станка	1540 кг	2050 кг
<i>Комплектность поставки:</i> станок (пильная траверса + направляющие), а также:		
пильные диски	+	+
эл. линейка	+	+
лазерный указатель положения гориз. пил	+	+

Ленточно-делительный станок «Авангард-ЛП-80Д»



Ленточный делительный станок представляет из себя ленточную пилораму, смонтированную на общем подрамнике с подающим ленточным конвейером, оснащенным пневмоприжимом. Он предназначен для деления по толщине горбыля, трехкантных и четырехкантных брусьев. За один проход отделяется одна доска. Распиливаемое сырье возвращается на подающий конвейер для повторной распиловки либо вручную, либо посредством

возвратного конвейера, являющегося опцией.

Ленточный делительный станок может быть использован как отдельная единица, так и в составе линии по распиловке короткомерного материала.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальный размер распиливаемого материала:	
- ширина	300 мм
- длина	Не ограничена
Пильный блок:	
- количество головок	1
- мощность и количество электродвигателей	11 кВт 1 шт.
Подающий конвейер:	
- количество	1
- мощность и количество электродвигателей	0,75 кВт
Подъем-опускание пильных траверс	Электромеханическое
Выставление размера	по визуальной линейке
Габариты:	
- длина	3,05 м
- ширина	2,18 м
- высота	2,15 м

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики ленточнопильных станков приведены на [отдельной странице](#).

Ленточно-делительный станок «Авангард-ЛП-80-2Д»



Ленточный делительный станок данной модели имеет две пильные головки, смонтированных на общем подрамнике с подающим ленточным конвейером, оснащенным пневмоприжимом. Данная модель имеет две пильные траверсы и один подающий конвейер. За один проход происходит отделение от каждого горбыля двух необрезных досок, поэтому станок целесообразно использовать в составе

линии по распиловке длинномерной древесины.

Подающий конвейер может быть выполнен в двух вариантах:

- ленточный конвейер – стандартное исполнение;
- траковый конвейер - для более жесткого сцепления материала с поверхностью конвейера, эффективен при распиловке мерзлой древесины.

Станок предназначен для деления по толщине горбыля, трехкантных и четырехкантных брусьев. Может быть оснащен возвратным конвейером для повторной распиловки.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальный размер распиливаемого материала:	
- ширина	300 мм
- длина	Не ограничена
Пильный блок:	
- количество головок	2
- мощность и количество электродвигателей	11 кВт 1 шт.
Подающий конвейер:	
- количество	1
- мощность и количество электродвигателей	1,5 кВт
Подъем-опускание пильных траверс	Электромеханическое
Выставление размера	по визуальной линейке
Габариты:	
- длина	4,5 м
- ширина	2,18 м
- высота	2,15 м

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики ленточнопильных станков приведены на [отдельной странице](#).

Ленточно-делительный станок «Авангард-ЛП-80(3...6)Д»



Станок предназначен для деления по толщине горбыля, трехкантных и четырехкантных брусьев. Станок включает в себя от 3 до 6 горизонтальных ленточнопильных узлов, смонтированных на общем подрамнике с подающим ленточным конвейером, оснащенный пневмоприжимами.

Подающий конвейер может быть выполнен

в двух вариантах:

- ленточный конвейер – стандартное исполнение;
- траковый конвейер - для более жесткого сцепления материала с поверхностью конвейера, эффективен при распиловке мерзлой древесины.

Технические характеристики

Параметр	Значение	
	ЛП-80-4Д	ЛП-80-6Д
Максимальный размер распиливаемого материала		
- ширина	300 мм	
- длина	Не ограничена	
Пильный блок		
- количество головок	4	6
- мощность и количество электродвигателей	11 кВт × 4 шт.	11 кВт × 6 шт.
Подающий ленточный конвейер		
- длина, мм	5700	7700
- ширина ленты, мм	300	
- мощность привода конвейера	2,2 кВт	
- скорость подачи (бесступенчатая регулировка)	0 ... 20 м / мин	
Подъем-опускание пильных траверс	Электромеханическое	
Выставление размера	по визуальной линейке	
Габариты		
- длина	5,7 м	7,7 м
- ширина	2,18 м	
- высота	2,15 м	

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики ленточнопильных станков приведены на [отдельной странице](#).

Ленточно-делительный станок «Авангард- ЛП-80 S.E.N.-Д-Ш»



Ленточный делительный станок предназначен для послойной распиловки (деления по толщине) широкоформатных материалов (мебельных щитов и пр.).

Ленточный делительный станок «Авангард-ЛП-80 S.E.N.-Д-Ш» оснащен ленточным конвейером для подачи заготовки в зону резки. Распиловка производится ленточной пилой в горизонтальной плоскости при прохождении заготовки относительно

неподвижно установленной ленточнопильной головки.

Ленточный делительный станок оснащен конвейером для возврата заготовки для повторной распиловки. Прижим распиливаемой заготовки осуществляется роликами с пневмоприжимом на входе и на выходе из зоны пиления.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Ширина распиливаемого материала (ширина x высота), мм	800 × 250
Расстояние от пилы до конвейера, мм	15-250
Мощность главного привода (с устройством плавного пуска), кВт	от 11 до 18,5
Мощность привода конвейера, кВт	2,2
Мощность привода возвратного конвейера, кВт	1,1
Скорость подачи, м/мин	0-20
Диаметр пильных шкивов, мм	660
Габаритные размеры (Д × Ш × В), мм	3250 × 2600 × 2050

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Ленточно-делительный станок «Авангард- ЛП-80 S.E.N.-2Д-Ш»



Ленточный делительный станок «Авангард-ЛП-80 S.E.N.-2Д-Ш» оснащен ленточным конвейером для подачи заготовки в зону резки. Распиловка производится ленточной пилой в горизонтальной плоскости при прохождении заготовки относительно неподвижно установленной ленточнопильной головки.

Дополнительный пыльный узел позволяет увеличить производительность за счет уменьшения количества повторных проходов (пропилов).

В зависимости от обрабатываемого материала, можно обойтись без использования возвратного конвейера.

Технические характеристики

Ширина распиливаемого материала (ширина × высота)	мм	800 × 250
Расстояние от пилы до конвейера	мм	15-250
Мощность главного привода (с устройством плавного пуска)	кВт	от 11 до 18,5
Мощность привода конвейера	кВт	2,2
Мощность привода возвратного конвейера	кВт	1,1
Скорость подачи	м/мин	0-20
Диаметр пильных шкивов	мм	660
Габаритные размеры (Д × Ш × В)	мм	6000 × 2600 × 2050

Сравнительные характеристики ленточно-делительных станков

Параметр	ЛП-80-Д	ЛП-80-2Д	ЛП-80-4Д	ЛП-80-6Д
Максимальный размер распиливаемого материала:				
- ширина	300 мм			
- длина	Не ограничена			
Пильный блок:				
- количество головок	1	2	4	6
- мощность и количество электродвигателей	11 кВт 1 шт.	11 кВт 2 шт.	11 кВт 4 шт.	11 кВт 6 шт.
Подающий конвейер:				
- количество	1			
- мощность и количество электродвигателей	0,75 кВт	1,5 кВт	2,2 кВт	
- подъем-опускание пильных траверс	электрохимическое			
- выставление размера	по визуальной линейке			
Габариты:				
- длина	3,05 м	4,5 м	5,7 м	7,7 м
- ширина	2,18 м	2,6 м	2,18 м	
- высота	2,15 м	2,05 м	2,15 м	

Рамный многопильный станок «Авангард-РМ-50-М2-П»



Все станки семейства «Авангард-РМ-50-М2» относятся к серии легких многопильных станков рамного (гаттерного) типа, предназначенных для распила древесины. Они экономичны как в отношении отходов древесины, так и в энергоемкости на единицу объема перерабатываемой древесины. Станок позволяет достигать высокой точности геометрических параметров и отличного качества обработанной

поверхности получаемых пиломатериалов. Удачная балансировка станка сводит к минимуму вибрации и шумы при работе. Наше предприятие производит несколько моделей станков, конструктивные отличия которых и их технические возможности определяются функциональным назначением и требованиями потребителей.

Рамный многопильный станок «Авангард-РМ-50-М2-П» является базовой моделью.

Предназначен для распиловки двухкантного бруса высотой до 240 мм и шириной до 450 мм или необрезных досок, собранных в пакет, на обрезной пиломатериал. Станок состоит из пильной головки и рольгангов: подающего и приемного. Пильная головка включает в себя механизм подачи распиливаемого сырья и подвижную рамку, оснащенную короткими гаттерными пилами со стеллитированными зубьями. Максимальное количество пил в рамке – 19, что обеспечивает получение минимальной толщины доски – 16 мм. Позиционирование пил производится с помощью специальных разделительных планок (разлучек), конфигурация которых определяется заказчиком. Распиловка производится при вертикальном возвратно-поступательном перемещении рамки с пилами и горизонтальной подаче распиливаемого материала.

Производительность станка определяется размером сечения распиливаемого сырья и скоростью его продольного перемещения, которая плавно регулируется в зависимости от нагрузки и составляет в среднем 1 м в минуту. Пильная головка многопила «Авангард-РМ-50-М2-П» смонтирована на собственной фундаментной плите, поэтому для его установки требуется ровная площадка с твердым покрытием. В противном случае следует осуществить легкую бетонную подливку. Конструкция станка предусматривает подключение аспирационных установок.

В базовую комплектацию оборудования входят:

- Пильная головка.
- Рольганги.
- Комплект пил – 20 шт.

Многопильный станок «Авангард-РМ-50-М2-П» может быть адаптирован для получения тарной дощечки толщиной от 6 мм и шириной до 120 мм. Для этого станок оснащается двумя дополнительными опциями: а) тарной кассетой, устанавливаемой в стандартную рамку станка; б) дополнительными роликовыми прижимами, устанавливаемыми на приемный и подающий рольганги, что позволяет производить распиловку короткомерного материала длиной от 1 метра. В тарной кассете расстояние между пилами задается не разлучками, как в стандартной рамке, а шайбами нужных размеров.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Тип распиливаемого сырья	Брус
Максимальные размеры сечения бруса, мм	
- ширина, мм	450
- высота, мм	240 (120 - при использовании тарной кассеты)
Длина исходного сырья, м	от 1 (с доп. прижимом) до 6,2
Минимальная толщина доски, мм	16 (от 6 - при использовании тарной кассеты)
Максимальное количество пил в составе, шт.	19
Привод подачи сырья	электромеханический с плавной регулировкой скорости
Количество приводных рябук, шт.	3
Количество прижимных пневмоцилиндров, шт.	2
Количество двойных ходов пильной рамки в минуту	410
Монтаж пил в пильной рамке	поштучно
Электродвигатель главного привода	15 кВт × 1000 об/мин
Габариты станка без рольгангов, Д×Ш×В, м.	2,42×1,2×2,02
Длина рольгангов, м	4 + 4
Масса станка без рольгангов, кг	1900

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики рамных многопильных станков приведены на [отдельной странице](#).

Рамный многопильный станок «Авангард-РМ-50-М2-К»



Многопильный станок «Авангард-РМ-50-М2-К» совмещает в себе общую для всех многопильных станков функцию распиловки лафетов на обрезные доски и **дополнительную возможность распиловки круглых лесоматериалов диаметром до 300 мм.** Для этих целей подающий и приемный рольганги удлинены и оснащены тележками, обеспечивающими зажим сырья в процессе пиления для

предотвращения проворота. Кроме того, в этой модификации верхние прижимы выполнены в виде приводных рябук.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Тип распиливаемого сырья	Кругляк 300 мм
Максимальные размеры сечения бруса, мм	
- ширина, мм	450
- высота, мм	240
Длина исходного сырья, м	от 3 до 6,2
Минимальная толщина доски, мм	16 (от 6 - при использовании тарной кассеты)
Максимальное количество пил в составе, шт.	19
Привод подачи сырья	электромеханический с плавной регулировкой скорости
Количество приводных рябук, шт.	3
Количество прижимных пневмоцилиндров, шт.	2
Количество двойных ходов пильной рамки в минуту	410
Монтаж пил в пильной рамке	поштучно
Электродвигатель главного привода	15 кВт × 1000 об/мин
Габариты станка без рольгангов, Д×Ш×В, м.	2,42×1,2×2,02
Длина рольгангов, м	4 + 4
Масса станка без рольгангов, кг	1900

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики рамных многопильных станков приведены на [отдельной странице](#).

Рамный многопильный станок «Авангард-PM-50-M2-K2»



Для распиловки круглого лесоматериала большого диаметра, до 400 мм, создан рамный многопильный станок «Авангард-PM-50-M2-K2». В конструкции используются рамка, увеличенная по высоте, и гаттерные пилы, увеличенные по длине. В остальном конструкция аналогична модели «PM-50-M2-K».

Для распиловки круглого леса используется только в качестве брусующего станка, максимальное количество пил - 7 шт..



Технические характеристики

Параметр	Значение
Тип распиливаемого сырья	кругляк 420 мм
Максимальные размеры сечения бруса, мм	
- ширина, мм	450
- высота, мм	240
Длина исходного сырья, м	от 3 до 6,2
Минимальная толщина доски, мм	16
Максимальное количество пил в составе, шт.	кругляк - 7, брус - 19
Привод подачи сырья	электромеханический с плавной регулировкой скорости
Количество приводных рябук, шт.	5
Количество прижимных пневмоцилиндров, шт.	2
Количество двойных ходов пильной рамки в минуту	410
Монтаж пил в пильной рамке	поштучно
Электродвигатель главного привода	15 кВт × 1000 об/мин
Габариты станка без рольгангов, Д×Ш×В, м.	2,42 × 1,2 × 2,1
Длина рольгангов, м	7,2 + 7,2
Масса станка без рольгангов, кг	2350

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики рамных многопильных станков приведены на [отдельной странице](#).

Рамный многопильный станок «Авангард-РМ-50-М3» укомплектован подъемником



Многопильный станок «Авангард-РМ-50-М3» - это базовая модель новой серии рамных многопильных станков РМ-50. Она создана как дальнейшее развитие хорошо известных станков РМ-50-М2, в которые внесены следующие конструктивные изменения:

- изменена пильная рамка станка, в которую пилы вставляются с помощью специального механизма кассетой, а не поштучно;
- нижние и верхние рябухи приводные, увеличено количество верхних прижимных рябух и усилие прижима, подъем и опускание верхних рябух осуществляется автоматически;
- введено устройство, предотвращающее возникновение «махры» на нижней пласти лафета.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Тип распиливаемого сырья	Брус
Максимальные размеры сечения бруса, мм	
- ширина, мм	450
- высота, мм	240
Длина исходного сырья, м	от 1 до 6,2
Минимальная толщина доски, мм	16 (от 6 - при использовании тарной кассеты)
Максимальное количество пил в поставе, шт.	19
Привод подачи сырья	электромеханический с плавной регулировкой скорости
Количество приводных рябух, шт.	8
Количество прижимных пневмоцилиндров, шт.	4
Количество двойных ходов пильной рамки в минуту	410
Монтаж пил в пильной рамке	кассетой
Электродвигатель главного привода	15 кВт × 1000 об/мин
Габариты станка без рольгангов, Д×Ш×В, м.	2,42×1,2×2,02
Длина рольгангов, м	4 + 4
Масса станка без рольгангов, кг	2200

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики рамных многопильных станков приведены на [отдельной странице](#).

Рамный многопильный станок «Авангард-РМ-50-М3-К»



Рамный многопильный станок «Авангард-РМ-50-М3-К» является модификацией многопильного станка «Авангард-РМ-50-М3» с расширенными технологическими характеристиками. В конструкции рольгангов использованы подвижные тележки для пневмозажима круглого леса, предотвращающие его поворот во время пиления. На направляющие зажимных тележек

могут устанавливаться ролики, обеспечивающие возможность распиловки предварительно полученных на станке лафетов.



Технические характеристики

Параметр	Значение
Тип распиливаемого сырья	Кругляк 320 мм
Максимальные размеры сечения бруса, мм	
- ширина, мм	450
- высота, мм	240
Длина исходного сырья, м	кругляк - от 3 до 6,2; брус - от 1 до 6,2
Минимальная толщина доски, мм	16
Максимальное количество пил в поставе, шт.	19
Привод подачи сырья	электромеханический с плавной регулировкой скорости
Количество приводных рябук, шт.	8
Количество прижимных пневмоцилиндров, шт.	4
Количество двойных ходов пильной рамки в минуту	410
Монтаж пил в пильной рамке	кассетой
Электродвигатель главного привода	15 кВт × 1000 об/мин
Габариты станка без рольгангов, Д×Ш×В, м.	2,42×1,2×2,02
Длина рольгангов, м	7,2 + 7,2
Масса станка без рольгангов, кг	2200

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики рамных многопильных станков приведены на [отдельной странице](#).

Сравнительные характеристики рамных МНОГОПИЛЬНЫХ СТАНКОВ

Параметр	PM-50-M2-П	PM-50-M2-K	PM-50-M2-K2	PM-50 M3	PM-50 M3-K
Тип распиливаемого сырья	Брус	Кругляк 300 мм	кругляк 420 мм	Брус	Кругляк 320 мм
Максимальные размеры сечения бруса, мм					
- ширина, мм	450				
- высота, мм	240 (120 - при использовании тарной кассеты)				
Длина исходного сырья, м	от 1 (с доп. прижимом) до 6,2	от 3 до 6,2		от 1 до 6,2	кругляк - от 3 до 6,2 брус - от 1 до 6,2
Минимальная толщина доски, мм	16 (от 6 - при использовании тарной кассеты)	16		16 (от 6 - при использовании тарной кассеты)	16
Максимальное количество пил в составе, шт.	19		кругляк - 7, брус - 19	19	
Привод подачи сырья	электромеханический с плавной регулировкой скорости				
Количество приводных рябук, шт.	3	5		7	
Количество прижимных пневмоцилиндров, шт.	2			4	
Количество двойных ходов пильной рамки в минуту	410				
Монтаж пил в пильной рамке	поштучно			кассетой	
Электродвигатель главного привода	15 кВт × 1000 об/мин				
Габариты станка без рольгангов, Д×Ш×В, м.	2,42×1,2×2,02		2,42×1,2×2,1	2,42×1,2×2,02	
Длина рольгангов, м	4 + 4	7,2 + 7,2		4 + 4	7,2 + 7,2
Масса станка без рольгангов, кг	1900	2000	2350	2200	

Дисковый многопильный станок «Авангард-МД-16»



Дисковый многопильный станок «Авангард-МД-16» предназначен для распиловки двухкантного бруса шириной до 550 мм из любых, в том числе твёрдолиственных, пород древесины на доски при помощи дисковых пил, соответствующих различным породам древесины. При установке лазерных

указателей возможно использование станка «Авангард-МД-16» в качестве кромкообрезного («Авангард-МД-16-К»).

Распиловка производится в вертикальной плоскости путем перемещения бруса валками относительно вертикально расположенных пильных дисков, закрепленных на общем валу.

Станок не требует специального фундамента и, при наличии определенных навыков монтажа оборудования, устанавливается на жесткое ровное основание в короткий промежуток времени.

Технические характеристики

Наименование показателей	Ед. изм.	Значения (номин)
Размер обрабатываемого бруса:		
- ширина	мм	50...550
- высота	мм	25...160
- длина	мм	900...6500
Ширина получаемой доски	мм	20...400
Привод пильных дисков:		
- привод		электродвигатель
- мощность	кВт	45
- частота вращения пильного вала	об./мин	2940
Привод подачи бруса:		
- привод		мотор-редуктор
- мощность привода	кВт	1,5
- скорость перемещения	м/мин	0...20
Пильные диски:		
- максимальный диаметр	мм	450
- максимальное количество	шт.	10
Суммарная установленная мощность	кВт	46,5
Напряжение питания	В	380
Габариты станка, ДхШхВ, не более	м	9,6x1,3x2,0
Масса станка	кг	2103

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Дисковый двухвальный многопильный станок с вертикальными валами «Авангард МДВ.2-16»



Дисковый многопильный станок «Авангард МДВ.2-16» предназначен для распиловки лафетов на обрезные доски и может агрегироваться с любым брусующим станком. Лафеты распиливаются в вертикальном положении, проходя через пильный узел с двумя вертикальными валами. Привод подачи – независимый от брусующего станка и состоит из 8-ми вертикально установленных приводных рябук.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Толщина распиливаемого лафета, мм	70...160
Ширина распиливаемого лафета, мм	до 300
Диаметр используемых пильных дисков, мм	250
Расстояние между крайними пилами, мм	240
Количество пил на одном валу, шт.	6...8
Мощность основного привода	2 × 22 кВт
Привод подачи заготовки	мотор-редуктор 4 × 0,75 кВт
Скорость подачи (плавно регулируется), м/мин	4...10
Габариты станка, Д×Ш×В, м	1,6×1,95×1,5
Масса станка, не более кг	1000

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Дисковый многопильный станок «Авангард-МД2-22»



Многопильный станок предназначен для продольной распиловки круглыми пилами двух-трех-четырёхкантного бруса на доски и раскря досок на заготовки заданной толщины при механизированной подаче. Станок является аналогом многопильного станка модели WD-220KBA (WALTER).

Основными конструктивными особенностями станка являются:

- Способ подачи бруса в зону пиления посредством траковой цепи (Рис.1,2).

- Привод пильных валов соосный через самоцентрирующиеся муфты.
- Станок оснащен автоматическими пневмоприжимами распиливаемого материала к траковым цепям на входе и выходе станка.
- Удаление опилок из зоны пиления осуществляется ленточным транспортером, подающим опилки к аспирационному раструбу (Рис.3).



Рис.1



Рис.2



Рис.3

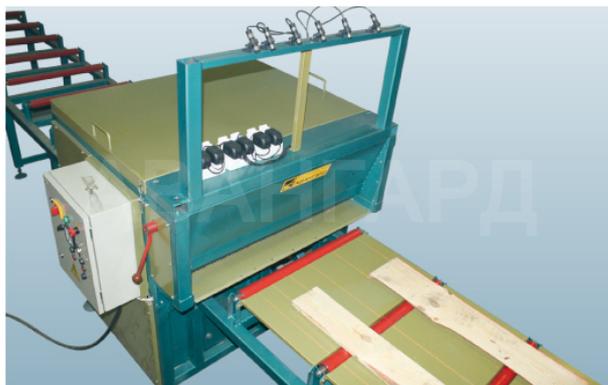
Станок не требует специального фундамента и, при наличии определенных навыков монтажа оборудования, устанавливается на жесткое ровное основание в короткий промежуток времени.

Технические характеристики

Наименование показателей	Ед. изм.	Значение
Высота обрабатываемого бруса, max	мм	220
Ширина обрабатываемого бруса, max	мм	600
Диаметр верхнего вала	мм	70
Диаметр нижнего вала	мм	70
Длина верхнего вала, рабочая часть	мм	530
Длина нижнего вала, рабочая часть	мм	530
Скорость подачи (плавная регулировка)	м/мин	0 – 13
Количество установленных дисковых пил	шт.	2 × 12
Диаметр дисковых пил	мм	350
Расстояние между крайними пилами, max	мм	500
Мощность эл. двигателя привода верхнего вала (с устройством плавного пуска)	кВт	22
Мощность эл. двигателя привода нижнего вала (с устройством плавного пуска)	кВт	30
Мощность двигателя привода подачи	кВт	2,2
Мощность общая	кВт	54,2
Масса станка	кг	2200
Возможность эксплуатации в неотапливаемых помещениях при низких t°С		да
Предусмотрена работа только одним валом (нижним)		да
Двигатели валов работают в прямом приводе без ременных шкивов и клиновых ремней		да
Наличие когтевой защиты		да

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Кромкообрезной станок «Авангард-СДК-6»



Кромкообрезной станок предназначен для обрезки кромок необрезной доски. На валу станка может быть установлено до десяти дисковых пил, поэтому можно производить обрезку кромок сразу на нескольких досках одинаковой толщины. На кронштейне в створе каждой пилы установлен лазерный указатель, что позволяет оператору позиционировать каждую необрезную доску для получения из нее обрезной доски заданного размера. Расстояние

между дисковыми пилами выставляется распорными втулками. Монтаж пилостава осуществляется с открытого торца пильного вала через открываемую дверцу в станине станка. Нижние опорные рябухи и верхние прижимные гуммированные валики – приводные, что обеспечивает хороший захват доски и ее четкое позиционирование в процессе пиления.

Технические характеристики

Параметр	Ед. изм.	Значение
Толщина обрабатываемой доски	мм	16...60
Ширина обрабатываемой доски	мм	до 900*
Длина обрабатываемой доски	м	0,9...6
Ширина получаемой обрезной доски	мм	50...650*
Количество устанавливаемых дисковых пил	шт	до 10*
Диаметр применяемых дисковых пил	мм	350
Скорость вращения дисковых пил	об/мин	2910
Ширина пропила	мм	3,5**
Скорость подачи (регулируемая)	м/мин	до 20***
Мощность главного электродвигателя	кВт	15
Мощность двигателя привода подачи	кВт	1,5
Напряжение питания	В	380
Габариты станка без подающих и приемных рольгангов, Ш×В×Г, не более	м	1,43×1,4×1,2
Подающие и приемные рольганги****:		
- длина одной секции	м	2,0
- ширина	м	0,87
- масса одной секции, не более	кг	120
Масса станка без рольганга, не более	кг	1200

* Номинальные размеры получаемых обрезных досок и количество установленных дисковых пил уточняются при заказе.

** Ширина пропила зависит от типоразмера установленных дисковых пил.

*** Скорость подачи зависит от многих факторов (породы древесины, ее влажности и т.д., а также от состояния инструмента) и ограничена нагрузкой на главный электродвигатель. Не допускается эксплуатация станка с нагрузкой на главный электродвигатель свыше 30А.

**** В базовый комплект поставки не входят.

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Брусующий вертикально ленточнопильный станок «Авангард ЛП-80-2Б-К»



Ленточнопильные брусующие станки серии «Авангард-ЛП-80-2Б» предназначены для распиловки брёвен диаметром до 450 мм из любых, в том числе твёрдолиственных, пород древесины на 2- и 4-кантный брус при помощи ленточных пил, соответствующих различным породам и диаметрам древесины. Распиловка производится в вертикальной плоскости перемещением бревна по цепному конвейеру относительно двух вертикальных неподвижно

установленных ленточнопильных головок. Брусующий станок не требует специального фундамента и, при наличии определенных навыков монтажа оборудования, устанавливается на жесткое ровное основание в короткий промежуток времени. Конструктивно брусующий станок представляет из себя две вертикальных ленточнопильных головки, собранные на общей раме с возможностью регулировки расстояния между ленточными пилами в диапазоне 80 – 450 мм. За счет изменения длины конвейера и применения различных опций станок может быть адаптирован к распиловке древесины любой длины.

Вертикальный ленточнопильный брусующий станок, адаптированный для распиловки короткомерного сырья, «Авангард ЛП-80-2Б-К».

Оптимальная длина сырья, распиливаемого на этой модификации брусующего станка, находится в диапазоне 1,2 – 2,5 м. Подающий цепной конвейер станка имеет длину 6 м. Прижим распиливаемого бревна к цепному конвейеру осуществляется двумя пневмоприжимами, установленными на входе и выходе из зоны пиления. Загрузка сырья осуществляется с околостаночной рампы, на которую оно подается вручную или (в случае больших диаметров) подъемником «Компакт». Горбыли, получаемые в процессе брусования, попадают на приставные роликовые рольганги, с которых вручную подаются к делительному станку. Полученный лафет для повторной распиловки на четырехкантный и два трехкантных бруса укладывается на подающий конвейер вручную. Элементы распиленного лафета также вручную подаются на рольганг делительного станка.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Длина распиливаемого сырья, не более, м	3
Диаметр распиливаемого сырья, не более, мм	450
Диаметр пильных шкивов, мм	660
Минимальное расстояние между пилами, мм	95
Максимальное расстояние между пилами, мм	450
Ширина пильной ленты, мм	38-51
Скорость пильной ленты, м/сек.	30
Скорость подающего конвейера (плавная регулировка), м/мин.	1-20
Мощность двигателей, кВт	2 × 11
Габариты станка, не более ш × в × г	2,8 × 2,7 × 6,3
Масса станка, не более, кг	2000

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Брусующий вертикальный ленточнопильный станок «Авангард ЛП-80-2Б-Д»



Вертикальные ленточнопильные брусующие станки серии "Авангард-ЛП-80-2Б" предназначены для распиловки брёвен диаметром до 450 мм из любых, в том числе твёрдолиственных, пород древесины на 2- и 4-кантный брус при помощи ленточных пил, соответствующих различным породам и

диаметрам древесины. Распиловка производится в вертикальной плоскости перемещением бревна по цепному конвейеру относительно двух вертикальных неподвижно установленных ленточнопильных головок.

Брусующий станок не требует специального фундамента и, при наличии определенных навыков монтажа оборудования, устанавливается на жесткое ровное основание в короткий промежуток времени. Конструктивно станок представляет из себя две вертикальные ленточнопильные головки, собранные на общей раме с возможностью регулировки расстояния между ленточными пилами в диапазоне 80 – 450 мм. За счет изменения длины конвейера и применения различных опций, станок может быть адаптирован к распиловке древесины любой длины.

Вертикальный ленточнопильный брусующий станок, адаптированный для распиловки длинномерного сырья, «Авангард ЛП-80-2Б-Д».

Эта модификация брусующего станка (Фото 1) комплектуется конвейером длиной 12 м. На входе в зону пиления и на выходе из нее на специальной штанге монтируется по три пневматических прижима, выполненных в виде зубчатых дисков, которые в сочетании с зубчатыми элементами цепного конвейера обеспечивают четкое позиционирование бревна в процессе пиления. Горбыли, получаемые в процессе брусования 6-метрового сырья, имеют значительную массу, поэтому для их транспортировки к делительному станку по обе стороны от цепного конвейера на общем подрамнике монтируются два ленточных конвейера (Фото 2), подающие горбыли на рольганги делительного станка. На этом же подрамнике монтируются механизмы приемной ramпы со сталкивателем лафетов, с помощью которых лафеты передаются к многопильным станкам.

Примечание. На этой модификации брусующего станка можно распиливать и короткомерное сырье, но для его распиловки имеется упрощенная модификация станка.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Длина распиливаемого сырья, не более, м	6,5
Диаметр распиливаемого сырья, не более, мм	450
Диаметр пильных шкивов, мм	660
Минимальное расстояние между пилами, мм	95
Максимальное расстояние между пилами, мм	450
Ширина пильной ленты, мм	38-51
Скорость пильной ленты, м/сек.	30
Скорость подающего конвейера (плавная регулировка), м/мин.	1-20
Мощность двигателей, кВт	2 × 11
Габариты станка, не более ш × в × г	2,8 × 2,7 × 12,3
Масса станка, не более, кг	2300

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Четырехвальный дисковый брусующий станок «Авангард-СДБ-260»



Дисковый брусующий станок предназначен для продольной распиловки круглого леса с целью получения на выходе двухкантного бруса.

Брусующий станок имеет четыре шпинделя с прямым приводом. На каждом шпинделе установлено по одной дисковой пиле. Расстояние между пилами устанавливается вручную посредством винтовой передачи, что

позволяет оперативно выставлять размер получаемого бруса. Контроль расстояния между пилами производится по цифровому индикатору.

Подача заготовки осуществляется с помощью толкателей, установленных на цепи, и имеет бесступенчатую регулировку скорости.

Для безопасности на дисковом брусующем станке установлена когтевая защита.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Высота пропила, мм, не более - крепление пил планшайбами - крепление пил винтами	260 300
Длина обрабатываемого материала, м	1,2...6
Диаметр пил, мм	400
Установка расстояния между пилами	винтом по цифровому индикатору (80...180)
Скорость подачи материала, м/мин	0...20
Суммарная установленная мощность, кВт	47,5
Габариты Ш × В × Д, не более, м	2,1 × 1,9 × 9
Масса, не более, кг	2000

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Фрезерно-брусующий станок «Авангард ФБМ-250»



Фрезерно-брусующий станок «Авангард ФБМ-250» предназначен для переработки тонкомерной древесины в обрезную доску за один проход.

Фрезерно-брусующий блок состоит из двух электродвигателей мощностью 18 кВт каждый, смонтированных на линейных направляющих. На валах двигателей установлены фрезы, конструкция которых позволяет фиксировать их на валу двигателя в заданном положении, что

обеспечивает изначально симметричное положение фрез относительно оси конвейера.

Установка фрез на заданный размер бруса (лафета) производится оператором вручную вращением маховичка винтового механизма за несколько секунд. Фактическое расстояние между фрезами отображается на цифровом индикаторе с точностью 0,1 мм в диапазоне от 60 до 220 мм. (В базовой комплектации от 60 – 160 мм).

Многопильный блок двухвальный с вертикальным расположением валов. На каждом валу может быть установлено 6-8 пил в зависимости от толщины лафета. На выходе из блока установлены расклинивающие ножи, нижний из которых отделяет горбыль и обеспечивает подачу распиленного материала на приемный стол плоской поверхностью подгорбыльной доски. В базовой комплектации в многопильном блоке установлены два электродвигателя мощностью по 22,5 кВт каждый и пилы диаметром 250 мм, что позволяет распиливать лафет толщиной до 160 мм. Конструктивные особенности многопильного блока позволяют устанавливать двигатели большей мощности – до 37,5 кВт и пилы диаметром до 350 мм, что позволяет распиливать лафеты толщиной до 220 мм.

Подающий конвейер станка составной. К основному конвейеру, расположенному внутри станины, пристыковывается загрузочный элемент конвейера длиной до 6,25 м. Подача сырья осуществляется тяговой цепью с приваренными к ней зацепами.

Блок приводных рябук обеспечивает принудительную подачу распиленного материала на приемный стол станка.

Вертикальный ленточнопильный брусующий станок, адаптированный для распиловки короткомерного сырья, «Авангард ЛП-80-2Б-К».

Оптимальная длина сырья, распиливаемого на этой модификации брусующего станка, находится в диапазоне 1,2 – 2,5 м. Подающий цепной конвейер станка имеет длину 6 м. Прижим распиливаемого бревна к цепному конвейеру осуществляется двумя пневмоприжимами, установленными на входе и выходе из зоны пиления. Загрузка сырья осуществляется с околостаночной рампы, на которую оно подается вручную или (в случае больших диаметров) подъемником «Компакт». Горбыли, получаемые в процессе брусования, попадают на приставные роликовые рольганги, с которых вручную подаются к делительному станку. Полученный лафет для повторной распиловки на

четырёхконтный и два трёхконтных бруса укладывается на подающий конвейер вручную. Элементы распиленного лафета также вручную подаются на рольганг делительного станка.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Диаметр распиливаемых бревен	80 – 250 мм
Длина заготовок	1 – 6,2 м
Ширина получаемой обрезной доски (бруса)	60 – 160 мм (220 мм)*
Рабочая длина вертикальных пильных валов	240 мм
Максимальный слой фрезерования одной фрезой	70 мм
Толщина пропила дисковыми пилами	3,2 мм
Диаметр дисковых пил	250 мм
Скорость подачи заготовки (плавно регулируемая)	0...10 м/мин
Производительность по заготовке	до 6 м ³ /час
Параметры электродвигателей: - Фрезерный блок - Многопильный блок - Подающий конвейер - Приводные рябухи	2 × 15 кВт (3000 об/мин) 2 × 15 кВт (3000 об/мин) 2,2 кВт 2 × 0,37 кВт
Габаритные размеры: - Станок без загрузочной части конвейера Д×Ш×В - Длина загрузочной части - Длина приемного стола (по заказу) - Масса станка - Транспортные габариты Д×Ш×В	2,8 × 2 × 1,7 м до 6,25 м 2 – 5 м 2000 кг 6,25 × 2,5 × 1,7

* при установке пил и двигателей соответствующего диаметра и мощности.

Базовый комплект поставки:

1. Подающий конвейер, длина 3,0 м. – 1 шт.
(длину подающего конвейера можно увеличить по желанию Заказчика);
2. Станок в сборе (фрезерно-брусующий блок, многопильный блок) – 1 шт.;
3. Приемный стол – 1 шт.;
4. Пульт управления – 1 шт.;
5. Фрезы – 1 комплект;
6. Пильные диски Ø 250 мм – 20 шт.;
7. Тех. паспорт и руководство по эксплуатации – 1 экземпляр.

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Реброво горбыльный станок «Авангард-КС-50РГ»



Станок реброво-горбыльный КС-50РГ является модификацией станков серии КС-50 и предназначен для распиловки горбыля на обрезную доску за один проход. Станок также может выполнять функции делительного и кромкообрезного станков.

В станке применен пильный узел станка КС-50ПК, смонтированный неподвижно на подрамнике. Под пильным узлом расположен цепной конвейер с плоскими опорными

элементами. Конвейер оснащен восемью независимыми пневмоприжимами распиливаемого сырья.

Такое конструктивное исполнение пильного узла и конвейера позволяет вести распиловку сырья как с плоской опорной поверхностью (горбыль, доска, брус), так и круглого сечения (баланс, пиловочник).

Горизонтальный распил осуществляется двумя дисковыми пилами диаметром 400 мм, а вертикальный – дисковыми пилами диаметром 250 мм. При одновременной распиловке горизонтальными и вертикальными пилами сначала распил идет горизонтальными пилами, а затем вертикальными, что позволяет выводить обрезь из зоны пиления.

Расстояние между вертикальными пилами бесступенчато регулируется посредством винтового механизма по цифровому индикатору, показывающему фактическое расстояние между пилами.

Кромкообрезной блок с вертикальными пилами может вводиться и выводиться из работы посредством рычажного механизма.

Комплект поставки в базовой комплектации:

1. Станок в сборе - 1 шт.
2. Рольганги на входе (2 секции по 2 метра) - 1 комплект
3. Рольганги на выходе (2 секции по 2 метра) - 1 комплект
4. Пильный диск ТТН 400 - 2 шт.
5. Пильный диск ТТН 250 - 2 шт.
6. Техническая документация - 1 комплект

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальная ширина пропила горизонтальных пил, мм	300
Максимальная высота пропила вертикальных пил, мм	55
Максимальная ширина обрабатываемого горбыля, мм	340
Максимальная толщина горбыля при одновременной работе всех пил, мм	75
Размеры получаемых обрезных досок: - ширина, мм - толщина, мм - длина, м	100...300 10...50 1,2...6,4
Дополнительные функции станка – распиловка 3-х и 4-х кантных брусьев, сечением: - ширина, мм: - высота, не более, мм:	100...300 250
Горизонтальные пилы: - привод - мощность, кВт - скорость вращения, об/мин - пилы: количество (шт) × диаметр (мм)	электродвигатель 2 × 7,5 3000 2 × 400
Вертикальные (кромкообрезные) пилы: - привод - мощность, кВт - скорость вращения, об/мин - пилы: количество (шт) × диаметр (мм)	электродвигатель 5,5 3000 2 × 250
Установка горизонтальных пил на размер: - привод - мощность привода, кВт - скорость перемещения, мм/с	электродвигатель 0,55 25
Установка вертикальных пил на размер: - привод - позиционирование	ручной цифровой индикатор
Конвейер подачи заготовки в распил: - привод - мощность привода, кВт - скорость подачи, м/мин	электродвигатель 1,5 0...20
Габариты станка, Ш × В × Д, не более, м	1,5 × 2,3 × 4,3
Масса станка, не более, кг	1900

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики станков для переработки горбыля приведены на [отдельной странице](#).

Станок для переработки горбыля и баланса «Авангард-КС-50 РГ М-1»



Станок «АВАНГАРД КС-50 РГ-М1» предназначен для получения обрезной доски из горбыля, а так же может работать в качестве кромкообрезного станка. На станке установлен блок горизонтальных пил – деление по толщине и кромкообрезной блок. На кромкообрезном блоке устанавливается до трех пил – центральная пила установлена неподвижно по центру конвейера, боковые пилы могут независимо друг от друга двигаться посредством винтового привода. Высота подъема кромкообрезных пил над конвейером регулируется винтом вручную. При необходимости центральную пилу можно убрать.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальная ширина пропила горизонтальных пил, мм	400
Максимальная высота пропила вертикальных пил, мм	90
Максимальная ширина обрабатываемого горбыля, мм	400
Макс. толщина горбыля при одновременной работе всех пил, мм	200
Размеры получаемых обрезных досок:	
- ширина, мм	2×75...150 (1×150...390)*
- толщина, мм	10...90
- длина, м	1,2...6,4
Дополнительные функции станка – распиловка 3-х и 4-х кантных брусьев, сечением:	
- ширина, мм:	120...400
- высота, не более, мм:	200
Горизонтальные пилы:	
- привод	электродвигатель
- мощность, кВт	2 × 15
- скорость вращения, об/мин	3000
- пилы: количество (шт) × диаметр (мм)	2 × 550
Вертикальные (кромкообрезные) пилы:	
- привод	электродвигатель
- мощность, кВт	7,5
- скорость вращения, об/мин	3000
- пилы: количество (шт) × диаметр (мм)	2 × 350
Установка горизонтальных пил на размер:	
- привод	электродвигатель
- мощность привода, кВт	0,75
- скорость перемещения, мм/с	25
Установка вертикальных пил на размер:	
- привод	ручной
- позиционирование	цифровой индикатор
Конвейер подачи заготовки в распил:	
- привод	электродвигатель
- мощность привода, кВт	2,2
- скорость подачи, м/мин	0...20
Габариты станка, Ш × В × Д, не более, м	1,8 × 1,6 × 4600
Масса станка, не более, кг	1900

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики станков для переработки горбыля приведены на [отдельной странице](#).

Сравнительные характеристики станков для переработки горбыля и баланса

Параметр	КС-50РГ	КС-50 РГ М-1
Макс. ширина пропила горизонтальных пил, мм	300	400
Макс. высота пропила вертикальных пил, мм	55	90
Макс. ширина обрабатываемого горбыля, мм	340	400
Максимальная толщина горбыля при одновременной работе всех пил, мм	75	200
Размеры получаемых обрезных досок: - ширина, мм - толщина, мм - длина, м	100...300 10...50 1,2...6,4	2×75...150 (1×150...390)* 10...90 1,2...6,4
Дополнительные функции станка – распиловка 3-х и 4-х кантных брусьев, сечением: - ширина, мм: - высота, не более, мм:	100...300 250	120...400 200
Горизонтальные пилы: - привод - мощность, кВт - скорость вращения, об/мин - пилы: количество (шт) × диаметр (мм)	электродвигатель 2×7,5 3000 2×400	электродвигатель 2×15 3000 2×550
Вертикальные (кромкообрезные) пилы: - привод - мощность, кВт - скорость вращения, об/мин - пилы: количество (шт) × диаметр (мм)	электродвигатель 5,5 3000 2×250	электродвигатель 7,5 3000 2×350
Установка горизонтальных пил на размер: - привод - мощность привода, кВт - скорость перемещения, мм/с	электродвигатель 0,55 25	электродвигатель 0,75 25
Установка вертикальных пил на размер: - привод - позиционирование	ручной цифровой индикатор	ручной цифровой индикатор
Конвейер подачи заготовки в распил: - привод - мощность привода, кВт - скорость подачи, м/мин	электродвигатель 1,5 0...20	электродвигатель 2,2 0...20
Габариты станка, Ш×В×Д, не более, м	1,5×2,3×4,3	1,8×1,6×4,6
Масса станка, не более, кг	1900	1900

* без центральной пилы.

Станок для торцовки досок «Авангард -ТП-1200»



Станок предназначен для торцовки штабелей (пакетов) досок и резки их на определенный размер по длине. Также может быть использован для резки полиэтиленовых труб, бумаги, а также некоторых каменных материалов, например пенобетона, при установке специальных пильных цепей. Отрезка производится при вертикальном перемещении шины с пильной цепью. Двухопорная система крепления шины

обеспечивает высокую точность и качество среза.

Принцип действия.

Отрезка производится при вертикальном перемещении шины с пильной цепью. Двухопорная система крепления шины обеспечивает высокую точность и качество среза. Привод вертикального перемещения – электромеханический с возможностью плавной регулировки скорости. Горизонтальное перемещение портала станка производится также с помощью электропривода с электромагнитным тормозом.

В зависимости от пожелания заказчика станок «Авангард – ТП-1200» может комплектоваться пильной шиной «STIHL» либо шиной «PRINZ». При этом все технические характеристики станка остаются одинаковыми. Различия заключаются в конструкциях шин и способом их установки на станок.

У шины «**STIHL**» ведомая звездочка выполнена заодно с шиной (как у бензопилы), натяжение цепи производится перемещением шины относительно ведущей звездочки. Длина цепи 3575 мм.

Шина «**PRINZ**» имеет большую ширину и оснащена независимой ведомой звездочкой, которой производится натяжение цепи. Длина цепи 4580 мм.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальная ширина штабеля, мм	1200
Максимальная высота штабеля, мм	1500
Максимальная длина штабеля, мм	6200
Суммарная мощность эл. двигателей, кВт	8,5
Габариты Ш × В × Д, не более, м	2,5 × 2,7 × 8,0
Масса, не более, кг	2000

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для торцовки досок «Авангард -ТП-1500»



Станок предназначен для торцовки штабелей (пакетов) досок и резки их на определенный размер по длине. Также может быть использован для резки полиэтиленовых труб, бумаги, а также некоторых каменных материалов, например пенобетона, при установке специальных пильных цепей. Отрезка производится при вертикальном перемещении шины с пильной цепью. Двухопорная система

крепления шины обеспечивает высокую точность и качество среза.

Принцип действия.

Отрезка производится при вертикальном перемещении шины с пильной цепью. Привод вертикального перемещения – электромеханический с возможностью плавной регулировки скорости. Горизонтальное перемещение портала станка производится также с помощью электропривода с электромагнитным тормозом.

Станок «Авангард – ТП-1500» комплектуется пильной шиной «PRINZ».

Шина «**PRINZ**» оснащена независимой ведомой звездочкой, которой производится натяжение цепи. Длина цепи 4580 мм.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальная ширина штабеля, мм	1500
Максимальная высота штабеля, мм	1500
Максимальная длина штабеля, мм	6200
Суммарная мощность эл. двигателей, кВт	8,5
Габариты Ш × В × Д, не более, м	2,72 × 2,7 × 8,0
Масса, не более, кг	2000

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Вертикальный ленточнопильный станок



Универсальные вертикальные ленточнопильные станки серии “АВАНГАРД LC-50” предназначены для прямолинейной и фигурной распиловки древесных материалов в столярном производстве, а также, при соответствующем подборе ленточной пилы, на этих станках можно распиливать широкую гамму материалов: различные пластики, резину, рулонные материалы, ячеистые бетоны и другие материалы, включая цветные

и черные металлы.

Технические характеристики

Параметр	ЛС-50-500	ЛС-50-600
Диаметр шкивов, мм	560	660
Расстояние от пилы до колонны, мм	500	600
Ширина пильного полотна, мм	6-51	6-51
Максимальная высота пропила, мм	по заказу 200 – 600	
Скорость ленточной пилы, м/сек	плавно регулируется 10 – 28	
Размеры рабочего стола, мм	по заказу	
Угол наклона стола, град	0 – 45	
Мощность двигателя, кВт	2,2 – 3	2,2 – 4
Габариты, Д × Ш × В, мм*	1200 × 1200 × 1900	1200 × 1200 × 2300
Масса, кг*	360	480

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Лесопильная линия для изготовления паллетной заготовки



Линия предназначена для переработки древесины диаметром до 300 мм, длина исходного сырья – до 4,0 метров.

Линия состоит из:

1. Поперечный цепной транспортер для бревен, 9 м (объем перемещаемых бревен до 24 м³):

- длина перемещаемых бревен - 3-4 м;
- количество направляющих ветвей – 3 шт.;
- мотор-редуктор – 5,5 кВт.

2. Разобщик для бревен:

- грузоподъемность – до 5,0 тонн;
- диаметр бревен – до 400 мм;
- длина перемещаемых бревен - 3-4 м;
- количество направляющих ветвей – 3 шт.;
- мотор-редуктор – 5,5 кВт.

3. Поперечный наклонный транспортер для горбылей с накопительным столом:

- длина – 4 м.

4. Дисковый брусующий станок «Авангард СДБ-260»:

- станок в сборе - 1 шт.;
- подающий конвейер для сырья длиной 3,0 м – 1 шт.;
- приводной приемный рольганг – 1 шт.;
- пильные диски Ø400 с подрезными ножами – 4 шт.

5. Многопильный блок станка «Авангард ФБМ-250»:

- многопильный блок в сборе - 1 шт.;
- пильные диски Ø250 – 20 шт..

Компактно, удобно, есть возможность изменять состав линии.

Видео линии смотрите [на сайте](#).

Лесопильная линия для тонкомерной древесины с узлом раскряжовки



Линия предназначена для переработки древесины диаметром до 300 мм, длина исходного сырья – до 6,0 метров.

Линия состоит из:

1. Эстакада металлическая под бревна длиной до 6 метров.
2. Конвейер зубчатый, 7 м.
3. Конвейер зубчатый с подвижным упором и сталкивателем, 7 м.
4. Торцеватель ТБ-24 с пневмозажимом.
5. Дисковый брусующий станок «Авангард СДБ-260».
Полное описание, технические характеристики и видео смотрите [на сайте](#).
6. Дисковый многопильный станок «Авангард МД-16».
Полное описание, технические характеристики и видео смотрите [на сайте](#).
7. Мультиторцовочный станок с 3-мя пильными узлами.
8. Станок для переработки горбыля и баланса «Авангард КС-50 РГ».
Полное описание, технические характеристики и видео смотрите [на сайте](#).

Состав линии может, быть изменен под индивидуальные цели и пожелания заказчика.

Видео линии смотрите [на сайте](#).

Рубительная машина «Авангард-МР-500»



Двухножевая рубительная машина «Авангард-МР-500» предназначена для измельчения крупных древесных отходов в технологическую щепу фиксированной длины. Рубительная машина имеет привод от электродвигателя через клиноременную передачу, бункер ручной подачи. Максимальный диаметр обрабатываемого материала - 160 мм. Рубительная машина предназначена для сельскохозяйственных и муниципальных

нужд (измельчение вершин деревьев, ветвей, сучьев, молодых деревьев, новогодних елок и т. п.).

Комплект поставки:

- машина рубительная в сборе 1 шт.;
- запасные ножи 2 шт.;
- руководство по эксплуатации и паспорт 1 шт.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Длина щепы, мм	13
Количество ножей, шт	2
Производительность по щепе, м ³ /ч	5-20
Рекомендуемые обороты, об/мин	750-1000
Размер окна, мм	180x190
Потребляемая мощность, кВт	10-15

Видео машины смотрите [на сайте](#).

Рубительная машина «Авангард-МР-500М»



Двухножевая рубительная машина «Авангард-МР-500М» предназначена для измельчения крупных древесных отходов в технологическую щепу фиксированной длины. Рубительная машина «Авангард-МР-500М» (передвижной вариант) снабжена трехточечным креплением и регулируемым карданным валом, что делает возможным соединение рубительной машины с любым типом трактора тягового класса 1,4 через ВОМ

(вал отбора мощности).

Комплект поставки:

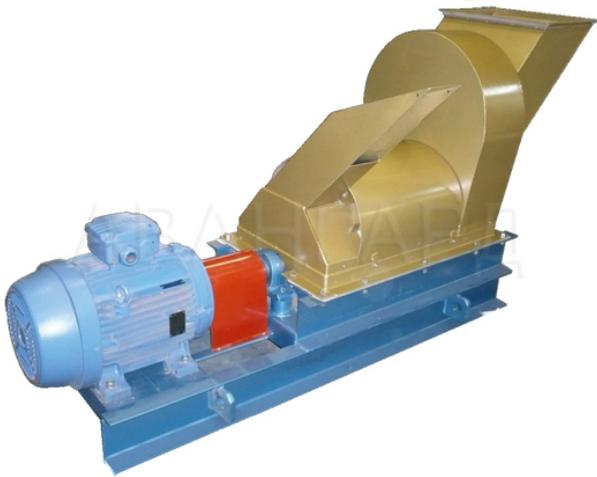
- машина рубительная в сборе 1 шт.;
- запасные ножи 2 шт.;
- руководство по эксплуатации и паспорт 1 шт.
- карданный вал (при поставке «Авангард-МР-500М») 1 шт.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Длина щепы, мм	13
Количество ножей, шт	2
Производительность по щепе, м ³ /ч	5-20
Рекомендуемые обороты, об/мин	750-1000
Размер окна, мм	180×190
Потребляемая мощность, кВт	10-15

Видео машины смотрите [на сайте](#).

Молотковая дробилка инерционная ИМ-45



Молотковая дробилка предназначена для измельчения щепы, полученной на рубительной машине, а также отходов лесопиления с размером сечения не более 50x50 мм.

Конструкция дробилки позволяет производить дробление как сухого сырья, так и естественной влажности.

В первом случае измельченное сырье отсасывается из дробилки через сетку, определяющую нужный размер фракции и может сразу подаваться в бункер брикетировочного пресса.

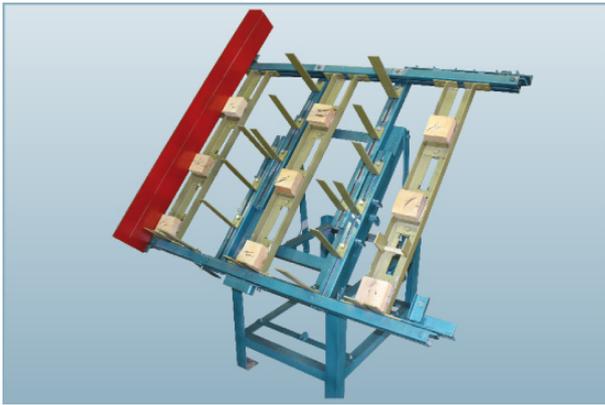
Во втором случае влажные продукты дробления принудительно выбрасываются через патрубок в емкость, откуда поступают на имеющееся у потребителя сушильное оборудование, после чего брикетируется.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Влажность загружаемого сырья	любая
Размер загружаемого сырья, мм, не более	50x50x1000
Размер измельченной фракции в сечении, мм, не более	2
Производительность, кг/час	2000
Потребляемая мощность, кВт	30

Видео дробилки смотрите [на сайте](#).

Стол для сборки поддонов



Монтажный стол представляет собой жёсткую металлическую конструкцию размером (Д × Ш × В) — 1570 × 950 × 1700 мм.

Предназначен для сборки плоских деревянных поддонов по ГОСТ 9078-84 следующих типоразмеров:

- однонастильный двухзаходный;
 - однонастильный четырехзаходный;
 - двунастильный четырехзаходный.
- Основной размер 800 × 1200 и 1000 × 1200 мм.

Видео работы на столе смотрите [на сайте](#).

Кондукторы для сборки поддонов



Комплект состоит из трех универсальных кондукторов, на каждом из которых выполняется простейшая технологическая операция.

1. Кондуктор для сборки ножек поддонов. Одновременно можно собирать шесть ножек (комплект на два поддона).

2. Кондуктор для сборки настила поддона.

3. Кондуктор для общей сборки поддонов (сбивки ножек с настилом).

Для удобства работы оператора конструкция позволяет менять угол наклона кондуктора (0°, 43°, 51°, 60°).

Это позволяет оптимизировать процесс сборки поддонов, получить высокую производительность участка при использовании пневматического инструмента. Кондуктор представляет собой жёсткую металлическую конструкцию с набором элементов, позволяющих перенастраивать линию под сборку каждого типа поддонов.

Номенклатура и размеры стандартных собираемых поддонов

европоддон ВхШхД, мм	144×800×1200
финпаллет ВхШхД, мм	144×1000×1200
финпаллет ВхШхД, мм	144×1200×1200

Для изготовления кондуктора под другие размеры необходимо предоставить чертеж поддона.

Технические характеристики

Наименование показателей	Ед. изм.	Значение
Габаритные размеры (одного кондуктора)		
ширина	мм	1570
длина при опущенном кондукторе	мм	1400
длина при поднятом кондукторе максимальная	мм	1080
высота при опущенном кондукторе	мм	905
высота при поднятом кондукторе максимальная	мм	1820
Угол подъема кондуктора (4 положения)	град.	0; 43; 51; 60
Номенклатура и размеры собираемых поддонов (ВхШхД)		
европоддон	мм	144×800×1200
финпаллет	мм	144×1000×1200
финпаллет	мм	144×1200×1200
П2 или 2ПВ2 ГОСТ 9078-84		
минимальный размер	мм	72×680×690
максимальный размер	мм	144×1200×1450
Масса, не более	кг	155

Видео работы на столе смотрите [на сайте](#).

Станок для разборки поддонов «Авангард-СРП-1200-Р»



Станок предназначен для разборки деревянных поддонов с максимальными размерами 1200 × 1200 мм.

Разборка осуществляется путем послышной распиловки ленточной пилой по стыку прилегания элементов поддона между собой.

Технические характеристики

Наименование показателей	Ед. изм.	Значение
Размеры обрабатываемых поддонов максимум	мм	1200 × 1200
Вертикальное перемещение пильной головки относительно стола до	мм	300
Высота последнего пропила над столом	мм	10
Длина стола	мм	2000
Ширина стола	мм	1250
Высота стола от уровня пола	мм	800
Привод вертикального перемещения		электромеханический
Мощность главного привода	кВт	7,5
Диаметр пильных шкивов (обрезинены)	мм	660
Натяжение пильной ленты (ручной гидронасос, контроль натяжения по манометру)		гидравлическое

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для разборки поддонов «Авангард-СРП-1600-Р»



Станок предназначен для разборки деревянных поддонов с максимальной шириной пропила 1600 мм.

Разборка осуществляется путем послышной распиловки ленточной пилой по стыку прилегания элементов поддона между собой.

Технические характеристики

Наименование показателей	Ед. изм.	Значение
Максимальная ширина разбираемых поддонов	мм	1600
Вертикальное перемещение пильной головки относительно стола до	мм	до 300
Высота последнего пропила над столом	мм	10
Длина стола	мм	2500
Ширина стола	мм	1650
Высота стола от уровня пола	мм	850
Привод вертикального перемещения		электромеханический
Мощность главного привода	кВт	11
Диаметр пильных шкивов (обрезинены)	мм	660
Натяжение пильной ленты (ручной гидронасос, контроль натяжения по манометру)		гидравлическое

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для резки минеральной ваты «Авангард-ЛП-80-ТП»



Станки ленточнопильные модели Авангард-ЛП-80-ТП предназначены для распиловки ковра минваты по толщине от 20 до 250 мм.

Станок устанавливается в существующую технологическую линию изготовления минваты.

Распиловка производится в горизонтальной плоскости перемещением ковра конвейером при неподвижном положении пильной головки ленточными пилами, соответствующими различным маркам и плотности минваты. Ленточнопильная головка устанавливается в "обхват" существующего конвейера. Возможна последовательная установка нескольких пильных головок. Ширина ковра минваты от 1200 мм.

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для резки минеральной ваты «Авангард-ЛП-80-ТП-1»



Установка для послойной резки минераловатных плит предназначена для распиловки минеральных плит по толщине от 12 до 300 мм с размерами 350x1000x3600 мм. Распиловка производится в горизонтальной плоскости перемещением ленточной пилы по направляющему пути при неподвижном положении плиты заготовки с возможным поворотом рабочего стола в 2-х плоскостях: от 0 до 5 градусов в продольном направлении и от 0 до 12

градусов в поперечном направлении с помощью ленточных пил, соответствующих различным маркам и плотности плит.

Станок относится к серии легких станков, обеспечивает требуемую нормированную точность распила минераловатных плит, экономичность по энергопотреблению и отходам.

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для резки минеральной ваты «Авангард-ЛП-80-ТП-2»



Станок ленточнопильный модели Авангард-ЛП-80-ТП-2 предназначен для распиловки минераловатных плит по толщине от 10 до 250 мм.

Распиловка производится в горизонтальной плоскости перемещением плит ленточным транспортером при неподвижном положении ленточнопильной головки. Укладка плит на ленточный транспортер

осуществляется вручную.

Станок не требует специального фундамента и, при наличии определенных навыков монтажа оборудования, устанавливается на жесткое ровное основание в течение 0,5...1 часа.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальная ширина распиливаемой заготовки	1200 мм
Длина конвейера	4000 мм
Минимальное положение ленточной пилы над конвейером	10 мм
Настройка высоты пропила по визуальной линейке	электронная линейка – опция
Диаметр пильных шкивов	660 мм
Мощность двигателя	7,5 кВт
Ширина биметаллической пильной ленты	27; 34 мм
Механизм натяжения пильной ленты гидравлический	ручной гидронасос с контролем по манометру
Скорость пильной ленты	23 м/сек
Скорость подачи	23 м/мин (плавно регулируется)

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для резки минеральной ваты «Авангард-ЛП-80-3Д-1200»



Станок предназначен для деления по толщине различных материалов, в том числе минераловатных плит. Станок включает в себя 3 горизонтальных ленточнопильных узла, смонтированных на общем подрамнике с подающим ленточным конвейером, оснащенным прижимами.

Один из 3-х ленточнопильных узлов имеет механизм регулировки угла наклона ленточной пилы к плоскости конвейера от 0 до 15 градусов.

Станок может выполнять следующие функции:

1. Деление по толщине в горизонтальной плоскости 3-мя пильными узлами
2. Распиловка плит под требуемым углом одним пильным узлом, имеющим механизм регулировки угла наклона (два других пильных узла в момент клиновидной распиловки выводятся из зоны пиления).

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальный размер распиливаемого материала	
ширина	1200 мм
толщина	250 мм
длина	2400 мм
Пильный блок	
количество пильных узлов	3 шт.
мощность и количество электродвигателей	7,5 кВт × 3 шт.
минимальное положение ленточной пилы над конвейером	10 мм
диаметр пильных шкивов	660 мм
ширина биметаллической пильной ленты	27; 34 мм
механизм натяжения пильной ленты	гидравлический (ручной гидронасос с контролем по манометру)
скорость пильной ленты	23 м/сек
Подающий конвейер с прижимами	
количество	1 шт.
длина	6000 мм
мощность привода конвейера	2,2 кВт
Скорость подачи материала	плавно регулируется от 0 до 25 м/мин
Подъем-опускание пильных траверс	электромеханический привод
Выставление размера	по визуальной линейке

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Вертикальный ленточнопильный станок «Авангард ЛС-50-600»



Для выполнения функции продольной резки заготовок минераловатных плит станок ЛП-80-3Д-1200 может быть дооснащен вертикальным ленточнопильным узлом на базе станка ЛС-50-600, который устанавливается перед ленточным конвейером станка ЛП-80-3Д-1200 на калиброванных рельсовых направляющих.

Перемещаясь по этим направляющим посредством шарико-винтовой пары станок позиционируется на заданный размер от края разрезаемой минераловатной плиты в диапазоне от 0 до 600 мм.

В случае отсутствия необходимости продольной резки станок ЛС-50-600 выводится из зоны конвейера станка ЛП-80-3Д-1200, что позволяет производить только операцию деления заготовок по толщине.

При любых видах раскроя порядок работы одинаков: Разрезаемые плиты укладываются на стол с подвижной крышкой (которая необходима для замены пилы на станке ЛС-50-600) и ручным толкателем подаются в зону резки на конвейер станка ЛП-80-3Д-1200 до верхнего прижима, после чего заготовка перемещается лентой конвейера.

Комплект поставки:

1. Ленточнопильный узел (в сборе) – 1 шт..
2. Стол с подвижной крышкой – 1 шт..
3. Пульт управления – 1 шт..
4. Ленточная пила – 1 шт..

Станок является дополнительной опцией к станку для резки минеральной ваты «[Авангард-ЛП-80-3Д-1200](#)»

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для резки минеральной ваты «Авангард ЛС-50-ПЛ»



Станок предназначен для распиловки широкой гаммы материалов (в зависимости от установленного типа пильной ленты): различные пластики, резина, рулонные материалы, ячеистые бетоны, минеральная вата и другие материалы. Материал укладывается на подвижной стол, перемещением которого происходит распиловка материала.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Высота пропила	650 мм
Ширина отпиливаемой части (расстояние от ленточной пилы до станины)	605 мм
Длина реза (ход стола)	1200 мм
Диаметр пильных шкивов	660 мм
Применяемые ленточные пилы	Биметалл М42 ширина 27; 34 шаг зуба на дюйм 3/4
Длина пильной ленты	5290 мм
Натяжение пильной ленты	Гидравлическое с контролем по манометру
Мощность эл. двигателя	3 кВт
Напряжение питания	380 В
Длина	2500 мм
Ширина	2000 мм
Высота	2450 мм
Масса	580 кг

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для резки минеральной ваты «Авангард ЛС-50-ПЛ-А»



Станок предназначен для распиловки пакета минерало-ватных плит на ламели.

Комплект поставки:

1. Ленточнопильный узел (в сборе) – 1 шт..
2. Автоматизированный подающий стол – 1 шт..
3. Пульт управления – 1 шт..
4. Ленточная пила – 1 шт..
5. Техническая документация – 1 экземпляр.

Принцип работы:

Пакет минерало-ватных плит укладывается на автоматизированный подающий стол. Подача пакета плит в зону резки осуществляется программируемым толкателем. Распиловка производится перемещением стола относительно ленточнопильного узла по калиброванным направляющим. Отделенные от пакета ламели остаются

на неподвижном столе станка.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Толщина обрабатываемых заготовок (в пакете), не более	600 мм
Ширина обрабатываемых заготовок (в пакете), не более	600* мм
Длина обрабатываемых заготовок (длина пропила)	1200* мм
Толщина отрезаемой части	20 - 600 мм
Плотность разрезаемой минеральной ваты	30 - 220 кг/м ³
Подача заготовки на размер отрезаемой части	автоматическая
Скорость перемещения пильного узла (плавно регулируется)	0 - 20 м/мин
Мощность привода пилы	5,5 кВт
Диаметр пильных шкивов	660 мм
Ширина пилы	27; 34 мм

* По согласованию с Заказчиком.

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для резки минеральной ваты «Авангард ЛС-50-ПЛ-А-2»



Станок предназначен для распиловки пакета минерало-ватных плит на ламели. Принцип работы: Пакет минерало-ватных плит укладывается на автоматизированный подающий стол. Подача пакета плит в зону резки осуществляется программируемым толкателем. Распиловка производится перемещением вертикального ленточнопильного узла по калиброванным направляющим. Отделенные от пакета ламели остаются на неподвижном столе станка, откуда обратным ходом пильного узла удаляются из зоны резки.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальный размер распиливаемого материала	
Толщина обрабатываемых заготовок (в пакете), не более	600 мм
Ширина обрабатываемых заготовок (в пакете), не более	1200 мм
Длина обрабатываемых заготовок (длина пропила)	2400 мм
Толщина отрезаемой части	20-600 мм
Плотность разрезаемой минеральной ваты	30-220 кг/м ³
Подача заготовки на размер отрезаемой части	автоматическая
Скорость перемещения пильного узла (плавно регулируется)	0 - 20 м/мин
Мощность привода пилы	5,5 кВт
Диаметр пильных шкивов	660 мм
Ширина пилы	27; 34 мм

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Дисковый станок для раскроя плитных материалов «Авангард-РПМ-2400»



Станок предназначен для раскроя или обрезки по контуру плитных материалов с максимальными размерами разрезаемых плит – 2400×1200 мм.

Размеры полученных фрагментов кратны 600 мм (600×600, 600×1200, 1200×1200 и т.д.).

Максимальная высота распила 60 мм. Раскрой производится дисковыми пилами.

Для работы станка необходимо подключение сжатого воздуха.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Максимальные размеры разрезаемых плит, Д×Ш×В, мм	2400×1200×60
Размеры получаемых фрагментов, мм	кратно 600 (600×600, 600×1200, 1200×1200 и т.д.)
Количество пильных узлов, шт.	8 (3 – продольных, 5 – поперечных)
Мощность приводов, кВт	1,5 – 2,2×8 шт.
Привод подачи разрезаемых плит	Электромеханический с бесступенчатой регулировкой скорости
Габариты станка, Д×Ш×В, не более, мм	6200×4250×1650

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для резки труб «Авангард ЛС-50-450»



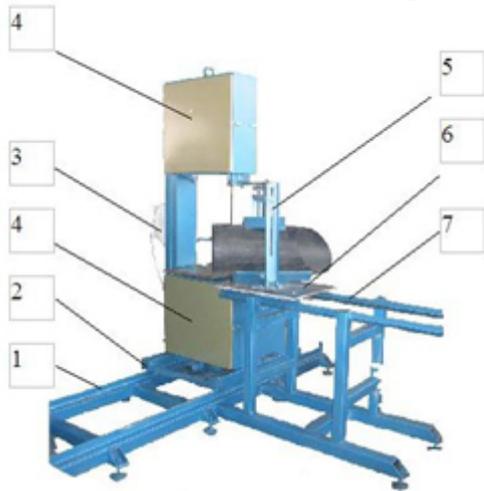
Ленточнопильный станок «Авангард-ЛС-50-450» предназначен для распиловки пластиковых труб и оболочек диаметром до 450 мм под углами от 0 до 67,5 градусов к торцу трубы.

Разрезаемая труба укладывается в ложемент, который поворачивается и фиксируется на требуемый угол распиловки. Процесс резки осуществляется перемещением пильной головки по холоднокалиброванным направляющим.

В комплект поставки входит:

- станок ЛС-50-450 в сборе — 1 шт.;
- направляющий путь грузовой тележки — 1 шт.;
- грузовая тележка с поворотным узлом;
- механизм фиксации трубы — 1 шт.;
- руководство по эксплуатации и паспорт — 1 шт..

Станок состоит из следующих основных узлов и деталей:



- основание станины 2 с дорогой 1;
- привод, состоящий из электродвигателя и клиноременной передачи в защитном кожухе;
- направляющий путь грузовой тележки 7;
- грузовая тележка 6;
- поворотный узел фиксации трубы 5;
- пульт управления 3;
- колеса пильные верхнее и нижнее (приводное), закрытые защитными кожухами 4;
- регулировочный узел с гидравлическим механизмом натяжения пильной ленты 2;
- устройства направляющие 6, 7.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Диаметры разрезаемой трубы, мм	100...450
Длина исходной трубы, мм	до 3000
Угол реза по отношению к торцу трубы, °	0...67,5
Ширина ленточной пилы, мм	27
Мощность электродвигателя привода пилы, кВт	5,5

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для резки труб «Авангард ЛС-50-850»



Ленточнопильный станок Авангард-ЛС-50-850 предназначен для распиловки пластиковых труб и оболочек диаметром до 850 мм под углами от 0 до 67,5 градусов к торцу трубы.

Ленточнопильная головка станка, смонтированная на поворотной платформе, перемещается под заданным углом к разрезаемой трубе по высокоточным направляющим.

Разрезаемая труба закрепляется на ложементы, которые могут быть доукомплектованы (опция) подкатной тележкой для труб длиной более 6 метров.

Станок может быть изготовлен без узла разворота пильного блока.

Технические характеристики

Диаметры разрезаемой трубы	мм	100...850
Длина трубы		не ограничена
Угол реза по отношению к торцу трубы	градус	0...67,5
Мощность электродвигателя привода пилы	кВт	5,5
Мощность электродвигателя привода подачи	кВт	0,25
Напряжение питания	В	380

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для резки труб «Авангард ЛС-50-1200»



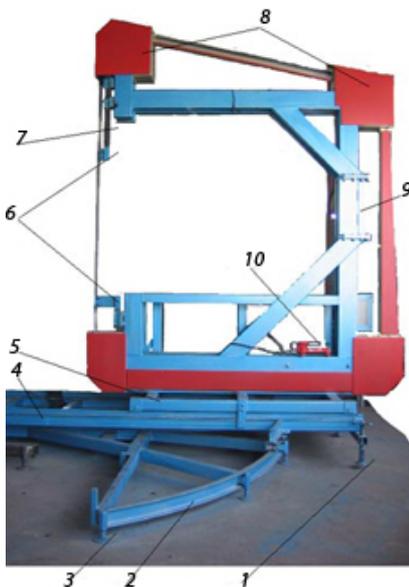
Ленточнопильный станок «Авангард-ЛС-50-1200» предназначен для распиловки пластиковых труб и оболочек диаметром до 1200 мм под углами от 0 до 45 градусов к торцу трубы.

Ленточнопильная головка станка, смонтированная на поворотной платформе, перемещается под заданным углом к разрезаемой трубе по высокоточным направляющим.

Разрезаемая труба закрепляется на ложементах, которые могут быть доукомплектованы (опция) подкатной тележкой для труб длиной более 6 метров.

Станок может быть изготовлен без узла разворота пильного блока.

Станок состоит из следующих основных составных частей:



- станины 9;
- четырех пильных колес, защищенных кожухами 8;
- поворотной платформы 5 с рельсовыми направляющими (путем) 4;
- опорной рамы станка 2;
- узлов (верхнего и нижнего) разворота пильной ленты 6;
- механизма натяжения пильной лента с гидронатяжкой 10.

Рама станка 9 представляет сварную конструкцию, смонтированную на подвижной тележке 5, имеющей возможность перемещения по рельсовым направляющим 4 в сторону заготовки и назад.

Рельсовые направляющие, в свою очередь, могут разворачиваться по сегментному основанию 2 на требуемый угол пиления. На раме станка на регулируемых опорах смонтированы четыре направляющих опорных колеса пильной ленты. Нижние колеса смонтированы на раздвижной рамке, состоящей из подвижной и неподвижной вилок. Натяжение пильной ленты осуществляется раздвижением вилок механизмом гидронатяжки 10. При этом усилие на подвижную вилку передается через специальный демпфер, а контроль усилия натяжения ленты осуществляется по манометру гидросистемы. Рекомендуемое

усилий натяжки 11 МПа.

Для установки станка на требуемый угол реза заготовки необходимо



- поднять (от пола) опорные винты;
- развернуть станок на требуемый угол по лимбу;
- зафиксировать положение станка опорными винтами.

Для разворота ленты на 90 градусов служат два узла разворота. Верхний узел разворота установлен на регулируемой штанге, позволяющей изменять длину участка разворота ленты в зависимости от размера распиливаемой заготовки.

Технические характеристики

Максимальный диаметр разрезаемой трубы	мм	1200
Длина трубы		не ограничена
Угол реза по отношению к торцу трубы	градус	0 ± 45
Пильная лента:		
- длина	мм	12370
- ширина	мм	34
- толщина	мм	1,1
Скорость пильной ленты	м/сек	9,3
Мощность электродвигателя привода пилы	кВт	7,5
Мощность электродвигателя привода подачи	кВт	0,25
Напряжение питания	В	380
Габаритные размеры без ложементов позиционирования:		
- ширина	мм	6700
- высота	мм	4300
- длина	мм	6000
Масса	кг	4000

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для резки труб «Авангард-ЛС-50-1700»



Ленточнопильный станок Авангард-ЛС-50-1700 предназначен для распиловки пластиковых труб и оболочек диаметром до 1700 мм под углами от 0 до 45 градусов к торцу трубы.

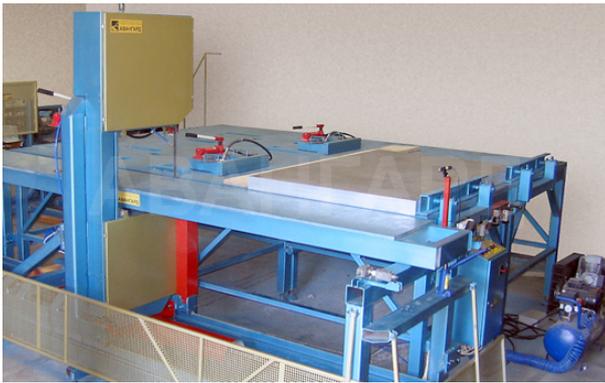
Ленточнопильная головка станка, смонтированная на поворотной платформе, перемещается под заданным углом к разрезаемой трубе по высокоточным направляющим. Разрезаемая труба закрепляется на ложементе, которые могут быть доукомплектованы (опция) подкатной тележкой для труб длиной более 6 метров.

Технические характеристики

Максимальный диаметр разрезаемой трубы	мм	1700
Длина трубы		не ограничена
Угол реза по отношению к торцу трубы	градус	0 ± 45
Скорость движения пильной ленты	м/сек	9,3
Мощность электродвигателя привода пилы	кВт	7,5
Мощность электродвигателя привода подачи	кВт	0,25
Напряжение питания	В	380
Габаритные размеры без ложементов позиционирования:		
- ширина	мм	6700
- высота	мм	5200
- длина	мм	6000
Масса	кг	4000

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Ленточнопильный станок для резки алюминиевых плит «ЛС-50-АЛ-1500»



Ленточнопильный станок Авангард ЛС-50-АЛ предназначен для обрезки (распиловки) алюминиевых листов и плит с размерами до 3600 × 2000 × 200 мм и наибольшей шириной отпиливаемой полосы от края 600 мм.

Станки выпускаются в двух модификациях:

- «Авангард ЛС-50-АЛ-1500» - с длиной реза 1500 мм.
- «Авангард ЛС-50-АЛ-3000» - с длиной реза 3000 мм.

Комплектность поставки:

- ленточнопильная головка – 1 шт.;
- стол основной – 1 шт.;
- направляющие пути – 1 шт.;
- лазерный указатель пропила – 1 шт.;
- пульт управления – 2 шт..

Технические характеристики

Параметр	Показатель	
Размеры заготовок (max), мм	3600 × 2000 × 200	
Длина реза, мм	1500...3000	
Ширина заготовки, отпиливаемой от края (max), мм	600	
Мощность основного двигателя, кВт	11	
Мощность привода подачи, кВт	3	
Позиционирование заготовки	Ручное, на выдвигаемых шариковых опорах	
Скорость подачи	Регулируемая (вариатор и инвертор)	
Инструмент	Биметаллические ленточная пила М42×34 длина 4750	
Масса, кг	2500	3300
Габариты (Д×Ш×В), мм	4000×3400×2500	6100×4200×2500

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Линия резки газобетона «Авангард ЛРП-1200-5 ЛД»



Конструкция линии включает в себя стол длиной 20 м с рельсовыми направляющими, на котором одновременно выставляется 14 моноблоков. На рельсовых направляющих стола размещаются два пильных блока для продольной и поперечной распиловки моноблока. Приводы перемещения пильных блоков порельсовым направляющим независимы.

Пильный блок представляет собой раму на которой смонтированы две подъемные траверсы. На первой установлена горизонтальная ленточно-пильная головка, а на второй пильная головка с 4-мя дисковыми пилами. В процессе перемещения по рельсовым направляющим блока для продольной распиловки его ленточнопильная головка осуществляет послойную резку на заданную толщину (100-200 мм) всех установленных блоков, а дисковая головка блока производит продольную вертикальную резку на глубину слоя отпиленного ленточно-пильной головкой, формируя при этом заданную ширину блоков — 300 мм.

Пильный блок для поперечной распиловки представляет собой раму с подъемной траверсой на которой расположена пильная головка с тремя дисковыми пилами, перемещающимися по направляющим траверсы в поперечном направлении. Перемещаясь по рельсовым направляющим стола блок позиционируется по указателям напротив каждого моноблока и поперечным перемещением дисковых пил осуществляет резку моноблока формируя длину отпиленных блоков 600 мм. Таким образом после распиловки на каждом моноблоке располагаются шесть отпиленных блоков с размерами 200×300×600 мм. После снятия блоков и укладки их на поддоны процесс пиления повторяется.

Технические характеристики

1. Пильный блок Б1		
1.1 Установленная мощность электродвигателей	кВт	9,6
1.2 Габаритные размеры	мм	2500×2150×1670
2 Пильный блок Б2		
2.1 Установленная мощность электродвигателей	кВт	7,75
2.2 Габаритные размеры	мм	2590×2460×1610
3. Стол с рельсовыми направляющими в сборе		
3.1 Габаритные размеры	мм	1250×515×20000
4. Установочная площадь линии		
	м	24×4,5
5. Размер распиливаемых моноблоков		
5.1 ширина x высота x длина	мм	930×1050×930
5.2 Количество блоков, размещения на столе	шт	14
6. Производительность линии		
	м ³ /час	6700

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для резки газобетона «Авангард ЛС-50-ПЛ»



Станок предназначен для распиловки широкой гаммы материалов (в зависимости от установленного типа пильной ленты): различные пластики, резина, рулонные материалы, ячеистые бетоны, минеральная вата и другие материалы. Материал укладывается на подвижной стол, перемещением которого происходит распиловка материала.

Станок оснащен подвижным столом, на котором производится распиловка блока. Привод стола ручной.

Технические характеристики

Наименование показателей	Ед. изм.	Значения
Высота пропила	мм	650
Ширина отпиливаемой части	мм	до 600
Длина реза (ход стола)	мм	650
Диаметр пильных шкивов	мм	660
Натяжение пильной ленты		гидравлическое
Длина пильной ленты	мм	5290
Контроль натяжения		по манометру
Мощность эл. двигателя	кВт	3
Напряжение питания	В	380
Длина	мм	1700
Ширина	мм	1250
Высота	мм	2450
Масса	кг	580

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для резки газобетона ЛС-50-ПЛП



Станок предназначен для распиловки ячеистых бетонов. Станок оснащен роликовым столом на который укладывается распиливаемый материал. На столе установлен подвижный упор, который задает ширину отпиливаемой части. Перемещая пильную головку по рельсовым направляющим производится распил материала.

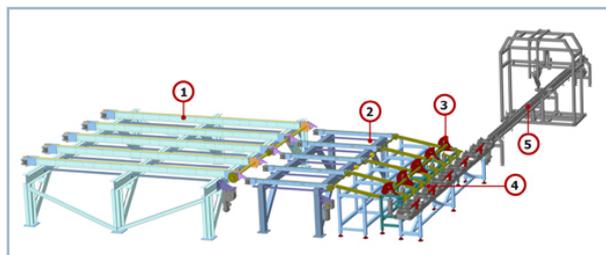
В качестве опции станок может быть оснащен приводом подачи заготовки и приводом перемещения пильной головки.

Технические характеристики

Наименование показателей	Ед. изм.	Значения
Высота пропила	мм	650
Ширина отпиливаемой части	мм	до 600
Длина реза (ход стола)	мм	800
Подача заготовки		ручная
Подача пильной головки		ручная
Мощность двигателя	кВт	3
Напряжение питания	В	380

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Механизированная накопительная рампа с механизмом поштучной выдачи бревен



Рампа предназначена для складирования исходного сырья и его подачи в зону пиления. Рампа состоит из четырех элементов:

1. Поперечный цепной конвейер – ворошитель пачки бревен.
2. Поперечный цепной конвейер, раскатывающий бревна в один слой для подачи в механизм поштучной выдачи.
3. Механизм поштучной выдачи, отделяющий бревна и по одному подающий их на промежуточный конвейер.
4. Промежуточный конвейер с зубчатыми дисками, осуществляющий продольную подачу бревен на цепной конвейер брусующего станка.
5. Цепной конвейер брусующего станка.

Линия сортировки бревен



ООО «Авангард» разработаны и запущены в серийное производство две модификации разобшителей бревен и линий их сортировки.

Одна из модификаций средств механизации для сортировки тонкомерной (до 300 мм) древесины была разработана для палетного производства, использующего в качестве основного раскроечного оборудования фрезернопильный станок «Термит».

Блок режущего инструмента этого станка перестраивается на обработку определенного диапазона диаметров исходного сырья. Поэтому в линию сортировки кругляка был встроен узел раскроя бревен по длине, кратной размерам элементов палетт с распределением по карманам полученных отрезков кругляка в соответствии с их диаметром.

Отсортированное сырье длиной от 2,4 до 3,6 м загружается в накопительный карман разобшителя бревен, посредством которого подается на конвейер, перемещающий его в зону обработки станка «Термит», где производится его раскрой на обрезной пиломатериал.

Видео линии смотрите [на сайте](#).

Разобшитель бревен



ООО «Авангард» разработан и запущен в серийное производство разобшитель бревен двух модификаций и линий их сортировки.

Перемещение бревна к окорочному станку, а по выходу из него и по линии сортировки, осуществляется конвейером посредством приводных зубчатых дисков.

На линии сортировки сбрасывание бревен производится в обе стороны в шесть карманов. Длина линии и количество карманов могут варьироваться по желанию заказчика.

Видео разобшителя смотрите [на сайте](#).

Линия для производства СИП-панелей «Авангард-ЛСП-4»



Линия по изготовлению структурных теплоизоляционных панелей (СИП – панелей) Авангард - ЛСП предназначена для изготовления сэндвич-панелей на основе OSB и пенополистирола. Сэндвич-панель СИП - это монолитная конструкция, полученная в результате склеивания под давлением двух плит OSB-3 и пенополистирола, используемого в качестве тепло-звукоизоляции. Линия

изготавливается в соответствии с требованиями ГОСТ 25223 в климатическом исполнении УХЛ4 по ГОСТ 15150.

Линия оснащена автоматической клеенаносящей головкой с программным управлением.

Линия изготавливается в трех модификациях: Авангард-ЛСП-4, Авангард-ЛСП-2 и Авангард-ЛСП-1.

Работа линии

На сборочный стол укладываются две ориентированные стружечные плиты (OSB), выставляются по упорам и фиксируются эксцентриковыми зажимами.

Со стационарного или выносного пультов управления подается команда на нанесение клея. При этом на клеенаносящей головке опускается емкость с затворной жидкостью, головка по рельсовым направляющим перемещается к началу зоны нанесения клея. Включается подача клея, и головка в процессе движения по направляющим наносит клей на поверхности OSB тонкими полосками с шагом 12,5 мм. В конце зоны нанесения клея головка автоматически останавливается, емкость с затворной жидкостью поднимается и закрывает отводы клеераспределительной планки от контакта с воздухом. Головка начинает перемещаться в обратном направлении, Включается подача воды, которая через форсунки наносится на поверхность плит, являясь отвердителем для клея.

После укладки на плиты пенополистирола процесс клеенанесения и подачи воды повторяется. Затем на пенопласт укладывается плита OSB и собранные сэндвич-панели транспортером перемещаются в зону прессования.

Каждый пресс оснащен шестью пневмоподушками, которые при давлении воздуха 5 атм. обеспечивают усилие 17 т, и равномерно распределяют его по всей поверхности сэндвич-панели. После выдержки под прессом порядка 10 мин. готовая панель транспортером подается на приемный стол, с которого

вручную или грузоподъемными механизмами с пневмоприсосками складироваться в цехе.

В дальнейшем процессы сборки, прессования и выгрузки идут одновременно.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Автоматическая клеенаносящая установка	1
Сборочный стол, шт.	2
Пресс пневматический	4
Стол для выхода готовой продукции	2
Стойка для емкости с клеем	1
Производительность, шт. за смену	до 320
Габаритные размеры линии:	
ширина, м	2,30
длина, м	26,10
высота, м	1,95
Габаритные размеры выпускаемых панелей:	
ширина, мм	1250
длина, мм	2500-3000
высота, мм	100-230
Масса, кг	5500
Мощность электродвигателей, кВт	8
Напряжение питания, В	380
Род тока	трехфазный переменный
Частота тока, Гц	50

Видео линии смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики линий по производству СИП панелей приведены на [отдельной странице](#).

Линия для производства СИП-панелей «Авангард-ЛСП-2»



Линия по изготовлению структурных теплоизоляционных панелей (СИП – панелей) Авангард-ЛСП предназначена для изготовления сэндвич-панелей на основе OSB и пенополистирола. Сэндвич-панель СИП - это монолитная конструкция, полученная в результате склеивания под давлением двух плит OSB-3 и пенополистирола, используемого в качестве тепло-звукоизоляции. Линия

изготавливается в соответствии с требованиями ГОСТ 25223 в климатическом исполнении УХЛ4 по ГОСТ 15150.

Линия оснащена автоматической клеенаносящей головкой с программным управлением.

Линия изготавливается в трех модификациях: Авангард-ЛСП-4, Авангард-ЛСП-2 и Авангард-ЛСП-1.

Работа линии

На сборочный стол укладываются две ориентированные стружечные плиты (OSB), выставляются по упорам и фиксируются эксцентриковыми зажимами.

Со стационарного или выносного пультов управления подается команда на нанесение клея. При этом на клеенаносящей головке опускается емкость с затворной жидкостью, головка по рельсовым направляющим перемещается к началу зоны нанесения клея. Включается подача клея, и головка в процессе движения по направляющим наносит клей на поверхности OSB тонкими полосками с шагом 12,5 мм. В конце зоны нанесения клея головка автоматически останавливается, емкость с затворной жидкостью поднимается и закрывает отводы клеераспределительной планки от контакта с воздухом. Головка начинает перемещаться в обратном направлении, Включается подача воды, которая через форсунки наносится на поверхность плит, являясь отвердителем для клея.

После укладки на плиты пенополистирола процесс клеенанесения и подачи воды повторяется. Затем на пенопласт укладывается плита OSB и собранные сэндвич-панели транспортером перемещаются в зону прессования.

Каждый пресс оснащен шестью пневмоподушками, которые при давлении воздуха 5 атм. обеспечивают усилие 17 т, и равномерно распределяют его по

всей поверхности сэндвич-панели. После выдержки под прессом порядка 10 мин. готовая панель транспортером подается на приемный стол, с которого вручную или грузоподъемными механизмами с пневмоприсосками складировается в цехе.

В дальнейшем процессы сборки, прессования и выгрузки идут одновременно.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Автоматическая клеенаносящая установка	1
Сборочный стол, шт.	2
Пресс пневматический	2
Стол для выхода готовой продукции	1
Стойка для емкости с клеем	1
Производительность, шт. за смену	до 160
Габаритные размеры линии:	
ширина, м	2,30
длина, м	17,00
высота, м	1,95
Габаритные размеры выпускаемых панелей:	
ширина, мм	1250
длина, мм	2500-3000
высота, мм	100-230
Масса, кг	3500
Мощность электродвигателей, кВт	7,5
Напряжение питания, В	380
Род тока	трехфазный переменный
Частота тока, Гц	50

Видео линии смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики линий по производству СИП панелей приведены на [отдельной странице](#).

Линия для производства СИП-панелей «Авангард-ЛСП-1»



Линия по изготовлению структурных теплоизоляционных панелей (СИП – панелей) Авангард ЛСП-1 предназначена для изготовления сэндвич-панелей на основе OSB и пенополистирола. Сэндвич-панель СИП - это монолитная конструкция, полученная в результате склеивания под давлением двух плит OSB-3 и пенополистирола, используемого в качестве теплозвукоизоляции.

Линия Авангард-ЛСП-1 состоит из:

- клеенаносящей установки КУ-1,
- направляющего (рельсового) пути,
- стола монтажного,
- пресса,
- стола приемного,
- пульта управления клеенаносящей установкой КУ-1.

Работа линии

На сборочный стол укладывается ориентированная стружечная плита (OSB), выставляется по упорам и фиксируется эксцентриковыми зажимами. С пульта управления подается команда на нанесение клея. При этом клеенаносящая установка КУ-1 по рельсовым направляющим перемещается к началу зоны нанесения клея. Включается подача клея, в процессе движения по направляющим на поверхность OSB тонкими полосками с постоянным шагом наносится клей. В конце зоны нанесения клея клеенаносящая установка автоматически останавливается и начинает перемещаться в обратном направлении. Включается подача воды, которая через форсунки наносится на поверхность плит, являясь отвердителем для клея. После укладки на плиту пенополистирола процесс нанесения клея и подачи воды повторяется. Затем на пенопласт укладывается плита OSB, и собранная сэндвич-панель транспортером перемещается в зону прессования. После выдержки под прессом порядка 10 минут готовая панель транспортером подается на приемный стол, с которого вручную или грузоподъемными механизмами с пневмоприсосками складывается в цехе. В дальнейшем процессы сборки, прессования и выгрузки идут одновременно.

Технические характеристики

Габаритные размеры выпускаемых панелей		
Габаритные размеры выпускаемых панелей:		
ширина	мм	1250
длина	мм	2500...3000
высота	мм	100...230
Производительность	шт./смену	до 70
Габаритные размеры выпускаемых линии:		
ширина	м	2,55
длина	м	11,75
высота	м	1,72
Масса	кг	
Установленная мощность	кВт	2,5
в том числе:		
агрегат электронасосный (подача клея)	кВт	1,1
механизм передвижения клеенаносящей установки КУ-1	кВт	0,55
ленточный конвейер пресса	кВт	0,75
циркуляционный насос подачи воды	кВт	0,1
Давление воздуха, необходимое для работы	кгс / см ²	5,0

Видео линии смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики линий по производству СИП панелей приведены на [отдельной странице](#).

Отдельные части линии по изготовлению СИП панелей «Авангард-ЛСП»



Автоматическая клеенаносящая установка КУ-1

Автоматическая клеенаносящая установка КУ-1 предназначена для равномерного нанесения клея и увлажнения соединяемой поверхности. Она состоит из подвижной каретки, оснащенной оборудованием для нанесения клея и воды, механизмом перемещения, емкостями для клея и воды, и направляющего пути. Управление установкой УК-1 происходит с пульта. Установка используется в модификации линии ЛСП-1, а также может быть адаптирована к любым технологическим линиям.

Стол сборочный для линии Авангард-ЛСП

Предназначен для ориентирования и фиксации плит перед сборкой и сборки комплектующих материалов перед подачей в пресс. Состоит из каркаса, упоров и плиты с установленными на ней шариковыми опорами.

Пресс пневматический для линий Авангард-ЛСП

Пресс пневматический предназначен для завершения процесса изготовления SIP-панели. Пресс представляет собой сварную конструкцию, состоящую из двух частей: верхней плиты и основания, на котором установлены приводной ленточный конвейер, пневмооборудование и пульт управления. Используется для всех модификаций линий ЛСП, может быть встроен в любую технологическую линию.

Стол для выхода готовой продукции для линии Авангард-ЛСП

После процесса прессования готовая панель поступает на приемный стол, конструкция которого аналогична столу сборочному (без упоров и зажимов). Далее панель вручную или грузоподъемными механизмами транспортируется в место хранения.

Станок ленточнопильный «Авангард ЛС-50-4»



Возможен раскрой от 1 до 5 шт. панелей одновременно в продольном и поперечном направлении как под прямым углом, так и под любым углом, устанавливаемом по лазерному указателю.

Для распиловки под углом к горизонтальной плоскости до 45 градусов необходимо использовать поворотный узел стола.

Технические характеристики

Максимальная длина реза за один проход	мм	3400
Угол разворота стола	градус	0-45
Толщина пропила	мм	1,5
Пильная лента: длина×ширина×высота	мм	8720×32×1.1
Размеры обрабатываемых деталей	мм	1250×3200
Скорость пиления	мм/сек	200
Скорость подачи резания	мм/сек	10-200
Установленная мощность	кВт	4,5
Напряжение питания	В	380
Габаритные размеры рабочей поверхности стола: длина×ширина	мм	3560×2100
Габаритные размеры станка: длина × ширина × высота	мм	5000× 3800×3100
Масса	кг	1980

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Станок для выборки пазов «Авангард СВП 10/20»



Станок предназначен для выборки пазов в пенопласте СИП-панелей при их раскрое. Станок не требует специального фундамента и устанавливается на твердое ровное основание в течение 1 часа.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Размеры получаемого паза, мм, - глубина - высота	0 ... 60 100 ... 200
Рабочий орган	Пакет из щеток витых дисковых 150x22
Установка размера паза: - глубина - высота	С помощью отбойников Набором пакета щеток
Подача материала	Ручная
Установленная мощность, кВт	2,2
Габариты Ш × В × Д, не более, м	1,2 × 1,65 × 3,95
Масса, не более, кг	320

Видео станка смотрите [на сайте](#).

Сравнительные характеристики линий по производству СИП панелей

Параметр	Значение		
	ЛСП-4	ЛСП-2	ЛСП-1
Автоматическая клеенаносящая установка	1		
Сборочный стол, шт.	2		1
Пресс пневматический	4	2	1
Стол для выхода готовой продукции	2	1	
Стойка для емкости с клеем	1		
Производительность, шт. за смену	до 320	до 160	до 70
Габаритные размеры линии:			
ширина, м	2,30		
длина, м	26,10	17,00	11,00
высота, м	1,95		
Габаритные размеры выпускаемых панелей:			
ширина, мм	1250		
длина, мм	2500-3000		
высота, мм	100-230		
Масса, кг	5500	3500	2200
Мощность электродвигателей, кВт	8	7,5	5
Напряжение питания, В	380		
Род тока	трехфазный переменный		
Частота тока, Гц	50		

Автоматическое устройство для заточки зубьев ленточных пил АЗУ-05



Автоматическое устройство для заточки зубьев ленточных пил АЗУ-05 предназначено для автоматической заточки ленточных пил обычным абразивным или алмазным кругом с использованием СОЖ.

Устройство оборудовано системой охлаждения зубьев пилы при заточке. Охлаждение зуба необходимо, при использовании как алмазных кругов, так и абразивных. При заточке происходит нагрев зуба, и при отсутствии охлаждения возможен отпуск закаленной части

Данная модель обладает рядом преимуществ

относительно других устройств:

- Более надежная и точная кинематика.
- Усовершенствованный, быстрозажимной механизм фиксации пилы.
- Высокая гибкость в настройке, позволяющая одним кулачком производить настройку пил разных марок.
- Усовершенствованная, более надежная электросхема.
- Система охлаждения зуба.

Для заточки ленточных пил уже более пяти лет мы применяем алмазные или специальные карборундовые круги. Алмазные круги просто незаменимы при заточке биметаллических ленточных пил для распиловки особо твердых пород древесины. Срок службы камня - около полугода. Рекомендуется также использовать алмазные камни для доводки пил после заточки их простыми камнями. Для заправки профиля простых кругов предлагаем алмазные карандаши.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Длина ленточной пилы, мм	2200-5200
Ширина полотна, мм	15-60
Шаг зуба, мм	до 30
Высота зуба, мм	до 10
Длина рамной пилы, мм	664
Ширина полотна, мм	81
Шаг зуба, мм	до 27
Высота зуба, мм	до 18
Тип заточных кругов	Абразивные или алмазные
Диаметр заточных кругов, мм	110-130
Посадочный диаметр кругов, мм	32
Скорость вращения круга, об/мин	6000
Скорость подачи пилы, шагов/мин	до 60
Мощность однофазного эл. двигателя привода абразивного круга, Вт	250
Частота вращения, об/мин	2750
Напряжение, В	220
Мощность эл. двигателя подачи пилы, Вт	до 24
Частота вращения, об/мин	до 60
Напряжение, В, Ток	до 12, постоянный
Мощность эл. двигателя помпы, Вт	24
Напряжение, В	12, постоянный
Масса устройства, кг	34

Видео устройства смотрите [на сайте](#).

Автоматическое полнопрофильное заточное устройство ПЗСЛ 30/60 ОПТИМА



ПЗСЛ 30/60 ОПТИМА — боразоновый станок для автоматической заточки ленточных пил профильными эльборовыми (боразоновыми) кругами.

ПЗСЛ 30/60 ОПТИМА обладает такими же функциональными возможностями, он также надежен и удобен в работе, как и его предшественник ПЗСЛ 30/60.

Всегда гарантирована быстрая и точная заточка зубьев пилы.

Основные характеристики

Ресурса одного круга хватает для заточки минимум 10 км пилы или на год работы одной пилорамы.

Пила по всей длине получается с полностью проточенным и абсолютно одинаковым профилем каждого зуба без прижогов, микронеровностей и рисков, то есть без точек напряжения.

Ресурс пил, заточенных профильным кругом, увеличивается в 2-3 раза. Протачивание зубьев пилы ведется при масляном охлаждении.

Обучение работе на станке занимает не более 20 минут.

Корпус станка выполнен на основе рамы со съемным поддоном для масла.

Серийный выпуск идет для сети 220 В. Станки на 380 В делаются под заказ.

Узлы станка рассчитаны на долговременную и качественную заточку 20-30 пил в день.

В станке устанавливаются 3 луча, соответственно, максимальная длина затачиваемой пилы - 6 м.

В сопрягающихся узлах установлены подшипники трения.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Ширина полотна ленточной пилы, мм	30-60
Длина пилы, м	до 6
Шаг пилы, мм	19, 22, 25
Размер эльборового профильного заточного круга	127 × 12,7 × шаг (19, 22, 25)
Профиль зуба	любой
Масло (рекомендуемое)	И20, И40
Емкость для масла	4 л
Время заточки пилы длиной 4026 мм	7 мин
Электросеть	220 В 50 Гц, 250 Вт
Габаритные размеры (без лучей), мм	600 × 400 × 500
Мах длина луча, м	1
Масса, кг	35

Видео устройства смотрите [на сайте](#).

Устройство для разводки зубьев ленточных пил РУ-5



Предназначено для разводки зубьев ленточных пил шириной 32-51 мм.

Отличительные преимущества перед другими: высокая прочность и надежность конструкции. Удобный дизайн, значительно облегчающий работу. Толкатель зуба, выполненный из твердого сплава. Точная подстройка величины разводки, контролируемая по индикаторным часам с точностью 0,005 мм.

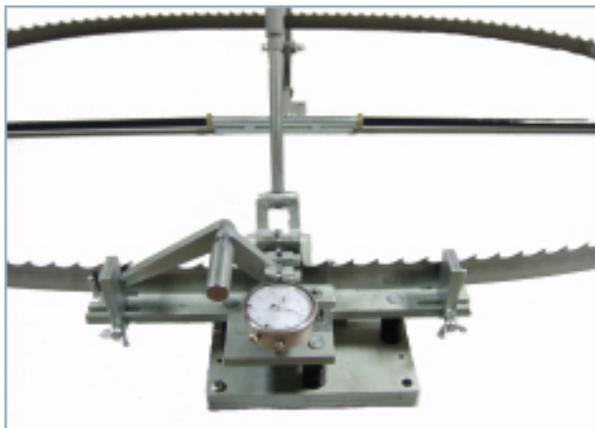
Быстрая перенастройка на любой размер пилы.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Длина ленточной пилы, мм	2200 - 5200
Ширина полотна, мм	15 - 60
Шаг зуба, мм	до 30
Высота зуба, мм	до 10
Длина рамной пилы, мм	664
Ширина полотна, мм	81
Шаг зуба, мм	до 27
Высота зуба, мм	до 18
Тип заточных кругов	обычные абразивные или алмазные
Диаметр заточных кругов, мм	110 - 130
Посадочный диаметр кругов, мм	32
Скорость вращения круга, об/мин	6000
Скорость подачи пилы, шагов/мин	до 60
Мощность однофазного эл. двигателя привода абразивного круга, Вт	250
Частота вращения, об/мин	2750
Напряжение, В	220
Мощность эл. двигателя подачи пилы, Вт	до 24
Частота вращения, об/мин	до 60
Напряжение, В	до 12
Ток	постоянный
Мощность эл. двигателя помпы, Вт	24
Напряжение, В	12
Ток	постоянный
Масса устройства, кг	34

Видео устройства смотрите [на сайте](#).

Станок для развода зубьев ленточных пил РС 30/60



- Масса - 10 кг.

Станок предназначен для разводки узких (шириной 30 - 60 мм) ленточных пил используемых на ленточных пилорамах.

Основные технические характеристики станка:

- Время разводки пилы длиной 4026 мм - примерно 10 мин.
- Ширина пилы - 30-60мм.
- Длина пилы - до 10 м.
- Размеры (без лучей) - 400 x 200 x 400 мм.

Стандартные направляющие ленточным пилорамам

Стандартные направляющие состоят из четырех секций длиной 2 м, имеющих стыковочные узлы. Выставление направляющих в горизонтальной плоскости производится винтовыми опорами.

Длина направляющих может быть увеличена за счет использования дополнительных секций.



Унифицированные механизированные направляющие к ленточным пилорамам



Направляющие оснащены механизмами загрузки бревна, его кантовки, продольного перемещения и фиксации. Все эти механизмы имеют гидравлический привод и управляются оператором с единого пульта управления.

Возможность легкого манипулирования исходным сырьем повышает производительность процесса пиления.

На этих унифицированных направляющих можно монтировать пыльные головки

пилорам ЛП-80 S.E.N.

Дебаркер



Окорочная фреза (дебаркер) предназначена для предварительной очистки коры бревен со стороны захода пильной ленты от песка, смолы, глины и других твердых включений. Очистка производится пропилом поверхности бревна дисковой фрезой с твердосплавными пластинами на регулируемую глубину. Фреза используется в составе ленточных пилорам «Авангард-ЛП-80». Применение окорочной фрезы позволяет значительно увеличить срок

службы пильной ленты.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Минимальный диаметр обрабатываемого бревна, мм	250
Минимальная глубина пропила, мм	8 ± 1
Максимальная глубина пропила, мм	30 ± 1
Толщина пропила, мм	4, 0
Рабочий диаметр фрезы, мм	250
Посадочный диаметр фрезы, мм	32
Электродвигатель привода фрезы - мощность, кВт - частота вращения, об/мин	1, 1 2800
Мощность мотора-редуктора, кВт	0, 12
Напряжение питания, В	380
Масса окорочной фрезы, кг	28, 5

Видео пилорамы с дебаркером смотрите [на сайте](#).

Электронная линейка Мастер-3000



Электронная линейка Мастер-3000 применяется отдельным электронным блоком на горизонтальных ленточных пилорамах, предназначена для определения величины вертикального перемещения полотна пильной ленты при установке размера (толщины) спиливаемых досок.

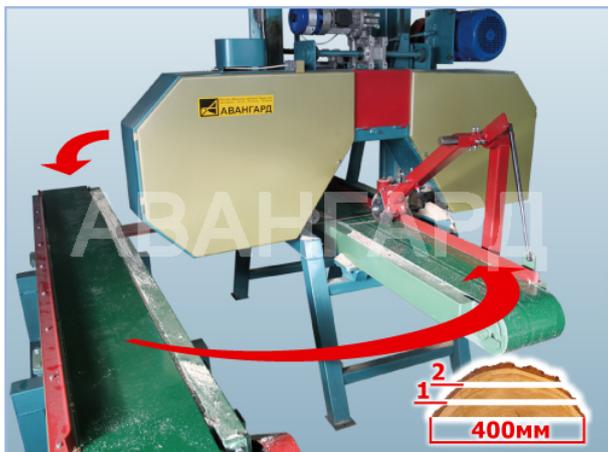
Целесообразность ее применения обусловлена тем, что, задавая толщину досок у оператора исчезает необходимость использования инструментов визуального контроля (линейки, шаблона и пр.), оператор освобождается от необходимости ведения арифметических действий и расчетов. Электронная линейка позволяет значительно экономить время оператора на установку необходимых размеров, что, как следствие, увеличивает производительность труда, снижает количество брака и перерасход древесины.

Электронная линейка может быть установлена как на новый ленточнопильный станок, так и на уже находящийся в эксплуатации.

Технические характеристики

Параметр	Значение
Точность измерения расстояния, не ниже	$\pm 0,1$ мм
Максимальный размер	1000 мм
Температурный диапазон	$- 30^{\circ}\text{C} \dots + 35^{\circ}\text{C}$
Тип датчика	инкрементальный энкодер фирмы Autonics или аналог

Возвратный конвейер к ленточно-делительным станкам



Приводной ленточный конвейер, предназначенный для возвратного перемещения распиливаемого материала к подающему конвейеру делительного станка с целью его повторной многократной распиловки.

Делительный станок представляет из себя ленточную пилораму, смонтированную на общем подрамнике с подающим ленточным конвейером, оснащенным пневмоприжимом. Он предназначен для деления по толщине горбыля, трехкантных и четырехкантных брусьев. За один проход отделяется одна доска. Распиливаемое сырье возвращается на подающий конвейер для повторной распиловки либо вручную, либо посредством возвратного конвейера, являющегося опцией.

Данный станок может быть использован как отдельная единица, так и в составе линии по распиловке короткомерного материала.

Видео возвратного конвейера смотрите [на сайте](#).

Автоматическое устройство для заточки зубьев рамных пил АЗУ-06



Автоматическое устройство для заточки зубьев рамных пил АЗУ-06 предназначено для автоматической заточки рамных пил обычным абразивным или алмазным кругом. В серийной поставке устройство настроено на заточку рамных пил производства «Авангард» длиной 608, 731 мм шириной 73 мм. По желанию заказчика устройство может поставляться с дополнительными кулачками для заточки пил других марок.

Данная модель обладает рядом преимуществ относительно других устройств:

- Более надежная и точная кинематика.
- Усовершенствованный, быстрозажимной механизм фиксации пилы.
- Высокая гибкость в настройке, позволяющая одним кулачком производить настройку пил разных марок.
- Усовершенствованная, более надежная электросхема.

Для заточки пил уже более пяти лет мы применяем алмазные или специальные карборундовые круги. Алмазные круги просто незаменимы при заточке пил для распиловки особо твердых пород древесины. Срок службы камня - около полугода. Рекомендуется также использовать алмазные камни для доводки пил после их заточки простыми камнями. Для заправки профиля простых кругов предлагаем алмазные карандаши.

Технические характеристики

Длина рамной пилы, мм	608/731
Ширина полотна, мм	73
Шаг зуба, мм	до 18
Высота зуба, мм	до 10
Тип заточных кругов	обычные абразивные или алмазные
Диаметр заточных кругов, мм	110-130
Посадочный диаметр кругов, мм	32
Скорость вращения круга, об/мин	6000
Скорость подачи пилы, шагов/мин	до 60
Мощность однофазного эл. двигателя привода абразивного круга, Вт	250
Частота вращения, об/мин	2750
Напряжение, В	220
Мощность эл. двигателя подачи пилы, Вт	до 24
Частота вращения, об/мин	до 60
Напряжение, В	до 12
Ток	постоянный
Мощность эл. двигателя помпы, Вт	24
Напряжение, В	12
Ток	постоянный
Масса устройства, кг	34

Подъемник «Компакт»



Подъемник модели "Авангард-Компакт" является вспомогательным оборудованием и предназначен для подъема пиломатериала в загрузочную зону многопильных станков "Авангард-PM-50" и модификаций. Подъемник не требует специального фундамента и, при наличии определенных навыков монтажа оборудования, устанавливается на жесткое ровное основание в течение 1...1,5 часов. Агрегируется с подающими рольгангами.

Подача осуществляется вертикально, что позволяет варьировать размеры накопителя по желанию заказчика.

Видео подъемника смотрите [на сайте](#).

Подъемник «Универсал»

Предназначен для поштучной подачи как круглого леса, так и лафетов на подающие рольганги многопильного станка. Является приставным оборудованием, не требующим механического крепления к подающему рольгангу.

Видео подъемника смотрите [на сайте](#).



Сбрасыватель пиломатериала



Сбрасыватель пиломатериала модели «Авангард» является дополнительным оборудованием к многопильным рамным станкам «Авангард-PM-50 М2-К» и «Авангард-PM-50 М3-К». Предназначен для облегчения выгрузки лафетов с рольгангов или перекладки лафета на многопильные рамные станки «Авангард-PM-50 М2-П» и «Авангард-PM-50 М3», при условии, что станки работают в паре с круглопильными станками «Авангард-PM-50 М2-К» и «Авангард-PM-50 М3-К».

Привод сбрасывателя осуществляется посредством пневмоцилиндра.

Сбрасыватель пиломатериала может поставляться отдельно и самостоятельно устанавливаться на оборудование, находящееся в эксплуатации.

Видео сбрасывателя смотрите [на сайте](#).

Центратор лафетов



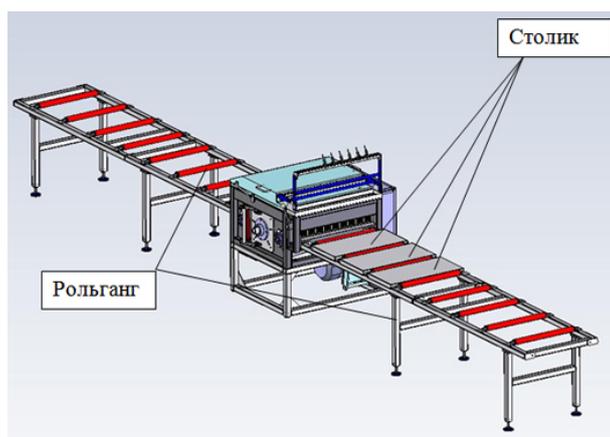
Центраторы лафетов модели «Авангард» являются дополнительным оборудованием к многопильным рамным станкам «Авангард-PM-50 М2-П», «Авангард-PM-50 М3» и дисковому многопильному станку «Авангард МД-16».

Центраторы лафетов устанавливаются на входной секции рольгангов для ориентации распиливаемого материала по оси станка, что позволяет получить максимальный выход делового пиломатериала.

Центраторы лафетов могут поставляться отдельно и самостоятельно устанавливаться на оборудование, находящееся в эксплуатации. Установка на дисковый многопильный станок «Авангард МД-16» производится после согласования с заводом – изготовителем.

Видео центратора смотрите [на сайте](#).

Рольганг для кромкообрезного станка «Авангард-СДК-6»



Рольганг используется для подачи пиломатериала к станку.

Рольганг кромкообрезного станка «Авангард-СДК-6» состоит из 4-х секций по 2 метра. Ролики рольганга вращаются на подшипниках качения. Высота рольганга регулируется винтовыми опорами.

На ближней к пильной голове станка секции рольганга установлены столики для лучшего отображения линий распила лазерными излучателями.