

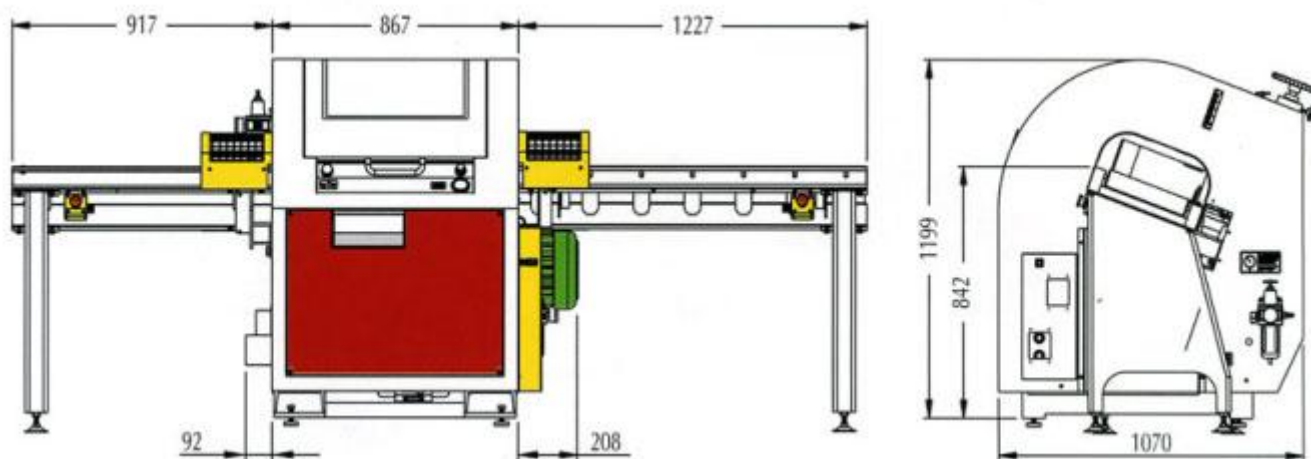
ТОРЦОВОЧНЫЙ СТАНОК (ОПТИМИЗАТОР) ПРОХОДНОГО ТИПА мод. «CFS - 100»



СХЕМА ОБРАБОТКИ



СХЕМА ГАБАРИТНЫХ РАЗМЕРОВ СТАНКА



НАЗНАЧЕНИЕ:

Предназначен для торцовки заготовок на необходимый размер, позволяет оптимизировать раскрой и сортировать детали по разным типоразмерам, выбраковывать дефекты в соответствии с флуоресцирующими маркировками оператора.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Применяется перед линией сращивания на предприятиях и в цехах по производству столярных и погонажных изделий, мебели, клееных изделий из древесины, для деревянного домостроения и на других деревообрабатывающих предприятиях.

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

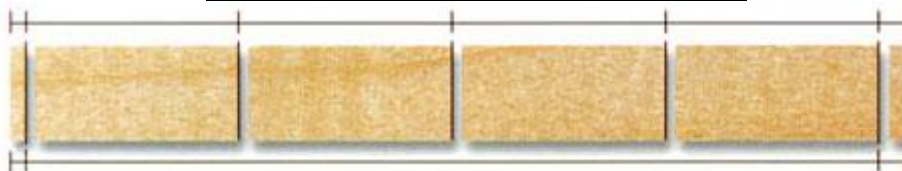
- Программное обеспечение линии позволяет использовать одну или сочетание нескольких программ раскрой и оптимизации;
- Сенсорный дисплей позволяет просто и быстро вносить корректировки и данные в рабочую программу оптимизации;
- Легкость и простота в эксплуатации и техническом обслуживании.

ПРИНЦИП РАБОТЫ:

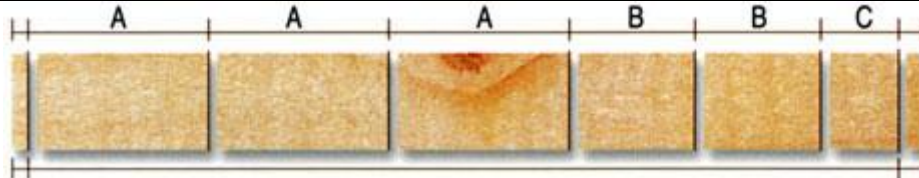
Предварительно оператором с помощью люминесцентного мелка наносятся метки на заготовке в том месте, где требуется вырезка дефектов (сучков, смоляных карманов и т.п.). Подача обрезной доски происходит справа налево при помощи приводного транспортера. Обрезка осуществляется по меткам с помощью автоматического торцовочного станка с функцией вырезки дефектов и с позиционирующим устройством. Метки считываются с помощью установленного на станке фотоэлемента.

РАБОЧИЕ РЕЖИМЫ (ПРОГРАММЫ)

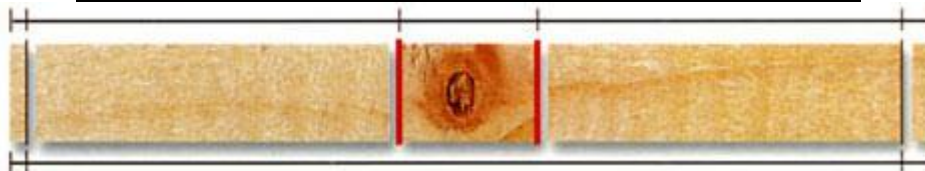
1. Режим фиксированной длины реза



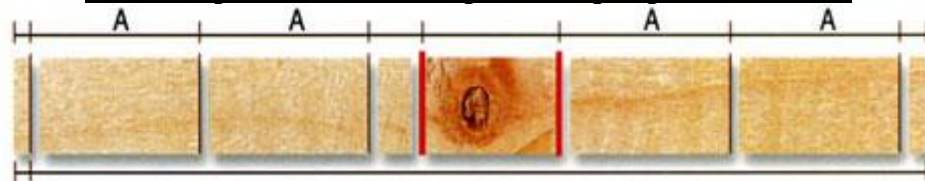
2. Режим последовательного резания (10 вариантов памяти размеров торцовки)



3. Режим двусторонней обрезки с маркировкой линий



4. Фиксированной длины реза с маркировкой линий



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА*

Максимальная скорость подачи, м/мин	80
Количество резов пилы, рез/мин	80
Точность реза, мм	1,0
Мощность электродвигателя пилы, кВт	7,3
Частота вращения пильного шпинделя, об/мин	3300
Диаметр пильного диска, мм	455
Посадочный диаметр пильного диска, мм	30
Минимальная длина между метками, мм	20
Давление воздуха, кг/см ² :	
- станка	5 – 6
- системы удаления дефектов	7 - 9

* Ширину и толщину обрабатываемых заготовок смотреть на диаграмме работы станка!

ДИАГРАММА РАБОТЫ СТАНКА

