

Линия оптимизации KP 900 Easy Cut



Уважаемые коллеги, я посылаю Вам информации о нашей новой линии оптимизации. Это изделие предназначено для деревопроизводящих производств, которые обрабатывают массивную древесину и которые придают большое значение на качество и степень извлечения выпускаемой ими продукции. Для Вашей информации познакомьтесь с несколькими основными данными.

Производство

Чешско-швейцарская компания – Störi Mantel s.r.o. - производит на заводе в городе Рожнов под Радгоштем машины, которые мы предлагаем заказчикам. Дело касается современной технологии, основанной на 12-летнем конструкционном и производственном опыте нашей компании в Чешской республике и на 60 летнем существовании компании Störi Mantel в Швейцарии. Основными преимуществами производимых машин является современное цифровое управление, база внутреннего сервиса и в данном варианте, по сравнению с иностранными производителями, не имеющая себе равных цена. Машина Вам предлагается со вставленной программой оптимизации.

Применение

Линию оптимизации можно применять в различных производствах деревообрабатывающей индустрии:

- лесопильное производство для производства полуфабрикантных изделий
- производство клееных щитов
- производство ламелей для применения в изготовлении евробруса
- оптимизированная торцовка готового бруса по заказам
- производство мебельных заготовок
- автоматическая торцовка заготовок, используемых в изготовлении специальных деревянных конструкций
- быстрая торцовка призм и других материалов, используемых в производстве европоддонов и т.д.

Поставка состоит из следующих элементов:

Линия оптимизации	Störi Mantel KP 900 Easy Cut
пильный диск	400-600 мм (по варианту standard/max)
мощность двигателя	5,5 / 7,5 кВт
система регулирования скорости подачи пильного суппорта	
скорость резания	макс. 0, 3 с
система регулирования высоты положения пильного диска	1/2
прижим резанной древесины	
точность торцевания по длине	макс. +/- 0,3 мм (опция +/- 0,1 мм)
цветная CZ панель управления -	LCD Touch Screen 15"
специальный колпак для защиты от шума	
программное обеспечение	SM OPTIMAL

Подающее устройство

- * длина подающего стола – в зависимости от требования клиента (2,2 м – 7,2 м)
- * система привода AC SERVO - высокая точность, долгий срок службы, минимум шума
- * система подачи толкателя по линейным направляющим, встроенным в массивный закрытый профиль, толкающая каретка возвращается в исходное положение:
- * плавная скорость подачи 0 – 2 м/с, скорость обратного хода макс. 3м/с
- * боковое прижимное устройство на входе и выходе
- * мощное исполнение толкателя подачи больших сечений древесины
- * автоматическое распознавание длины заготовки на подаче

Выходный ленточный конвейер – сортировочная станция

длина конвейера для сортировки древесины (по требованию клиента)
пневматические сортировочные станции ассортиментов - выталкиватели
программируемая сортировка отдельных длин

Основные функции линии

Оптимизация по длине

В начале вводятся в производственный лист машины стандартные длины и количество заготовок требуемого сортимента. Эти данные можно в последствии активизировать в программе оптимизации. Сущность оптимизации – получить на выходе требуемое количество длин из производственного листа с минимальными потерями древесины. Производственный лист также отображает количество полученных заготовок и прекратит работу после окончания задачи в данном сортименте.

Предлагаемая линия оптимизации выполняет автоматическое измерение подаваемой на торцевание древесины, вследствие чего есть возможность подавать на загрузочный стол разные длины заготовок без предварительной их сортировки. В программе можно настроить требуемую длину сечения торцов.

На заднем разгрузочном ленточном конвейере позиции для сортировки по длине древесины. Отдельные сбрасыватели срабатывают в момент сечения заготовка требуемой длины. Сортирование реализуется сбросом в предварительно подготовленные ящики.

Количество длин оптимизации – неограниченно.

Оптимизация качества

Манипуляция древесины по качеству предоставляет возможность применения рабочего цикла предыдущих функций и кроме того маркировать мелком дефектные места. Оператор осуществляет визуальную оценку заготовки, маркирует мелком дефектные места, подлежащие последующей выторцовке. Используемый мелок содержит вещество, которое определяется системой управления посредством оптического сканера.

В результате обратного движения толкателя над заготовкой регистрируются актуальные положения требуемых сечений. Получаемые части разных длин между выторцованными дефектами измеряются автоматически и с помощью ПК распиливаются на фиксированные длины по оптимизационной схеме разреза.

Производственным листом определяется количество стандартных длин. Если заготовок не находит минимальную стандартную длину, он поступает в категорию дров.

На заднем ленточном конвейере стандартные длины сортируются в соответствии с их длинами. Каждый сбрасыватель сталкивает заготовку в тот момент, когда у них будет находится готовый заготовок стандартной длины. Сортировка осуществляется в специально подготовленные ящики.

Статистики

Неотъемлимой частью цифровой системы управления являются статистики, которые позволяют регистрировать:

- * количество погонных метров
- * количество заготовок по сортам
- * количество отходов

В результате анализа данных статистик можно сделать легкую оценку качества древесины, поступающей к Вам от разных поставщиков, калькулировать общий объем производимой продукции (с идентификацией ширин заготовок) и др. Программное обеспечение также позволяет установить актуальное рабочее время за определенный промежуток времени (смену) и т.о. позволяет выполнять проверку эффективности работы персонала.

В то же время есть возможность выводить на печать статистики и осуществить удаленное администрирование через офисный ПК.

Производительность установки

Производственная производительность определяется размерами обрабатываемого материала, его качеством и произведенными сортаментами. Для калькуляции используются данные: максимальная скорость подачи толкателя 90 м/с и скорость одного цикла резания приблизительно 0,5 с

Мощность пилы определена выбором из двух предлагаемых вариантов линии КР 900 Easy Cut:

(Данные показывают фактическую производительность у потребителей наших линий, несколько теоретическое время, которое презентуют зарубежные поставщики – линия определяется для длины материала на подаче 5 м, порода ель, 30x90 мм, 4 реза на 1 м)

S - standard - версия с максимальной производительностью 500-600 м/1 час

Q - quick - версия для максимальных производительностей 800-900м/1 час

Другие дополнительные возможности линии КР 900 Easy Cut

- * Задний сортировочный ленточный конвейер имеет возможность сортирования заготовок по длине в составные накопительные ящики. Система работает по принципу электронного измерения по длине с сортированием в ящики с помощью сбрасывателей.
- * Подключение к офисному ПК – возможность контроля во время работы, вводить, изменять данные в формах программного обеспечения машины
- * Плавная регулировка частоты вращения основного двигателя в случае изменения диаметра пильного диска для выполнения качественного пропила. Плавная регулировка выполняется путем установки значения на панели управления.
- * Автоматическая подача материала толкателем к пиле. Возможность оснащения

поперечным загрузочным цепным транспортером. Синхронная активация системы подачи и автоматического старта установки.

- * Возможность сопряжения установки с различными подающими и транспортными устройствами (приводными и не приводными конвейерами)

Технические данные

Общая потребляемая мощность	8 кВт
Электрическое подключение	3 x 380 В / 50 Гц
Подключение сжатого воздуха	8 Бар (0,8 МПа)
Потребление сжатого воздуха	200 л/мин
Количество обслуживающего персонала	1 оператор на загрузке + 1 оператор на разгрузке
Размеры	см. приложение
Вес	1 400 кг
Рекомендуемая система аспирации	FT 402 – 2 x 120 мм 30 м/с

ŘEZNÝ DIAGRAM KP 900

