

STÖRI MANTEL

woodworking machines

ЛИНИЯ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОДДОНОВ SMOR



Контакты:

Tel.: 00420 571 603 774

Fax: 00420 571 604 183

E-mail: info@stoerimantel.cz

www.stoerimantel.cz

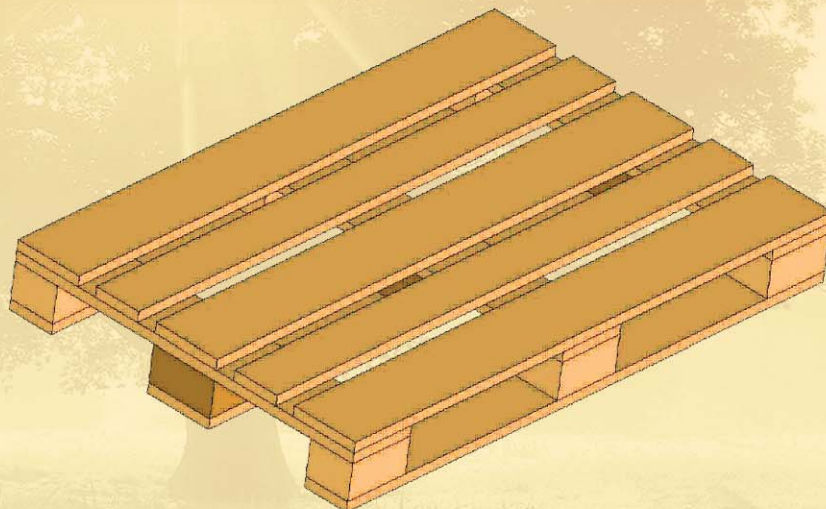
Почтовый адрес:

756 51 Zašová 439, Czech Republic

Производитель:

Industrial area, U Trati 2619

756 61 Rožnov p.R, Czech Republic



Линия для обработки поддонов SMOP

КОНСТРУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Линия для обработки поддонов SMOP представляет собой современную конструкцию, исполненную в виде массивного оборудования для обработки поддонов.

Это хорошее решение для всех производств, где необходимо качественно и без вмешательства оператора осуществить маркировку, обрезание углов и фрезерование поддонов. По своей концепции и цене оборудование предназначено для средних деревообрабатывающих производств.

БЕЗОПАСНОСТЬ ТРУДА

Оборудование соответствует жёстким требованиям безопасности, установленным в европейских нормах.

СИСТЕМА РАБОТЫ НА СТАНКЕ

Оператор вкладывает поддон на входной подающий транспортёр и подтверждает включение процесса или поддон подается на линию полностью автоматически от гвоздезабивного автомата. Далее без вмешательства оператора он движется от операции к операции до окончательной выгрузки на выходной транспортёр без привода. Отдельные двигатели агрегатов включаются автоматически при прохождении поддона, по окончании работы они выключаются до подачи следующего поддона. На выходном роликовом транспортёре оператор производит окончательный визуальный контроль и штабелирование вручную. Иную возможность представляет установка выходного транспортёра с приводом и последующим использованием штабеллера.

СОСТАВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ УСТРОЙСТВА

1. Входной роликовый транспортёр
2. Маркировка поддонов выжигающим устройством
3. Обрезание углов поддонов
4. Фрезерный агрегат
5. Выходной роликовый транспортёр

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ЛИНИИ

Входной роликовый приводной транспортёр

- стальная конструкция устройства с приводными стальными роликами
- шаг роликов около 250 мм (для поддона мин. длины 600 мм)
- система с приводом с вкладыванием поддона вручную или полностью автоматизированным режимом входа поддона из гвоздезабивного станка

Маркировка поддонов

- пневматическое прижатие поддона в конструкции
- пневматическая подача выжигающих знаков
- электрический подогрев шаблонов сопротивлением
- потребляемая мощность шаблона выжигания около 1 кВт - итого 6 кВт
- регулируемый таймер времени выжигания от 3 до 20 сек.
- аспирация для отвода продуктов горения, диаметр 150 мм

Обрезание углов поддонов

- 4 дисковых пилы
- блоки двигателей с независимой подачей
- аспирационный патрубок 120 мм
- потребляемая мощность узла 2 кВт - итого 8 кВт

Проходной фрезерный агрегат

- автоматическая подача поддона
- отдельные раскладные узлы двигателей с копирующим фрезерным оборудованием
- верхние прижимные колёса
- защита от обратного движения
- потребляемая мощность узла 1 кВт - итого 8 кВт

Подробнее см. www.stoerimantel.cz