



## Störi Mantel gyártású KP 900 Automat típusú AUTOMATA HOSSZLESZABÓ



### Gyártás

A berendezést a cseh-svájci vegyes vállalat, a Störi Mantel gyártja Rožnov pod Radhoštěmben. Itt egy modern technológiáról beszélünk, amit a több mint 10 éves csehországi gyártótapasztalat és az 50 évet meghaladó svájci Störi Mantel cég biztosít. A modern NC vezérlés mellett a termék előnye az alacsony ára és jó szerviz háttere.

### Felhasználás

A KP900 Automat leszabó automata kifejezetten raklap elemeinek, tuskóinak valamint csomagoló anyag elemeinek pontos méretre vágására szolgál. A nehéz fizikai munka valamint a kiszolgáló személyek esetleges hibáinak kiküszöbölése volt a fő cél a tervezés során.

Végeredményben a jobb kihozatal mellett hatékonyabb és biztonságosabb munkát eredményez a berendezés széles és gyors méretváltóztatási lehetőségekkel.

### Az ajánlat a következőket tartalmazza

#### KP 900 Automat leszabó fűrész

- körfűrészlap Ø 550 - 600 mm
- főmotor teljesítmény 7,5 kW
- fokozatmentesen állítható fűrész mozgató sebesség
- vágandó anyag pneumatikus leszorítása
- mérettűrés ± 0,5 mm
- érintőképernyős kezelőpanel



## Adagoló asztal

- adagoló asztal hossza: 3,2 - 7,2 m
- AC SERVO adagoló szerkezet – nagy pontosság, hosszú élettartam, minimális zajkibocsátás
- Fokozatmentesen állítható adagolási sebesség 0 – 1,5 m/s értékig
- rakatban való feldolgozási lehetőség
- a rakat magasságának automatikus ellenőrzése
- választott program szerinti hossz méret kombináció

## Elszedő asztal

- megrendelés függvénye, alapkivitelenben 2 m hosszú fix elszedő asztal

## A berendezés alapvető funkciója

### 1. Egyszerű vágás

Kézi adagolása az alapanyagnak, vagy az érintőképernyőn állítjuk be a kívánt értéket. A ciklus indítása lábpedállal történik.

### 2. Kézi üzemmód

Egyetlen érték megadásával az alapanyagot egyazon méretre szeleteli fel. Az előtoló szán mindig az előre beállított méretre áll vissza. Kifejezetten tuskó vágásához ajánljuk.

### 3. Automata üzemmód

Különböző méretkombinációk megadása az adagolt alapanyag hossz szerint, a legjobb kihozatal érdekében. 15 programhely, programonként 10 mérettel.. A programok egyszerű és gyors átállítása.

## Kiszolgálás

A berendezést 1 fő kezelőszemély képes kiszolgálni. Annak függvényében, hogy milyen hosszú, mennyiségű és súlyú anyagokat szeretnénk feldolgozni a fűrészben, szükséges a második személy.

## Kapacitás

A kapacitást nagy mértékben befolyásolja az átvágási keresztmetszet, hossz, valamint a gyártandó végtermék. Átlagosan 20 – 30 m<sup>3</sup> raklap elemet, vagy 20 – 25 ezer db tuskót tudunk gyártani műszakonként.

## Műszaki adatok

|                               |              |                   |
|-------------------------------|--------------|-------------------|
| Max. adagolási hossz:         | 6,0          | m                 |
| Teljes elektromos szükséglet: | 10           | kW                |
| Feszültség:                   | 3 x 380 / 50 | V / Hz            |
| Légnyomás:                    | 8 (0,8)      | bar (MPa)         |
| Levegő igény:                 | 300          | l/perc            |
| Kezelő személyek:             | 1 / 1        | adagoló / elszedő |
| Tömeg:                        | 1100         | kg                |
| Ajánlott elszívás:            | 2 x 120      | mm                |
| Elragadási sebesség:          | 30           | m/s               |