



Sägen

Hobeln

Fräsen

MARTIN

**Рейсмусовый станок T45
Фуговальный станок T54**



Станок T54

Динамичность формы, образцовость в работе.

Страница 4



Станок T45

Превосходный результат строгания без лишнего шума.

Страница 6

Вы хотите строгать легко и быстро?

Вам необходимо выполнять безупречное фугование и рейсмусование деталей?

Кроме того, Вам необходимо профилирование детали на всю ширину обработки?

Тогда станки T45 и T54 производства MARTIN именно то, что Вам нужно.

MARTIN



Станок T54 с T45

Два профессионала в эргономичном сочетании.



T45 Contour

Строгание и профилирование на всю ширину обработки.

T54: Компетентный фуговальный станок для Вашей мастерской.

Превосходные результаты в мгновение ока.

Идеальный конечный результат может получиться только при условии безупречного фугования. Поэтому именно станок T54 создаст идеальные условия для получения оптимальной технологической базы. Плавно перемещающаяся направляющая линейка со встроенной вспомогательной направляющей обеспечивает быструю и точную обработку. Направляющая линейка на шарикоподшипниках обеспечивает ее плавное перемещение по направляющим без перекосов, и это свойство сохраняется годами. Практически мгновенно можно снимать фаски, поскольку удобная система настройки

позволяет очень быстро устанавливать упор на любой угол от 90° до 45°.

Все зависит от настройки.

Настройка глубины обработки в диапазоне от 0 до 8 мм осуществляется с помощью электрического привода и отображается на удобной для считывания шкале, которая всегда находится в поле зрения оператора. Центральный пульт управления с кнопками для установки толщины снимаемого материала и пуска шпинделя даже в базовом варианте исполнения обеспечивает высочайший комфорт при осуществлении работ. Еще более удобным является предлагаемый в качестве опции

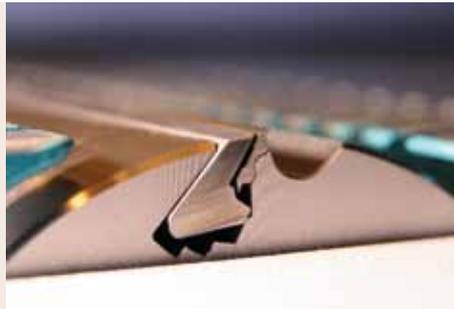
пульт управления T544, в котором можно перемещать панель управления вместе с направляющей линейкой. Индикация толщины снимаемого материала на цифровом индикаторе с точностью 0,1 мм.

Безопасность в серийном исполнении.

Независимо от того, осуществляете ли Вы обработку первичной плоскости или смежную сторону детали, современная защита мостового типа SUVA, устанавливаемая над ножевым валом, представляет собой надежное и легко настраиваемое защитное устройство, пользующееся широким признанием у пользователей. Вспомогательный упор устанавливается



Встроенный вспомогательный упор



Интеллектуальная техника – центробежная сила напряжения TERSA



Хорошо считываемая шкала для снятия стружки

T54



T54 С аксессуарами

- T544** пульт управления, перемещающийся с направляющей линейкой
- T541/1** Ножевой вал TERSA Z4, цельнометаллический, с четырьмя отдельными зонами для ножей
- T5462** Защитное устройство „SUVAMATIC“

в направляющей линейке уже в серийном исполнении, что обеспечивает безопасное ведение также тонких, узких заготовок по столам станка. Кроме того, в серийном исполнении станка предусмотрена планка для крепления автоподатчика, поставляемого по отдельному запросу. Запуск станка выполняется плавно, а торможение станка при выключении осуществляется с помощью не изнашивающейся электрической системы торможения.

Наилучшие предпосылки для безупречного результата.

Цельнометаллический ножевой вал системы TER-

SA Z2 на станке T54 имеет целый ряд практических преимуществ: высокая плавность хода достигается благодаря подшипникам особо высокого класса точности, а абсолютно точная посадка двухсторонних режущих ножей с геометрическим замыканием обеспечивает чрезвычайно точную окружность резания – все это создает наилучшие условия для создания необыкновенно чистых обработанных поверхностей. В соответствии с запросами заказчиков мы поставляем режущие ножи TERSA различных типов, т.е. для любых задач, по желанию мы можем предложить ножевой вал Z4. Замена ножей займет не более одной минуты для каждого ножа.

Мощность привода:	5,5 кВт
Ширина обработки:	500 мм
Толщина снимаемого слоя:	0 - 8 мм
Режущий барабан:	TERSА цельнометаллический Z2
Вес:	около 1200 кг



T45: Отличный результат строгания быстро и без лишнего шума.

Рейсмусовый станок T45 обеспечивает идеальные условия для современного производства. С его помощью можно создавать исключительно чистые поверхности, он имеет простую и понятную систему управления, к тому же работает чрезвычайно тихо.

Превосходная установка с первого раза.

В базовом оснащении предусмотрена электронная система управления с программатором на 99 значений параметров обработки, которая позволяет осуществлять настройку с такой точностью, что даже самая первая деталь получается точно в размер. Рабочий стол перемещается очень легко – достаточно лишь нажать соответствующую кнопку. Также возможно

поднимать рабочий стол с шагом 0,1 мм. Очень удобно располагается переключатель скорости подачи. Для начала работы достаточно нажать кнопку пуска и произойдет автоматический запуск по схеме «звезда-треугольник». По окончании работ просто нажмите на кнопку останова. Не изнашивающаяся электрическая система торможения мягко остановит ножевой вал.

Спокойствие – залог успеха.

Тяжелая виброгасящая станина станка в сочетании с оптимальной балансировкой ножевого вала, гарантируют первоклассную обработку поверхности. Кроме того, превосходная шумоизоляция и современный индустриальный дизайн обеспечивают

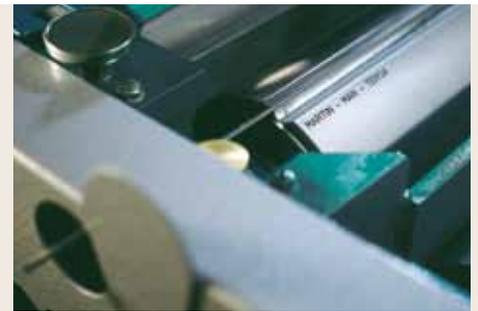
качественную обработку при минимальном уровне шума. Устойчивый рабочий стол длиной 1260 мм из серого чугуна устанавливается на четырех винтовых парах. Обработка детали, подающие вальцы и прижимные механизмы создают значительные поперечные и продольные усилия. Поперечные усилия надежно компенсируются четырьмя винтовыми парами. Две большие призматические направляющие передают продольные усилия устойчивым элементам станины. Это весьма необычное и одновременно технически остроумное решение позволяет сохранять неизменность качества обработки заготовки чрезвычайно длительный период времени.



Оптимальный доступ



Память для 99 размеров



Более быстрая смена ножей благодаря системе TERSA

T45

T45 с аксессуарами

- T4501** Двигатель 7,5 кВт
- T4520** Стол рейсмусового станка, оснащенный гладкими вальцами
- T4521** Откидное удлинение рабочего стола, 450 мм
- T4530** Автоматическая подача смазки

Совершенство в серийном исполнении – и еще немного больше...

Благодаря цельнометаллическому ножевому валу TERSA, обеспечивающему точную посадку ножей с геометрическим замыканием, происходит безупречная обработка поверхностей деталей, а смена ножей не занимает более одной минуты для ножа. Существуют четыре варианта исполнения поворотных ножей TERSA, что позволяет подбирать для выполнения любой задачи. Кроме того, ножи стандартный ножевой вал Z4 можно использовать и как режущий барабан Z2 при установке двух ножевых заглушек. Переключение между скоростями подачи 6 и 12 м/мин можно осуществлять и непосредственно в процессе работы. Вариатор

скорости подачи, предлагаемый в качестве опции, позволяет в любой момент плавно изменять скорость в диапазоне от 2 до 25 м/мин (в зависимости от исполнения). Кроме того, компания MARTIN предлагает для станка T45 различные варианты рабочего стола и систем подачи: рабочий стол с гладкими вальцами или без них; с вакуумным прижимом под зоной обработки, транспортными обрезиненными или стальными вальцами; в рифленом или гладком исполнении, с одним или двумя вальцами на выходе.

Мощность привода:	5,5 кВт
Ширина обработки:	630 мм
Толщина обработки:	2,8 - 300 мм
Толщина снимаемого слоя:	0 - 12 мм
Скорость подачи:	6 + 12 м/мин
Режущий барабан:	TERSА цельнометаллический Z4
Вес:	около 1350 - 1600 кг



T45 и T54: два профессионала - превосходная пара.

Станок фуговальный T54 и станок рейсмусовый T45 – это два независимых станка в удобной компоновке. Каждый из станков создан для безукоризненного выполнения своих задач и обеспечивает идеальные результаты обработки изделий.

Разумное сочетание позволяет экономить место.

Вы можете в любое время воспользоваться именно тем станком, который Вам нужен, не тратя время на длительное переоборудование, а благодаря их компактному размещению оба станка занимают не намного больше места, чем универсальный станок.

Однако в отличие от универсального станка, каждый из предлагаемых станков можно без ограничений использовать как самостоятельно, так и совместно, причем компактное размещение позволяет осилить это одному оператору.

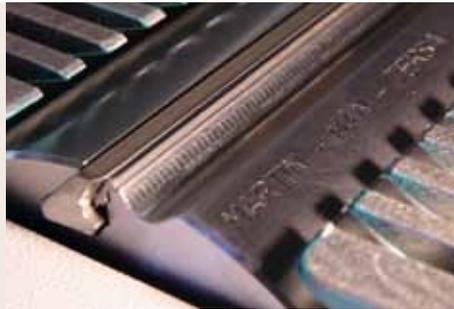
Аспирационное устройство может быть подсоединено во всех станках T45, в зависимости от производственных условий, на выбор - справа или слева, чтобы обеспечить прохождение материала без задержек.

Кроме того, со станком T54 можно совместить модель T45 Contour и создать, таким образом, идеальный

«Фуговальный и профилирующий центр». Этот «дуэт» откроет для Вас новые и уникальные возможности, намного превосходящие спектр технологических операций, предлагаемых другими аналогичными комплексами.



Экономия места при эксплуатации



Одна система – ножи четырёх сортов - TERSA



Подсоединение аспирационного устройства на выбор: слева или справа

T54 + T45

T54 с аксессуарами

- T544** Пульт управления, перемещающийся с направляющей линейкой
- T5462** Защитное устройство „SUVAMATIC“

T45 с аксессуарами

- T4520** Стол рейсмусового станка, оснащенный гладкими вальцами
- T4522** Удлинение рабочего стола, 1200 мм
- T4525** Защита



TERSA - прогрессивная концепция, дающая поразительные результаты.

Оба станка дают все те преимущества, которыми должна располагать современная система ножевых валов TERSA: высокая точность, четыре возможных типа ножей и несравнимо более быстрая смена ножей. Для специальных задач возможность поставки ножей со специальной геометрией заточки - обращайтесь к нам.



T45 Contour: профилирование и рейсмусования на всю ширину

Название станка отражает его назначение.

T45 Contour является уникальным во всем мире решением для рейсмусования и профильной обработки за один проход.

Рейсмусный станок становится фрезерным.

Вы можете сделать выбор между Contour15 и Contour25, позволяющих выполнять профилирование на максимальную глубину 15,5 мм или, соответственно, 25 мм. На обеих модификациях станка имеется возможность установки профильных ножей «Строгально-Калевочный» ножевой вал с 4 установочными местами

для прямых ножей TERSA и 2 пазами для крепежа ножей с зубчатым креплением. Если основной задачей Вашего станка будет являться профилирование, то правильным выбором будет «Калевочно-Строгальный» ножевой вал с 2 установочными местами для прямых ножей TERSA и 4 пазами для крепления ножей с зубчатым креплением. При работе с тонкими заготовками Вам необходимо подробнее ознакомиться с возможностями вакуумного стола. Эта опция позволяет в сочетании с вакуумным насосом выполнять превосходную обработку также тонких и весьма тонких заготовок с помощью станков Contour.

Интеллектуальное управление.

Оба станка, как и рейсмусовые станки серии T45, оснащаются эффективной системой управления, которая получила широкое признание, прежде всего благодаря программатору для режима профилирования. Прецизионное позиционирование рабочего стола с точностью до 0,1 мм при профилировании имеет ничуть не меньшее значение, чем при рейсмусовании. В дополнение к этому система управления станков Contour контролирует установку профильного ножа в ножевой вал и, благодаря автоматическому распознаванию, обеспечивает безопасную работу.



Готовые цилиндрические детали за два прохода



Декоративные панели, шириной до 630 мм



Профилирование, пазы, фаски – всё возможно!

T45 CONTOUR

T45 Contour²⁵ с аксессуарами

- T4503** Двигатель 11 кВт
- T4511** Плавное регулирование подачи 2 - 12 м/мин
- T4522** Удлинитель рабочего стола 1200 мм
- T4541** Дополнительная направляющая

Впечатляющий профиль! Это сделать очень просто.

На обеих модификациях станка имеется возможность установки стандартных профильных ножей с зубчатым креплением в пазы для профильных ножей. Ножи могут вставляться в радиальном или аксиальном направлении, установочный шаблон для ножей существенно сокращает время на оснащение. Быстро, просто и с повторяющейся точностью выполните профилирование заготовок шириной до 630 мм и глубиной до 25 мм.

Работая со станком T45 Contour, Вы откроете для себя такое количество новых возможностей, о котором даже и не догадывались. Например, наряду с классической

рейсмусовой обработкой теперь Вы сможете полностью профилировать плоскости массивных изделий. Также быстро и просто за один проход будет придан требуемый профиль декоративным плитам, столь же удобно можно осуществлять и «строгание» рифленой доски для террас. Таким образом, станок T45 Contour незаменим там, где возникает необходимость изготовления широких профилей за один проход.

Мощность привода:	7,5 кВт	
Ширина обработки:	630 мм Толщина обработки:	2,8 - 300 мм
Ширина профилирования:	до 630 мм	
Глубина профиля:	до 25 мм	
Вес:	около 1350 - 1600 кг	



„Строгание“ различных профилей за один проход



Шаблон для установки профильных ножей





Пульт управления, перемещающийся с направляющей линейкой T544

Подвижный пульт управления

Органы управления, устанавливаемые в базовом оснащении на подающем столе, в качестве опции могут быть установлены над столом. Толщина снимаемого материала отображается на дисплее с точностью 0,1 мм и настраивается с помощью поворотной ручки. Это весьма полезная вещь для тех, кто желает постоянно контролировать все основные параметры обработки. При смещении направляющей линейки над столом, вместе с ней перемещается и пульт управления, всегда оставаясь в легкодоступном месте для оператора.



TERSA цельнометаллический ножевой вал с четырьмя ножами T541

TERSA Z4, цельнометаллический ножевой вал

Ножевой вал с четырьмя ножами, поставляемый вместо ножевого вала TERSA Z2, обеспечивает наилучшее качество поверхностей, прежде всего, при обработке твердых материалов. Используя ножевые вставки, можно в любое время быстро и легко переходить с Z4 на Z2. Для того чтобы всегда поддерживать качество обработки на оптимальном уровне, Вы можете выбирать между четырьмя видами ножей. Замена ножей, занимающая всего несколько секунд, является значительным вкладом в сокращение времени подготовки станка.



TERSA цельнометаллический ножевой вал с двумя отдельными зонами для ножей T540/1

TERSA цельнометаллический ножевой вал с отдельными зонами для ножей

Если ножевой вал в его правой части оборудован твердосплавными ножами длиной 100 мм, то возможна обработка торцов облицованных ДСП без переналадки. В тоже время, в правой части ножевого вала (410 мм) возможно обычное фугование и рейсмусование. Если потребуется обработка по всей ширине, то, используя принцип TERSA, ножи можно заменить в течение нескольких секунд. Безусловно, существует возможность комбинирования ножей разной длины и разных качественных параметров.



Удлинение рабочего стола, 1200 мм, T4522

Удлинение рабочего стола, 1200 мм

Обработывая длинные и короткие заготовки и применяя удлинение стола, можно отказаться от помощника, принимающего детали со станка. Короткие детали не будут падать на пол, а длинные будут аккуратно поддерживаться на выходе. Это приспособление перемещается вместе с рабочим столом, его можно приобрести позже и самостоятельно смонтировать.



Откидное удлинение рабочего стола, 450 мм, T4521

Откидное удлинение рабочего стола, 450 мм

Если свободное пространство ограничено, то это приспособление можно использовать для удлинения рабочего стола. Стол предотвращает падение на пол коротких деталей и поддерживает длинные. Стол можно сложить, и тогда его длина составит всего 10 см, при этом не ограничивается диапазон обработки деталей по толщине. Это приспособление можно приобрести позже.



Второй обрезиненный приемный валец T4518

Второй приемный валец

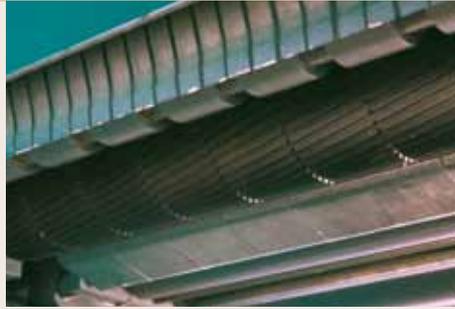
С помощью дополнительного обрезиненного приемного вальца можно улучшить транспортировку проблемных материалов, особенно в тех случаях, когда нет возможности использовать смазку. Возможно также стальное исполнение приемного вальца (T4519).



Цельнометаллический «Строгально-Калевочный» ножевой вал с двумя ножами TERSA и четырьмя с зубчатым креплением для профилирующих ножей T4505/4-а

**Цельнометаллический ножевой вал
„Строгально-Калевочный“**

Цельнометаллический «Калевочно-Строгальный» ножевой вал может быть выбран в обеих моделях Contour. В него крепится два прямых ножа TERSA, а также 4 паза с зубчатой насечкой для крепления строгальных или профилирующих ножей для преобладающих режимов использования T45 Contour15 и T45 Contour25 как профилирующего станка. Благодаря 4 пазам для крепления профилирующих ножей появляется возможность большего сочетания профилей, существенно возрастает гибкость в использовании.



Стальной секционный подающий валец T4515

Стальной секционный подающий валец

Для обработки крупногабаритной влажной древесины стальной секционный подающий валец является незаменимым вспомогательным средством. Перепады по толщине до 2 мм легко компенсируются, а износ практически отсутствует. Благодаря наличию спиральной нарезки зубьев, стальной секционный подающий валец обеспечивает высокую транспортную эффективность. Безусловно, при обработке легких материалов эффективность применения данной системы подачи не столь высока.



Стол рейсмусового станка, оснащенный гладкими вальцами T4520

Регулируемые гладкие вальцы на рабочем столе

Это приспособление необходимо, прежде всего, для транспортировки влажной древесины большого сечения. Плавная регулировка вальцов осуществляется по шкале в диапазоне от 0 до 1 мм над уровнем стола. В меньшей степени эта система подходит для обработки деталей небольшого сечения и в тех случаях, когда наилучшее качество обработки является абсолютным приоритетом.



Вторая направляющая T4541

Направляющая T45_CONTOUR

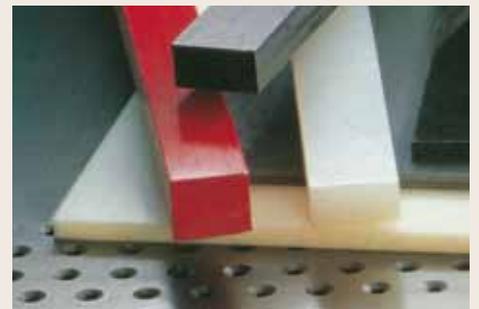
С использованием второй направляющей эффективность работы T45 Contour может быть значительно повышена. Например, в то время как в правой части стола осуществляется обработка одной стороны заготовки, в левой части можно обрабатывать другую сторону заготовки. Таким образом, общее время обработки сокращается почти на половину.



Специальное прижимное приспособление для профилирования T 4540

Специальное прижимное приспособление T45 Contour

В зависимости от особенностей профиля, может возникнуть необходимость придерживать и направлять заготовку после выхода ее из ножевого вала. Вы можете установить независимые прижимные элементы в тех местах, где это потребует. При необходимости, прижимное устройство можно просто заменить прижимной балкой.



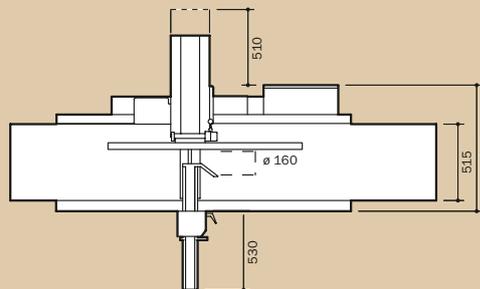
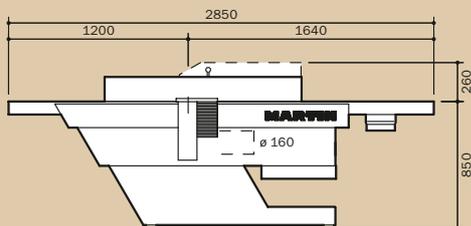
Вакуумный рабочий стол T4552

Специальные приспособления для работы с пластмассами

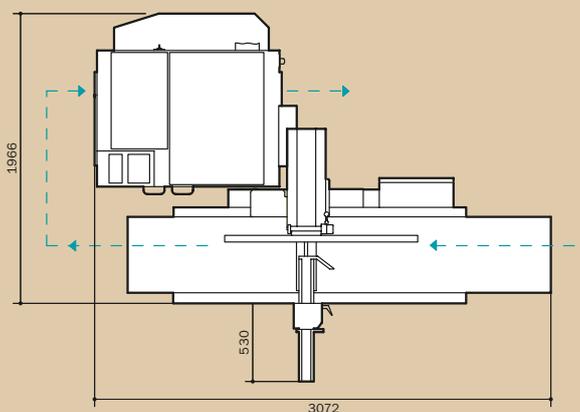
Компания MARTIN предлагает широкий спектр аксессуаров и для обработки пластмасс. Наряду с вакуумным рабочим столом, необходимым прежде всего при обработке тонких материалов, мы также предлагаем антистатическое исполнение кожуха или специальную геометрию резания ножевого вала. Сообщите нам свои пожелания, и мы предложим Вам наилучшее решение!

Технические характеристики

Фуговальный станок T54



T54 и T45



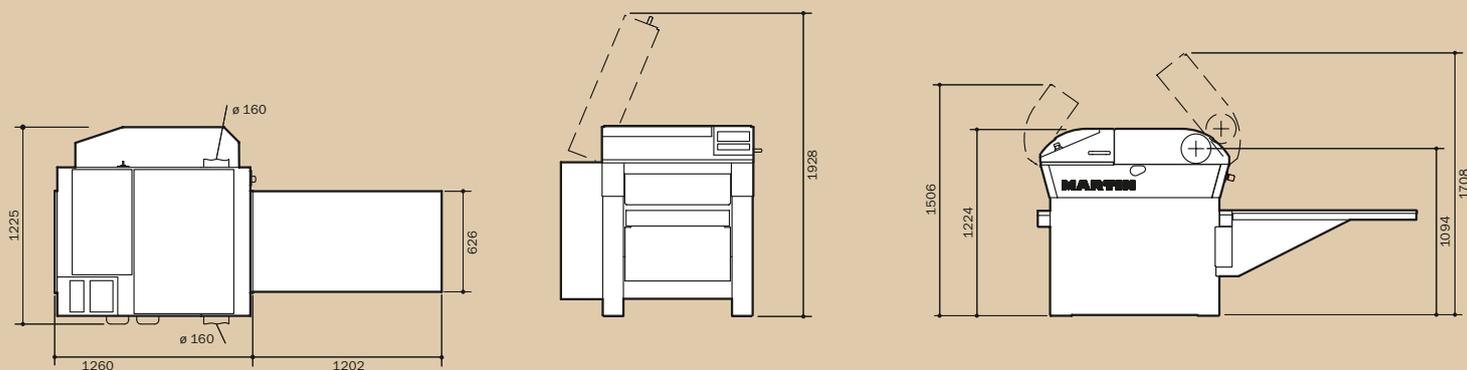
Технические характеристики	T54
Мощность привода	5,5 кВт
кВтЧастота вращения ножевого вала	5000 U/min
Диаметр ножевого вала	125 мм
Ножевой вал	TERSA Z2 в качестве опции TERSA Z4
Ширина обработки	макс. 500 мм
Длина подающего стола	1640 мм опция 2000 мм
Длина приемного стола	1200 мм
Большая глубина обработки	8 мм
Аспирационный вывод	Ø 160 мм
Выброс пыли согласно E DIN 33893	
Подающая сторона	0,11 мг/м ³
Принимающая сторона	0,14 мг/м ³
Уровень шума согл. EN 859	
Холостой ход	76,5 дБ(А)
Обработка	91,2 дБ(А)
Вес	около 1200 кг

Габариты и технические параметры постоянно совершенствуются и поэтому могут быть изменены без предварительного уведомления. Для ознакомления с техническими параметрами и оборудованием станка воспользуйтесь, пожалуйста, действующим прейскурантом.

Все размеры указаны в миллиметрах.

Произведено в Германии

Рейсмусовый станок T45



Технические характеристики	T45	T45 Contour ¹⁵	T45 Contour ²⁵
Мощность привода	5,5 кВт (дополнительно 7,5/11 кВт)	7,5 кВт (дополнительно 11 кВт)	7,5 кВт (дополнительно 11 кВт)
Частота вращения ножевого вала	5000 об/мин	5000 об/мин	5000 об/мин
Диаметр ножевого вала	125 мм	125 мм	125 мм
Ножевой вал	TERSA Z4	TERSA Z4 вкл. 2 паза с зубчатой насечкой для профилирующих ножей	TERSA Z4 вкл. 2 паза с зубчатой насечкой для профилирующих ножей
Толщина обработки	2,8 - 300 мм	2,8 - 300 мм	2,8 - 300 мм
Ширина обработки	макс. 630 мм	макс. 630 мм	макс. 630 мм
Толщина снимаемого слоя	макс. 12 мм	макс. 12 мм	макс. 5 мм
Скорость подачи доп.	6 + 12 м/мин	6 + 12 м/мин	6 + 12 м/мин
Плавное регулиро вание скорости подачи	5-25 м/мин или 2-10 м/мин	5-25 м/мин или 2-10 м/мин	5-25 м/мин или 2-10 м/мин
Ширина профилирования		макс. 630 мм	макс. 630 мм
Толщина профилируемого материала		13,5-300 мм	13,5-300 мм
Глубина профилирования		макс. 15,5 мм	макс. 15,5 мм
Длина стола	1260 мм	1260 мм	1260 мм
Аспирационный вывод (слева/справа)	Ø 160 мм	Ø 160 мм	Ø 160 мм
Выброс пыли	Малое содержание пыли согласно BGI739, прил. 4	Малое содержание пыли согласно BGI739, прил. 4	Малое содержание пыли согласно BGI739, прил. 4
Уровень шума согл. EN 859			
Вход / рабочее место 1			
Холостой ход	65,1 дБ(А)	65,1 дБ(А)	65,1 дБ(А)
Обработка	76,9 дБ(А)	76,9 дБ(А)	76,9 дБ(А)
Выход / рабочее место 2			
Холостой ход	64,8 дБ(А)	64,8 дБ(А)	64,8 дБ(А)
Обработка	77,9 дБ(А)	77,9 дБ(А)	77,9 дБ(А)
Вес	около 1350 - 1600 кг	около 1350 - 1600 кг	около 1200 кг



MARTIN

Компания Otto Martin Maschinenbau GmbH & Co. KG
Langenberger Str. 6
87724 OTTOBEUREN / Германия

Консультация и продажа
Телефон +49(0)8332/911-111
sales@martin.info

Технические вопросы
Телефон +49(0)8332/911-222
service@martin.info

Факс +49(0)8332/911-180
www.martin.info