

NOWE TECHNICZNE ROZWIĄZANIE

DWUTARCZOWA PIŁA KĄTOWA DO DREWNA UPK 1000

Piłę kątową UPK 1000 tworzy stała rama, w której ulokowane są pod kątem prostym względem siebie dwa silniki elektryczne z piłami tarczowymi. Piły tarczowe poruszają się w kierunku pionowym i poziomym. Parametry cięcia, to znaczy wzajemna pozycja pił, są sterowane komputerowo z pulpitu sterowniczego. Pod ramą maszyny zainstalowany jest tor szynowy, po którym porusza się wózek z okrągłakiem. Tor szynowy składa się z modułów o długości 3 m.

W zależności od wymagań klienta można dostarczyć UPK 1000 o długości toru 12 m, 18 m, 24 m, ewentualnie wydłużyć tor o minimalnie jeden moduł.

PULPIT STERUJĄCY

Piła kątowna UPK 1000 sterowana jest za pomocą nowoczesnego pulpitu sterowniczego.

Przestawianie pił tarczowych w poziomie i w pionie odbywa się za pomocą systemu sterującego OMRON. Posuw wózka w prawo lub w lewo sterowany jest za pomocą sterownika.

OPIS TECHNICZNY

Minimalna długość ciętego okrągłaka	700 mm
Maksymalna długość ciętego okrągłaka	12 000 mm
Optymalna długość ciętego okrągłaka	6 000 mm
Minimalna średnica ciętego okrągłaka	100 mm
Maksymalna średnica ciętego okrągłaka	1 000 mm
Szybkość Posuw u okrągłaka sterowalna (mm/s)	0 – 1 000
Dokładność cięcia na grubość i szerokość	+/- 0,1 mm
Średnica tarcz piłowych: pozioma	400 – 550 mm
Średnica tarcz piłowych: pionowa	400 – 600 mm
Maksymalny pobór mocy	44 kW
Wysokość / Szerokość / Długość z torami	2 830/2 500/8 875 mm
Masa maszyny (18 m wersja)	3 850 kg

ZALETY UPK 1000

Dzięki nowemu rozwiązaniu technicznemu i sposobowi cięcia za pomocą dwóch niezależnych pił tarczowych ustawionych względem siebie pod kątem prostym, piła kątowna UPK 1000 odróżnia się konwencjonalnych sposobów cięcia drewna kilkoma zaletami:

Większy stopień uzysku masy drzewnej średnio o 10-20% osiąga się dzięki wysokiej wariabilności cięcia okrągłaka oraz minimalizacji odpadu.

Wariabilność cięcia – z umocowanego okrągłaka można dzięki jego pionowemu i poziomemu przesuwaniu ciąć profile o różnych wymiarach, cięciami w kierunku osiowymi i tangencjalnym, bez obracania o 90°.

Dokładność cięcia co do +/- 0,1 mm osiąga się dzięki tężości ramy maszyny i dokładności toru wózka do umocowania okrągłaka. Posuw poziomy i pionowy tarczy można dobrać z dokładnością 0,1 mm.

Wysoka jakość obróbki powierzchniowej profili osiągnięta jest przez zastosowanie gatunkowych tarczy piłowych z płytkami z węglików spiekanych lub nożami strugarskimi.

Cięcie tarczy ponadwymiarowej o średnicy 1000 mm możliwe jest dzięki konstrukcji maszynowni.

Produkcja tarczy obrzynanej

Szybka wymiana narzędzi do cięcia – tarcza pozioma umocowana jest na głowicy do mocowania o średnicy 120 mm lub 170 mm za pomocą ośmiu krytych śrub. Jej wymiana trwa około 10 min. Tarcza pionowa umocowana jest pomiędzy dwoma kołnierzami do mocowania o średnicy 120 lub 150 mm i zabezpieczona jest za pomocą nakrętki centralnej.

Prosta instalacja piły – instalowanie piły UPK 1000 nie wymaga wysokich kosztów inwestycyjnych. Do równej powierzchni betonowej o grubości minimalnie 30 cm należy przymocować ramę fundamentową, która służy do umocowania torów maszynowni. Tor wózka zostanie wyrównany za pomocą przyrządu niwelacyjnego. Dokładność cięcia profili zależy od płaskości toru.

Zasada cięcia oraz konstrukcja maszyny chronione są patentem udzielonym przez Urząd Własności Przemysłowej Republiki Słowackiej.

Tento projekt sa realizuje s podporou
EURÓPSKEJ ÚNIE.
Európsky fond regionálneho rozvoja
Investícia do Vašej budúcnosti.



WEP TRADING a. s.
Hollého 27
083 01 Sabinov, Slovakia
tel.: 00421 51 4521 330 fax: 00421 51 4891 330
wep@weptrading.sk www.weptrading.sk



OPERAČNÝ PROGRAM
KONKURENCIESCHOPNOSŤ
A HOSPODÁRSKY RAST

