



Störi Mantel gyártású

KP 500 típusú

OPTIMALIZÁLÓ KÖRFŰRÉSZGÉP



Tisztelt Érdeklődő,

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



Alapkvitel

- Stóri Mantel KP 500 Eco leszabó körfűrész
- Körfűrészlap Ø 500 (550) mm
- Főmotor teljesítmény 5,5kW
- Fokozatmentesen állítható előtolási sebesség
- Fűrész magassági kiállításának állítási lehetősége
- Munkadarab leszorítása

Adagoló asztal

- Adagoló asztal hossza: 4,2 ; 6,2 m
- Feldolgozható munkadarab max. össztömege 75 kg
- Adagolási sebesség 1,5 m/s
- Mérettűrés ± 0,3 mm
- Visszajárési sebesség 2 m/s
- Vágási és pozicionálási sebesség kb. 1,6 s
- Szervo adagoló szerkezet – nagy pontosság, hosszú élettartam, minimális zajkibocsátás -
- Folyamatos oldalsó leszorítás
- Belépő anyag automatikus hossz leolvasása

Elszedő asztal – szortírozó

- Elszedő asztal hossza: 2 m
- Hossztolt termék pneumatikus szortírozó – kilökök / opció
- Egyes kilökök egységek programozhatósága hosszolt méret szerint

Vezérlés

- ciklusindítás indítópedál segítségével
- érintőképernyős kezelőfelület

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 kilökök 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

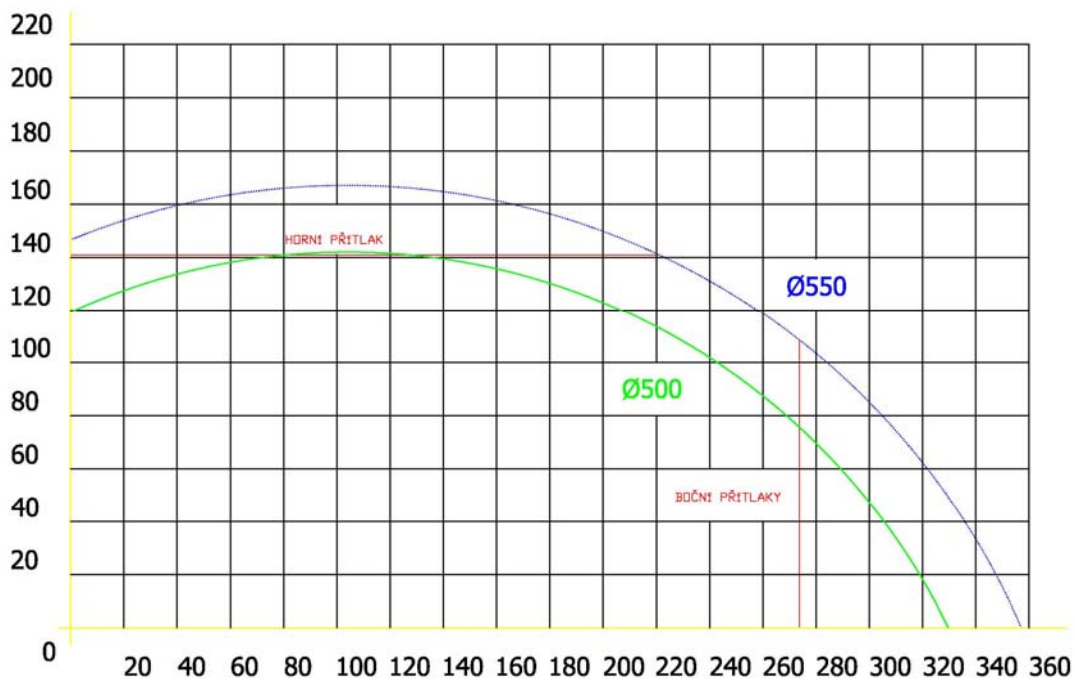
A fűrészáru minőség szerinti optimalizálása lehetővé teszi az átállási idők munkával való kihasználását és az esetleges fahibák (göcs) kiejtését. A kiszolgáló személy vizuálisan osztályozza a hosszoltandó anyagot, krétával bejelöli a fahibákat, amiket ki kell ejteni. A kréta olyan anyagot tartalmaz, 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 kihozatal 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 kilökök hengerek hosszoltási méret szerint szabályozhatóak, így azok akkor lépnek működésbe, amikor a megfelelő méretű hosszolt anyag halad el mellette, ezzel szortírozva az anyagot.



Vágási diagramm

ŘEZNÝ DIAGRAM KP ECO



Műszaki adatok

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	
Méretek:	lásd melléklet	
Tömeg:	800	kg
Elszívócsonek:	1 x 120	mm
Elragadási sebesség:	30	m/s

