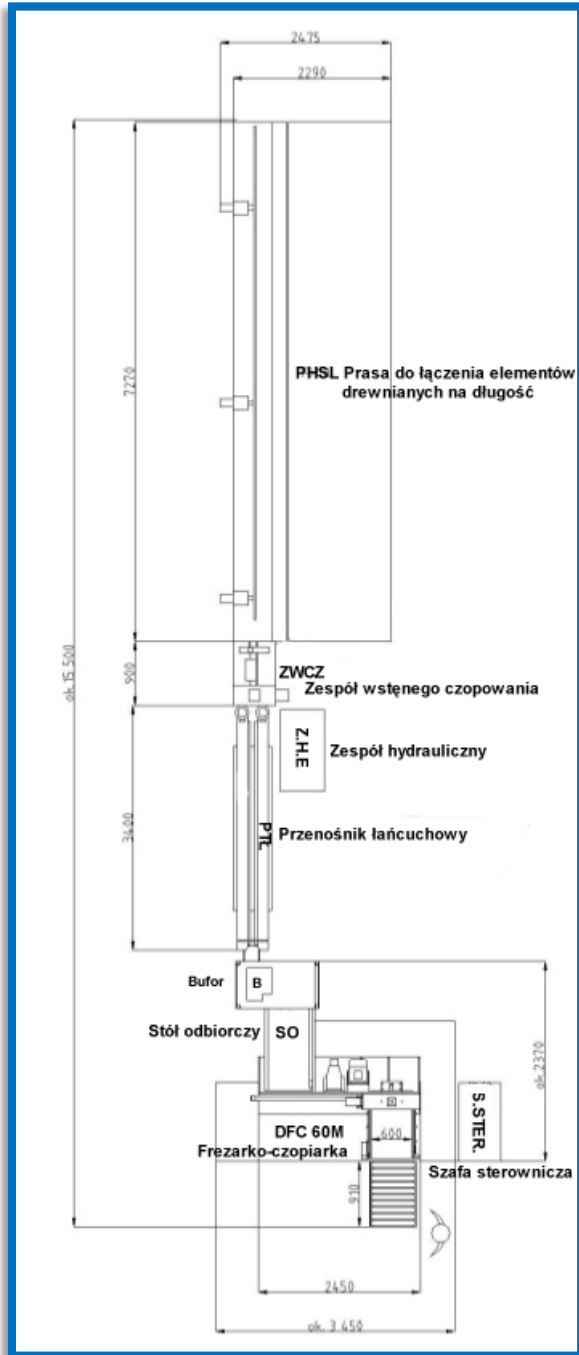


ЛИНИЯ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ДЕРЕВЯННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ПО ДЛИНЕ PDFD-I (версия с одним шипорезом)

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 ³ /ч	18
Рабочая производительность	цикл/мин.	1,5
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	ок. 52

ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ:

Деревянные рейки подаются оператором на тележку фрезерного шипорезного станка. Подача элементов инициирует рабочий цикл фрезерного станка. Наступает выравнивание верхней части пакета и далее фрезерование профиля типового соединения. Тележка фрезерного станка с предварительно обработанными элементами возвращается в стартовое положение и пакет отдается на вращательный подающий стол, где осуществляется вращение пакета. Пакет повторно подается на фрезерный шипорезный станок, где обрабатывается вторая сторона пакета.

Элементы подаются с шипорезного станка DFC - 60 M 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.

Брусья с предварительно выдолбленными гнездами для шипов направляются на стол прессы, 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 прессы.

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗЕРНОГО ШИПОРЕЗНОГО СТАНКА DFC – 60M

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 ³ / ч	ок. 6	
Производительность вытяжной установки	м ³ / ч	ок. 4000	
Производительность	цикл/мин.	ок. 1,5	
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	

EXHИЧЕСКИЕ 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 ³ /ч	12
Производительность вытяжной установки	м ³ /ч	2000
Производительность двухходовой линии с одним шипорезом	цикл/мин.	ок. 2
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	2000
Ширина	мм	732

Установленная мощность

Фрезерный шипорезный станок DFC – 60 М

- пилофреза шипорезного станка	кВт	6
- конвейер тележки	кВт	0,55
- ходовой привод тележки	кВт	2,2
- привод шпинделя	кВт	18,5
- привод подрезывающей пилы	кВт	1,1
- привод комплекта роликов толкателя	кВт	0,37
- привод толкателя захвата	кВт	0,75
- привод приемочной ленты	кВт	1,1

Конвейер РТŁŁ

- привод конвейера РТŁŁ (цепь)	кВт	2x1,5
--------------------------------	-----	-------

Пресс для соединения по длине PHSL

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

Гидравлический блок ZHE

- насос привода ZWCz	кВт	4,0
- насос гидравлического сервомотора	кВт	3,0
• Общая	кВт	44,5

Опционально (по специальному заказу) - система, позволяющая выполнить один надрез

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)