

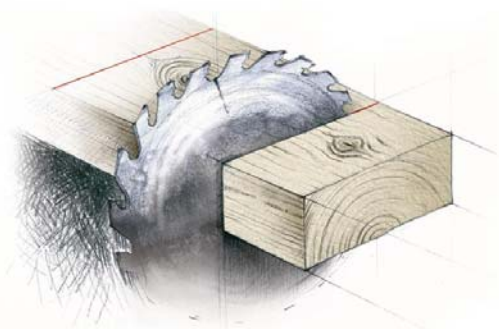


Störi Mantel gyártású KP 900 Easy Cut típusú OPTIMALIZÁLÓ KÖRFŰRÉSZGÉP



Tisztelt Érdeklődő,

ezúton szeretnénk bemutatni Önnek az általunk forgalmazott optimalizáló körfűrészszert. Ezt a terméket mindazon tömörfa megmunkáló cég figyelmébe ajánljuk, akik a minőségi feldolgozás mellett termelékenységre törekszenek.



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. A gépet modern optimalizációs program vezérli.



Felhasználás

Az automata optimalizáló fűrész e legkülönbözőbb felhasználási helyekre ajánljuk:

- fűrészipari félkész termék gyártása
- fríz gyártása táblásított termékhez
- fríz optimalizációs vágása megadott paraméterek szerint
- tömör bútorelem gyártása
- deszka és gerenda hosszoltására épületfa elemekhez
- raklapgyártására, stb.

Alapkivétel:

- Störi Mantel KP 900 Easy Cut leszabó körfűrész
- Körfűrészlap Ø 350 - 550 mm
- Fokozatmentesen állítható előtolási sebesség
- Maximális vágási sebesség 0,3 s
- Fűrész kiállítás állítási lehetősége
- Munkadarab leszorítása
- Mérettűrés $\pm 0,3$ mm (opció: $\pm 0,1$ mm)
- Színes kezelő panel – LCD érintőképernyő 15"
- Hangszigetelt borítás

Adagoló asztal

Adagoló asztal hossza: 3,2 – 7,2 m

AC SERVO adagoló szerkezet – nagy pontosság, hosszú élettartam, minimális zajkibocsátás

Fokozatmentesen állítható adagolási sebesség S: 0 – 2 m/s; Q: 0 – 3 m/s értékig

Folyamatos oldalsó leszorítás

Belépő anyag automatikus hossz leolvasása

Elszedő asztal - szortírozó

Elszedő asztal hossza: 2 – 8 m

Hosszolt termék pneumatikus szortírozó – kilökök / opció

Egyes kilökö egységek programozhatósága hosszolt méret szerint

Hossz szerinti optimalizálás

A kezelő panelon megadjuk a kívánt hosszoltási méreteket és mennyiségeket. Ezeket az értékeket rendre aktiválhatjuk az optimalizációs programban. A program az egyes hosszoltandó darabok hosszértékéből a legjobb kombinációt számolja ki a kívánt hosszoltási értékekkel, a lehető legkisebb veszteséget figyelembe véve.

Az elszedő asztalon a pneumatikus kilökö hengerek hosszoltási méret szerint szabályozhatóak, így azok akkor lépnek működésbe, amikor a megfelelő méretű hosszolt anyag halad el mellette, ezzel szortírozva az anyagot.

Minőség szerinti optimalizálás

A fűrészáru minőség szerinti optimalizálása lehetővé teszi az átállási idők munkával való kihasználását és az esetleges fahibák (göcs) kiejtését. A kiszolgáló személy vizuálisan osztályozza a hosszoltandó anyagot, krétával bejelöli a fahibákat, amiket ki kell ejteni. A kréta olyan anyagot tartalmaz, amit a fűrész érzékel a vágás helyén. Az előtoló szerkezet visszamenetben leolvassa a jelöléseket, amiket a berendezés tárol. A kiejtendő részek között a berendezés automatikusan felosztja a legjobb kihazatal függvényében a hosszoltandó anyagot a megadott méretekre. Amennyiben a hosszoltandó anyag nem éri el a legkisebb betáplált méretet, az automatikusan a hulladék közé megy.

Az elszedő asztalon a pneumatikus kilökö hengerek hosszoltási méret szerint szabályozhatóak, így azok akkor lépnek működésbe, amikor a megfelelő méretű hosszolt anyag halad el mellette, ezzel szortírozva az anyagot.



Statisztika

Az NC vezérlés része a statisztikai elemzés, ami regisztrálja a hosszolándó anyagot folyóméterben, a minőségi termék és a hulladék anyag mennyiségét. Ezzel egyszerű összehasonlítást végezni a beszállított anyagok minősége szerint, kiszámolni a kihozatalt, stb. A berendezés méri a tényleges munkaidőt.

A mért adatokat egy a gépre csatlakoztatható nyomtatón vagy számítógépen keresztül ellenőrizhetjük.

Kapacitás

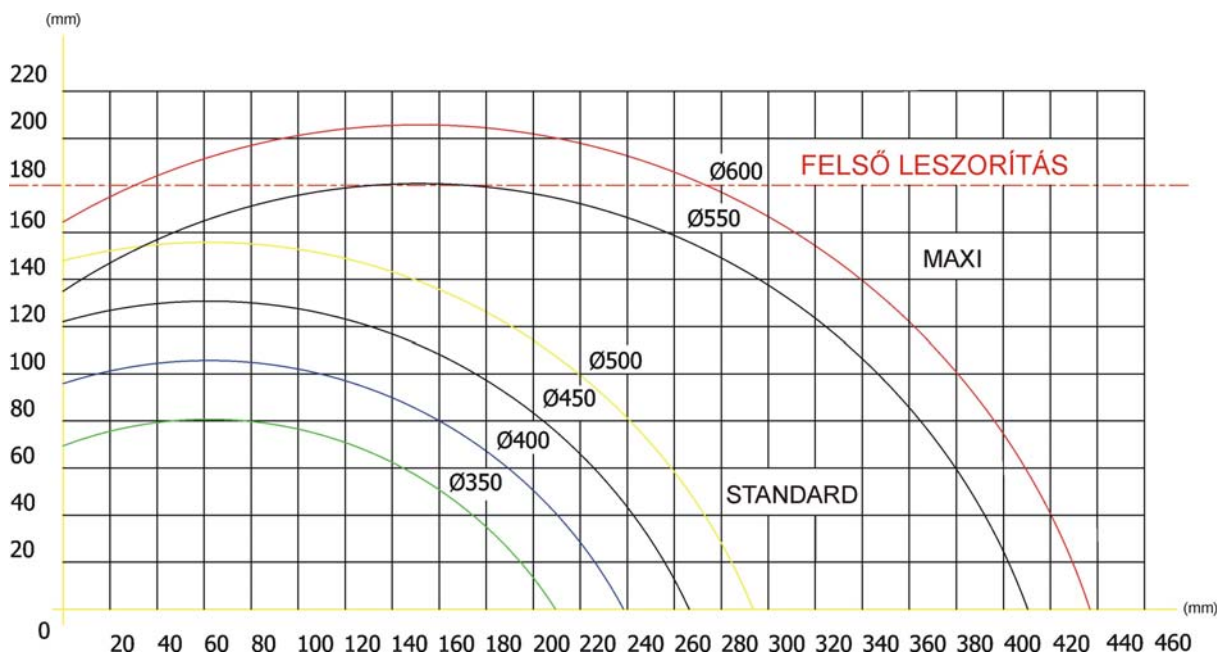
A kapacitást mindig meghatározza a vágandó termék keresztmetszete, minősége és a vágandó hosszak. A kapacitás tényleges meghatározásához szükséges a fent említett adatok pontosítása.

Az üzemi tapasztalatokat figyelembe véve, 90 x 30 mm keresztmetszetű fenyő anyagnál, 5 m vágáshossznál, méterenként 4 vágásszámmal számítva a berendezés kapacitása:

KP900 Standard: 500 – 600 fm / óra

KP900 Quick: 800 – 900 fm/óra

Vágási diagramm





Műszaki adatok

Max. adagolási hossz:	3 - 7,0	m
Teljes elektromos szükséglet:	8	kW
Feszültség:	3 x 380 / 50	V / Hz
Légnyomás:	8 (0,8)	bar (MPa)
Levegő igény:	200	l/perc
Kezelő személyek:	1 / 1	adagoló / elszedő
Méretek:	lásd melléklet	
Tömeg:	1400	kg
Ajánlott elszívás:	FT 402 – 2 x 120	mm
Elragadási sebesség:	30	m/s