



Компания GoldTex
Инструмент и Оборудование

E-mail:goldtex_info@bk.ru

Юр.Адрес: 432045 г.Ульяновск
Ул. Ефремова 50,офис 10

Тел/факс (8422) 656-086

ТОРЦОВОЧНАЯ ЛИНИЯ ПРОХОДНОГО ТИПА мод. «TRV 1700S 500 TSLR», Италия

НАЗНАЧЕНИЕ:

Линия специально разработана для высокопроизводительной вырезки дефектов (сучков, смоляных карманов и т.п.) из обрезных досок. Её производительность позволяет обеспечить заготовками автоматическую линию сращивания с двумя шипорезными станками и двухпозиционным прессом.

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.



СХЕМА ОБРАБОТКИ

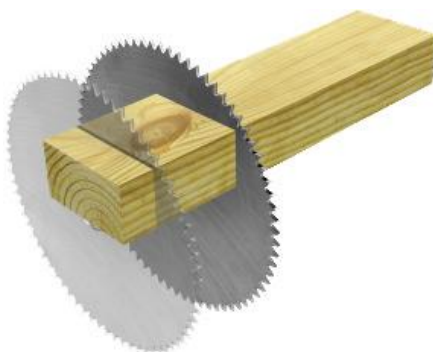
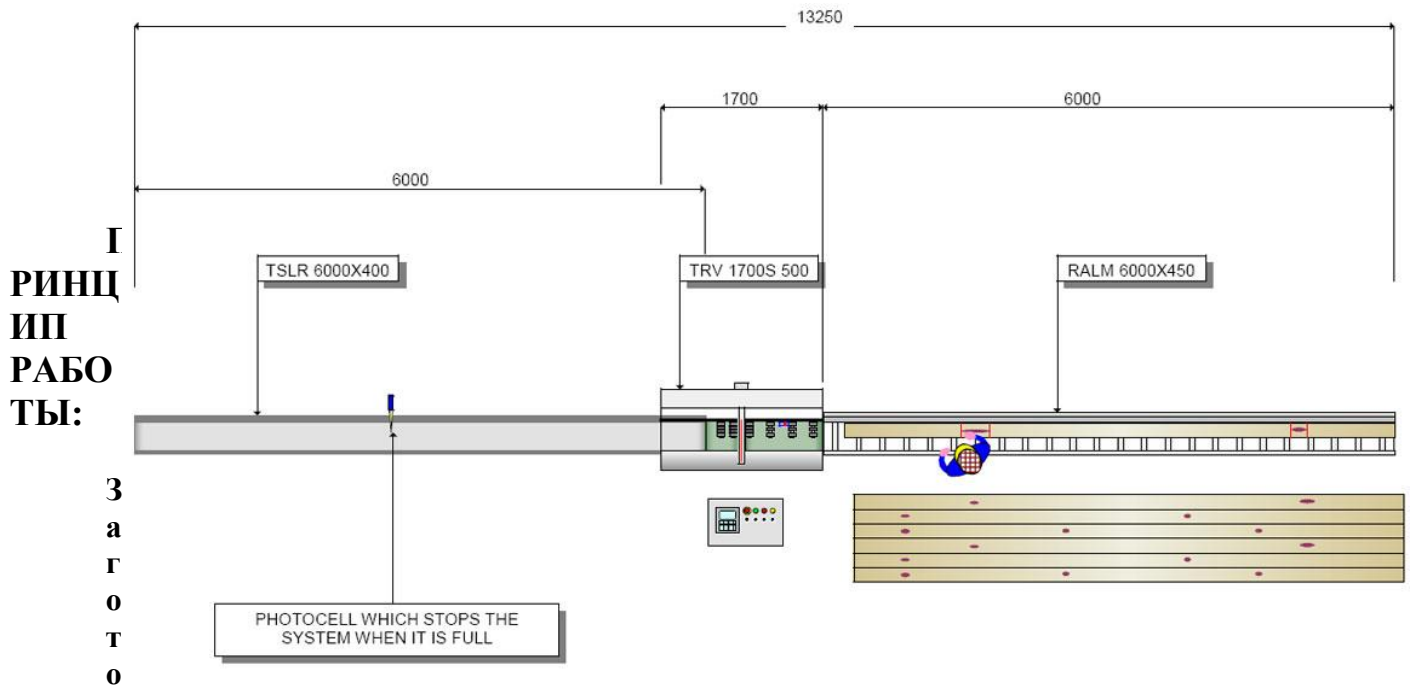


СХЕМА ТОРЦОВОЧНОЙ ЛИНИИ



вки помещается на загрузочный холостой рольганг. 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. Дальнейшее перемещение деталей осуществляется на разгрузочном ленточном конвейере.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Длина обрабатываемой заготовки, мм	500 ÷ 6300
Ширина обрабатываемой заготовки, мм	30 ÷ 200
Толщина обрабатываемой заготовки, мм	10 ÷ 75
Максимальная скорость подачи, м/мин	90
Время реза, сек	0,1 ÷ 1
Ориентировочная производительность в смену (не более 2-х дефектов на 1 м), м	8000
Максимальная разница по толщине для одновременно обрабатываемых заготовок, мм	6
Сечение заготовки, мм ²	200 ÷ 13000
Расстояние между метками, мм	20 ÷ 3000
Минимальная длина получаемой детали, мм	180
Диаметр пилы, мм	500
Мощность двигателя привода пилы, кВт	8
Длина входного рольганга, мм	2000
Длина транспортера на выходе, мм	2000
Суммарная мощность, кВт	8.38
Габаритные размеры, мм	
- Длина	5200
- Ширина	900
- Высота	1300
Масса, кг	1000

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

УЗЕЛ ПОДАЧИ ЗАГОТОВОК



Подача заготовок в торцовочный станок осуществляется вручную по загрузочному холостому рольгангу, который состоит из оцинкованных роликов Ø 60 мм, и шириной 250 мм.

Размеры рольганга: длина 2000 × ширина 450 × высота 900 мм.



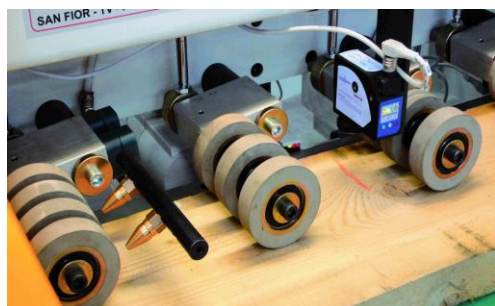
Перемещение заготовки в зону торцовки осуществляется при помощи приводного транспортера со скоростью подачи до 90 м/мин.

Узел снабжен позиционирующим устройством, верхними прижимными роликами, которые регулируются по высоте.



УЗЕЛ ТОРЦОВКИ

Вертикальное перемещение пилы осуществляется с помощью пневмоцилиндра с одновременным зажимом заготовки. Имеется возможность регулирования величины хода пилы. Отпуск тормоза пилы при помощи антистопорного устройства.



СЧИТЫВАЮЩИЙ ФОТОЭЛЕМЕНТ

Входной транспортер оснащен считывающим фотоэлементом, реагирующим на помеченные флуоресцентным мелом дефекты. На основании считанных данных производится вырезка дефекта в заданном месте.



РАЗГРУЗОЧНЫЙ ТРАНСПОРТЕР

Выгрузка заготовок из торцовочного станка осуществляется с помощью разгрузочного ленточного конвейера. Разделенная конструкция с регулируемой по длине верхней частью, со скоростью подачи 50 м/мин. Размеры рольганга: длина 2000 × ширина 400 × высота 900 мм.