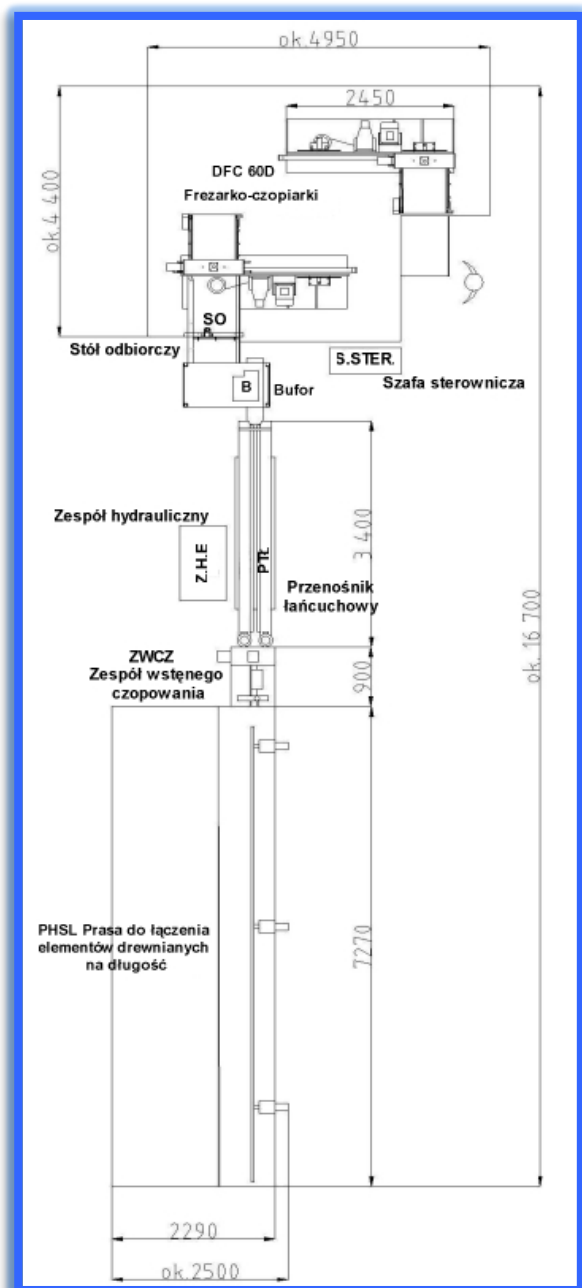


## ЛИНИЯ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ДЕРЕВЯННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ПО ДЛИНЕ PDFD (версия с двумя шипорезами)

v1

2013/01/23



### ТЕХНИЧЕСКИЕ И ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Ширина входного пакета фрезерно-шипорезные станки	мм	600
Ширина склеиваемых элементов	мм	30 ÷ 155
Длина клееных элементов	мм	170 + 900
Толщина склеиваемых элементов	мм	20 ÷ 70
Рабочее давление воздуха	МПа	0,6
Потребность в сжатом воздухе	м <sup>3</sup> /ч	ок. 25
Рабочая производительность	цикл/мин.	до 2,5 (рейка 6600)
Длина склеенного элемента	мм	4500 + 6600
Рабочее напряжение	V AC	3/N/PE 400 В 50 Гц
Управляющее напряжение	V DC	24
Потребность в мощности	кВт	Макс. 78

## ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ:

Деревянные рейки подаются оператором на тележку первого фрезерного шипорезного станка. Подача элементов инициирует рабочий цикл фрезерного станка. На первом фрезерном станке наступает выравнивание верхней части пакета и далее фрезерование профиля типового соединения. Пакет подается на стол второго фрезерного шипорезного станка, где проходит обработка второй стороны пакета и нанесение клея.

Элементы подаются с шипорезного станка DFC - 60 D через цепной транспортер, вводятся в блок предварительного долбления гнезд для шипов, где с помощью набора валов и прижима выполняется предварительный зажим клинового соединения брусков перед введением в пресс.

Бруска с предварительно выдолбленными гнездами для шипов направляются на стол пресса, на котором, после получения требуемой длины, осуществляется их обрезка. Далее с помощью толкательной рейки и прижимной рейки перемещаются в пространство прижимного ложе, где осуществляется процесс прессования. Склеенная и спрессованная готовая рейка сталкивается на приемный стол пресса.

После перемещения брусков в пространство прижимного ложе параллельно с описанными выше действиями осуществляется процесс подачи элементов на стол пресса. Поддерживается непрерывная работа пресса, и тем самым получается повысить производительность склеивания.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗЕРНОГО ШИПОРЕЗНОГО СТАНКА DFC – 60D

Размер завалочного сырья		
Длина завалочных элементов	мм	170 ÷ 900
Высота фрезерования	мм	20 ÷ 155
Ширина пакета обрабатываемых элементов	мм	600
Возможность фрезерования инструментами с длиной зубцов	мм	10 (5, 15, 20 опция)

Рабочий цикл	автоматический с ручной подачей материала		
Рабочее давление воздуха	МПа	0, 6	
Потребность в сжатом воздухе	м <sup>3</sup> / ч	ок. 10	
Производительность вытяжной установки	м <sup>3</sup> / ч	ок. 6000	
Производительность	цикл/мин.	ок. 2,5	
Скорость тележки	м/мин	рабочая	10-23
		обратная	32
Рабочее напряжение	V AC	3 x 400 + N + PE	
Частота	Гц	50	
Управляющее напряжение	V DC	24	
Система запуска приводов фрезы	SOFTSTART		
Контроль вращательной скорости шпинделя	об./мин.	6000 ÷ 4500	
Защита от падения давления воздуха	МПа	ниже 0,45	

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ПРЕССА PHSL**

Рабочая высота подачи	мм	890 ÷ 910
Ширина склеиваемых элементов	мм	35 ÷ 155
Толщина склеиваемых элементов	мм	20 ÷ 70
Длина склеенного элемента мин./макс.	мм	4500 ÷ 6600
Рабочее давление воздуха	МПа	0,6
Потребность в сжатом воздухе	м <sup>3</sup> /ч	15
Производительность вытяжной установки	м <sup>3</sup> /ч	2000
Производительность пресса	цикл/мин.	до 3
Рабочее напряжение	V AC	3 x 400 + N + PE
Частота	Гц	50
Управляющее напряжение	V DC	24

**Размеры машины:**

Рабочая высота	мм	900 ÷ 920
Общая высота	мм	1475

**Размеры стола подачи-приемки**

Рабочая высота	мм	900 ÷ 920
Общая высота	мм	1060
Длина	мм	1100
Ширина	мм	678

**Размеры приемного стола:**

Рабочая высота	мм	900 ÷ 920
Общая высота	мм	1060
Длина	мм	2100
Ширина	мм	732

**Установленная мощность**
**Фрезерный шипорезный станок DFC – 60 D**

- пилофреза шипорезного станка	кВт	2 x 6
- конвейер тележки	кВт	2 x 0,55
- ходовой привод тележки	кВт	2 x 2,2
- привод шпинделя	кВт	2 x 18,5
- привод комплекта роликов Толкатель + привод захвата	кВт	0,37
- привод толкателя захвата	кВт	0,75
- привод подрезывающих пил	кВт	2x1.1
- привод приемочной ленты	кВт	1,1

**Конвейер PTłł**

- привод конвейера PTłł (цепь)	кВт	2 x 1,5
--------------------------------	-----	---------

**Пресс для соединения по длине PHSL**

- двигатель поперечной пилы	кВт	3,5
-----------------------------	-----	-----

**Гидравлический блок ZHE**

- насос привода ZWCz	кВт	4,0
- насос гидравлического сервомотора		3,0

**• Общая**

	кВт	74
--	-----	----

**Рабочие фрезы диаметром от Ф200 до Ф250 (опционально Ф160 до Ф200) – не входят в объем поставки**

Возможность выполнения надрезов рейки с предварительно выдолбленными гнездами:

- количество возможных для программирования отрезков - 8
- точность измерения ок. 10 мм на отдельном отрезке (зависит от количества и длины элементов, в которых выдалбливаются гнезда для шипов)