

Cod CAEN 1623 Fabricarea altor elemente de dulgherie si tâmplarie, pentru constructii

FABRICA DE GRINZI SI PANOURI LAMELARE IMBIMATE IN DINTI PENTRU CONSTRUCTII

Ce ne propunem:

Fabricarea produselor din lemn destinate utilizarii în industria constructiilor **si in special a constructiilor de case din lemn**

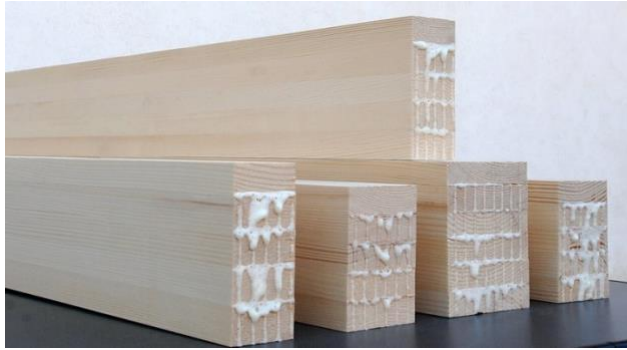
- grinzi si panouri lamelare sau imbinate in dinti pentru constructii
- elemente lamelare sau imbinate in dinti, din lemn, pentru scari si balustrade



Grinzi din lemn lamellar incleiat



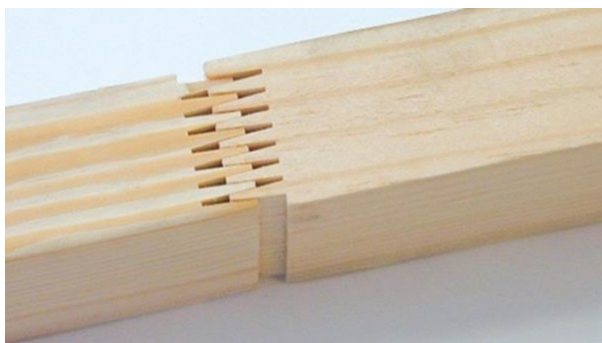
Grinzi din lemn lamelar.



Panouri din lemn lamelar incleiat



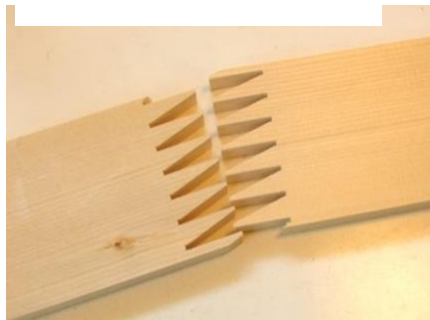
Grinzi si panouri imbinate in dinti:



Lemnul lamellar si cel imbinat in dinti este un lemn folosit la structurile de rezistenta de foarte multi ani in tarile din vestul Europei si SUA. Grinzile de lemn imbinate in dinti indeplinesc toate criteriile de rezistenta solicitate pentru constructiile din lemn. De asemenea, este un lemn cu un aspect vizual foarte placut prin faptul ca suprafata este rindleuita, iar defectele majore ale lemnului sunt eliminate, dar totusi isi pastreaza natura lea.

PRODUSUL FINIT:

1. Grinzi din lemn imbinat in dinti si lamelar:



Bucati de lemn de diferite marimi se imbina in dinti pentru a se obtine lamele la lungimea dorita



Lamelele se imbina prin lipire pentru a se obtine grinda sau profilul dorit.



Grinzile pot fi drepte sau curbate

2. Panouri lamelare si imbinate in dinti:

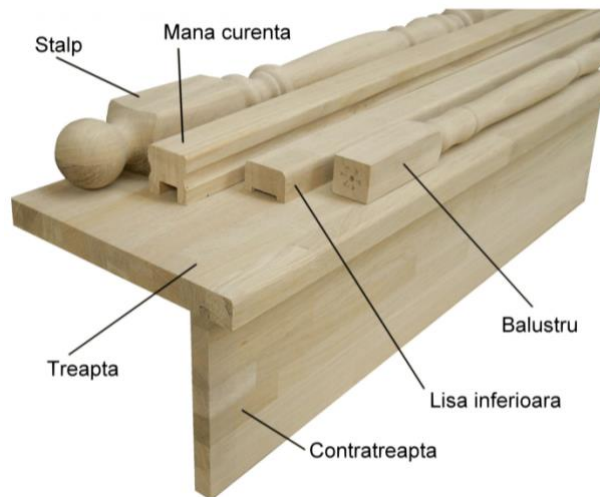


Se imbina in dinti profile diferite de aceiasi latime, lungimile pot fi diferite.



Apoi se lipesc impreuna prin presare formand panouri

3. Alte elemente imbinate pentru scari, balustrade geamuri, usi, etc.



Materia prima folosita:

Lemn masiv, de diferite esente, atat bustean cat si diferite profile. Pentru obtinerea profilelor care se imbina in dinti si lamelar se pot folosi o diversitate mare de dimensiuni si profile, chiar si deseurile ramase la alte fabrici de prelucrare lemn.

PROCES DE PRODUCTIE:

• Alegerea lemnului.

- Se sorteaza pe diferite categorii si dimensiuni (grosimi)

CUM SE OBTINE PRODUSUL FINIT SI UTILAJE NECESARE:

1. USCAREA LEMNULUI IN AUTOCLAV

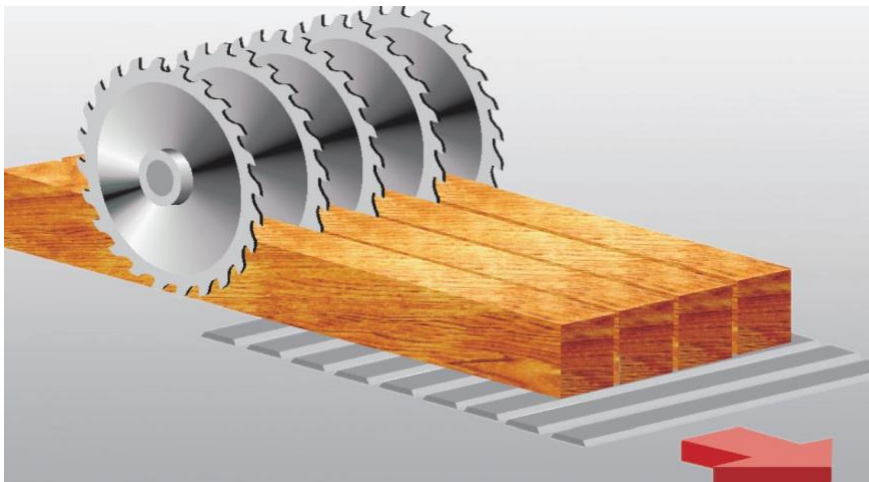
- Umiditatea trebuie sa scada sub 12%
- UTILAJ FOLOSIT:

Autoclav



2. DESPICAREA SAU TAIEREA LONGITUDINALA LA GROSIME.

- Se obtin lamele de lungimi diferite, dar de aceiasi grosime (pe loturi).
Latimea lamelilor trebuie sa corespunda cu grosimea materialului finit.
Lungimea nu conteaza pentru ca acestea vor fi imbinate(cap la cap) in dinti ca sa se obtina lungimea dorita.
- UTILAJ FOLOSIT:
MULTILAMA



3. TĂIEREA NODURILOR ȘI A ALTOR DEFECTE ALE LEMNULUI

- Secțiunile plăcilor cu defecte de lemn care au o influență semnificativă asupra rezistenței sau aspectului exterior cum ar fi noduri, rășină sau coajă înfundată sunt tăiate de pe placă în funcție de clasa de rezistență și clasa suprafeței.
- Rezulta profile de diferite grosimi și
- UTILAJ FOLOSIT –

UTILAJ TAIAT SI ELIMINAT SUPRAFETELE CU NODURI



Atunci cand se doreste obtinerea unui produs din lemn de calitate superioara – nodurile trebuie eliminate.

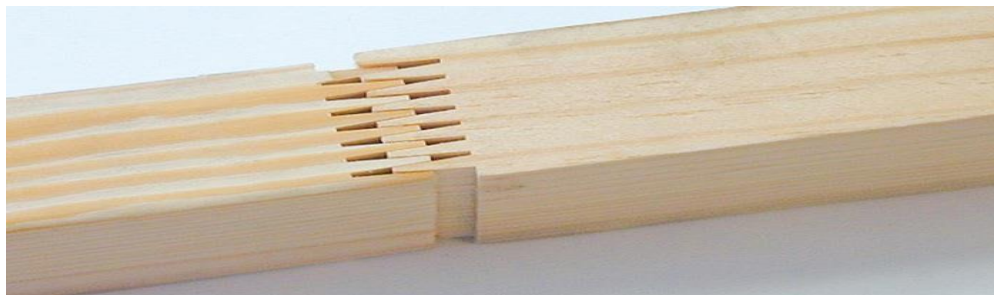
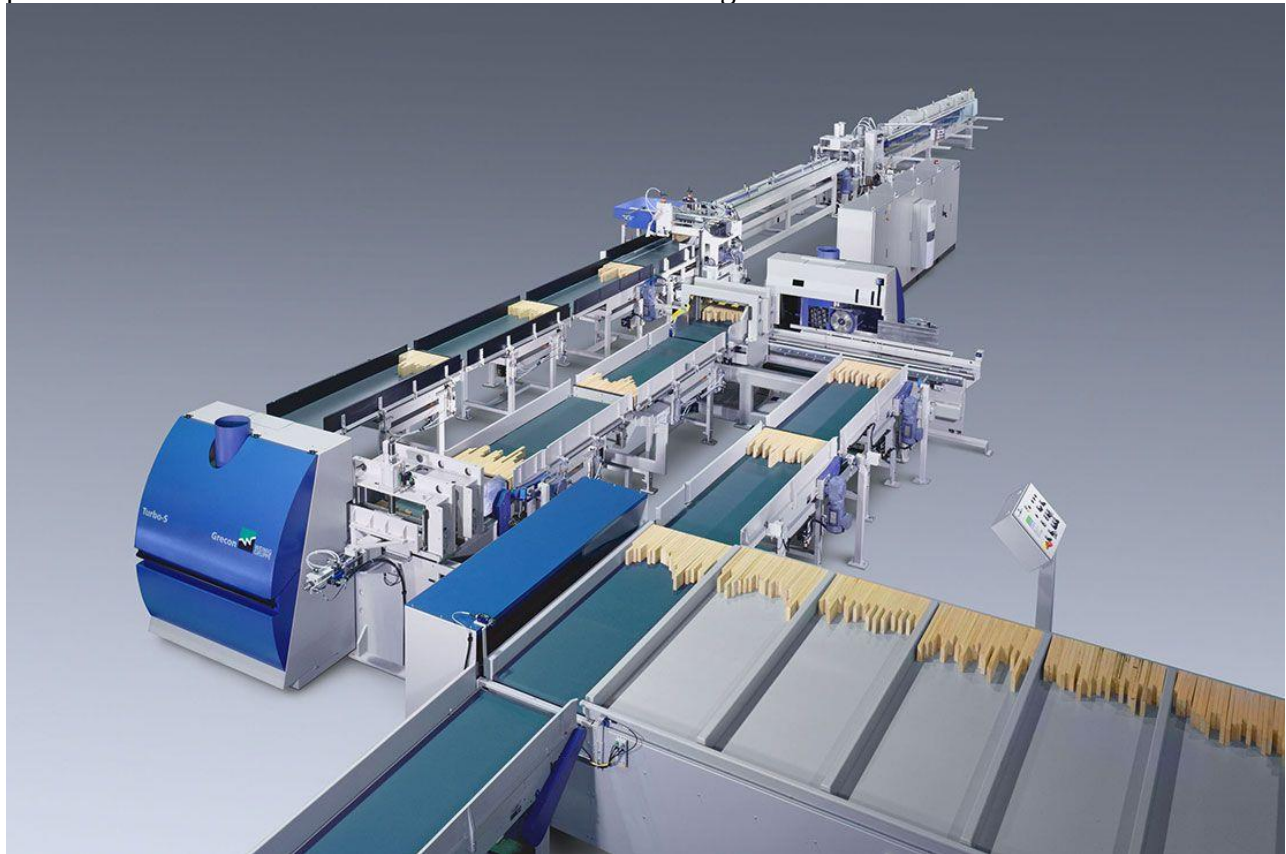
Scandura sau profilul circula pe o banda transportatoare in timp ce un operator traseaza cu marker zonele cu noduri. Apoi masina de taiat depiteaza automat semnele facute si taie scandura in acele locuri. Astfel se elimina suprafetele cu noduri si vor rezulta profile de lungimi diferite care urmeaza a fi inbinate in dinti, formandu-se astfel lamele la lungimea dorita.

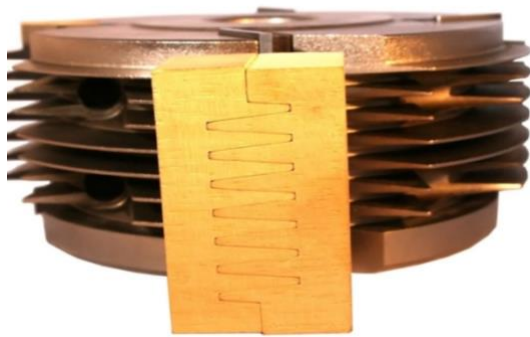
4. IMBINAREA IN DINTI

- PROFILELE sunt unite de-a lungul ca o lamelă teoretic infinită (sau de lungimea produsului finit) folosind îmbinări în dinți.
- UTILAJ FOLOSIT:

LINIE AUTOMATA DE INBINAT IN DINTI

Acest utilaj este incarcat cu profile de lungimi diferite si prin frezare se fac dintii de inbinare la ambele capete, apoi aliniaza profilele le acopera la capete cu glue, si le inbina pe lungime prin presare. Rezulta lamele inbinate care se debiteaza la lungimea dorita.

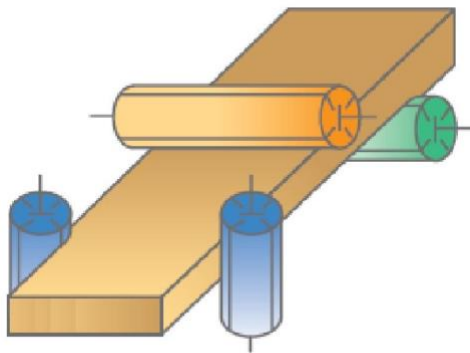




5 RINDELUIREA LAMELELOR

- După ce îmbinarea în dinți s-a întărit lamelele sunt rindeluite pentru a se calibra și obține grosimea și finisajul necesar îmbinării.
- UTILAJ FOLOSIT –

UTILAJ PRELUCRAT 4 FETE



6 GRINZI LAMELARE (SAU STRATIFICATE)

- Îmbinarea lamelelor prin lipire și presare
- se îmbină în numărul de elemente necesare în așa fel încât să se obțină grosimea și lățimea grinzii.
- UTILAJ FOLOSIT –

UTILAJ DE ÎMBINAT SÎNPRESAT GRINZI LAMELARE



7 PANOURI LAMELARE

- Imbinarea lamelor prin lipire si presare
- se inbina in numarul de elemente necesare de aceiasi grosime in asa fel incat sa se obtina latimea panoului
- UTILAJ FOLOSIT:

PRESA AUTOMATA PENTRU INBINAT SI INCLEIAT PANOURI LAMELARE.



8 TAIEREA LA LUNGIMI EXACTE A GRINZILOR SI A PANOURILOR

- sau indreptarea capetelor.

UTILAJ FOLOSIT:

UTILAJ PENTRU DEBITAT LA LUNGIME GRINZI SI PANOURI LEMN.



9 CALIBRAREA SI SLEFUIREA GRINZILOR SI A PANOURILOR

GRINZILE SI PANOURILE OBTINUTE se slefuiesc pe toate fetele ca sa se obtina grosimea exacta si finisajul necesar.

UTILAJ FOLOSIT:

UTILAJ PENTRU CALIBRAT SI SLEFUIT GRINZI SI PANOURI.

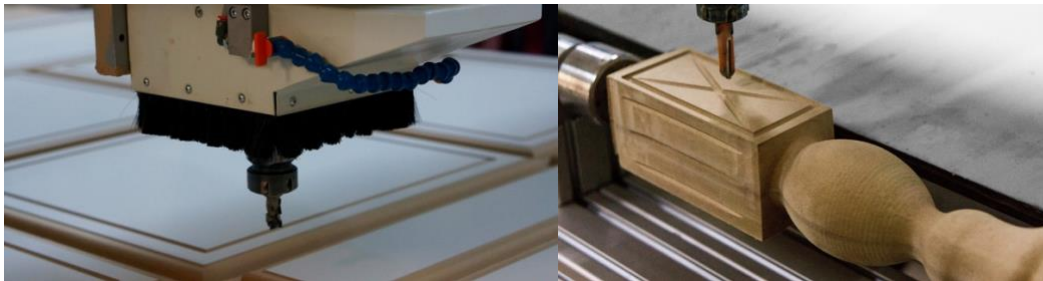
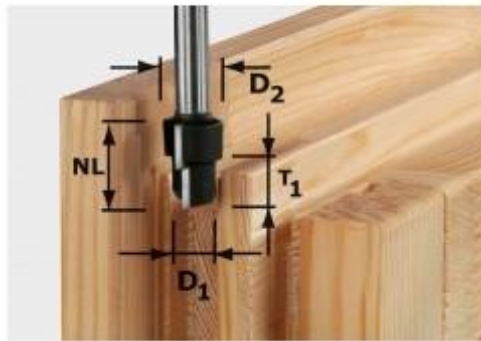


Pozitionati in plan orizontal pe care se *infasoara pinze abrazive* destinat pt. **finisat lemn in unitatile de tamplarie**

10. PROFILAREA GRINZILOR SI A PANOURILOR

- Executarea de caneluri, tesituri, sau alte forme necesare produsului finit.
- UTILAJ FOLOSIT:

CNC PENTRU BORDURAT SI PROFILAT TREPTE SCARA SI ALTE PROFILE



CNC de găurire și frezare în 5 axe:

UTILAJE: DETALII

1. USCĂTOAR CONTINU CU VID



Are o capacitate de 20m³ si este potrivit pentru lucrări mari de tâmplărie sau șantiere din lemn care caută calitate în uscare, cuplată cu productivitate ridicată.

Acest tip de uscatoare cuprind toată tehnologia și experiența dezvoltată de-a lungul a douăzeci de ani de cercetare în aplicarea procesului de vid în tratarea lemnului.

Mașina, care funcționează la temperaturi scăzute, permite lemnului să-și piardă conținutul de apă fără a-l supune modificărilor termice care pot provoca fisuri și deformări.

Apa evaporată care rămâne în suspensie în recipient menține suprafața materialului de uscare umidizată continuu, evitând în acest fel formarea de mici fisuri care, în alte sisteme de uscare sunt destul de frecvente.

Nivelul de umiditate necesar între mediu și material este menținut constant de un condensator care precipită aburul în suspensie.

Atmosfera controlată a camerei de uscare este menținută constantă și programată în prealabil folosind sonde conectate la circuitele de încălzire și condens și la cherestea. Această atmosfera controlată a mediului stabilește procesul de transmigrare a apei prin pereții celulari ai cherestei în mișcare. Trecând din pereții lor interiori către suprafețe, din care apa se evaporă continuu până când se ating condițiile de uscare dorite.

Condensatul care se depune în partea de jos a cuptorului uscat, este expulzat periodic pentru a menține constantă condițiile de mediu

În acest fel, există următoarele avantaje:

USCARE FOARTE RAPIDA: datorită procesului de vidare la temperaturi scăzute, permite scăderea umidității cum niciodată înainte nu s-a realizat prin alt sistem.

REZULTATE PERFECTE: fără fisuri și fără deformare; nu se schimbă culoarea; fără tensiune internă; rezistența neschimbată a materialului uscat.

POSIBILITATEA ÎNCĂRCĂRII: material foarte gros și cu un nivel de umiditate foarte ridicat; cum ar fi scândurile și lemnul de tot felul, obiectele semifinite.

COSTURI DE FUNCȚIONARE scăzute datorită: pierderilor termice mici o utilizare rațională a energiei termice și electrice; nu este nevoie de operații manuale.

COSTURI DE ÎNTREȚINERE scăzute care decurg din: construcții simple și raționale; dispozitive automate simple; materiale anticorozive.

CARACTERISTICI PRINCIPALE

Autoclavă:

- oțel acoperit cu produse epoxidice pentru.
- Oțel inoxidabil AISI 304 pentru uscarea lemnului care conține agenți corozivi (stejar, castan etc.)

Acoperire izolatoare

Placă de deschidere a căruciorului și suport de lemn.

Ghiduri de transport extern.

Panou de control electric cu microprocesor pentru funcționarea și oprirea automată a uscătorului.

Sonde de control al umidității unei unități de probă.

Tuburi de condens din oțel inoxidabil cu două ventilatoare mai reci.

Pompa de circulație a apei calde

Pompă cu patru căi alimentată pentru a fi conectată la o sursă de apă caldă.

Descărcarea automată a condensului.

Suport suport pentru plăci.

Pompa de vid lubrifiat cu ulei.

SPECIFICAȚII TEHNICE

- Dimensiunea rezervoare:

Diametrul D=1500 mm

,lungime 13 m

- Maxim vid P=-730 mmHg.

- Pompe de vid disponibil n 2 variante: ulei sau apă.

- Condensator (numai pentru pompa de ulei)

- Structura din oțel inoxidabil.

- Inelele exterioare ale armare a structurii.

- Izolarea termică externă

- ghiduri pentru vagonul cu stiva de cherestea

- Sistem de închidere proiectat pentru fiabilitate maximă

- Placi de încălzire din aliaj de aluminiu speciale și disponibile în două versiuni (în funcție de nevoile clientului): cu o sursă de încălzire electrică sau cu apă caldă.

-Computer (PLC) pentru ciclurile de tratament automate, semi-automate.

-Optional: boiler pentru alimentare cu apă caldă.

2. MULTILAMA

Este un *circular multilama* prevazut cu posibilitatea de reglare a panzelor circulare.

Acest FIERASTRAU este recomandat pt. **spintecarea cherestelei cu mai multe panze circulare**, fixate pe un ax la distante prestabilite. Este echipat cu masa cu avans automat cu lungimea de 4 ml.



Detalii tehnice:

- Latime lant 350 mm
- Inaltime de taiere 220 mm
- Diametru maxim panza Ø 350 mm
- Diametru minim panza Ø 250 mm
- Diametru interior Ø 70 mm
- Lungime minima piesa 900 mm
- Inaltime de lucru 740 mm
- Dimensiuni masa 2630 x 750 mm
- Turatie 3300 rpm
- Avans 4 - 25 m/min.
- Motor principal sus 27 kW
- Motor principal jos 27 kW
- Motor avans 3,0 kW
- Putere totala 57 kW
- Afisaj digital viteza de avans
- Bucsa cu set de inele
- Dispozitiv de protectie contra recul
- Sistem de ungere automat

- Pornire automata stea triunghi
- Touch screen
- Dimensiuni 2700 x 2400 x 1620 mm
- Greutate 5600 kg
- Standard CE

3. UTILAJ TAIAT SI ELIMINAT SUPRAFETELE CU NODURI



Atunci cand se doreste obtinerea unui produs din lemn de calitate superioara – nodurile trebuie eliminate.

Scandura sau profilul circula pe o banda transportatoare in timp ce un operator traseaza cu marker zonele cu noduri. Apoi masina de taiat depiteaza automat semnele facute si taie scandura in acele locuri. Astfel se elimina suprafetele cu noduri si vor rezulta profile de lungimi diferite care urmeaza a fi inbinate in dinti, formandu-se astfel lamele la lungimea dorita.

– tairea la unghiuri de 90 si 45 de grade capetele fierastraielor sunt aliniate automat

- lama fierastraului este actionata pneumatic, si este posibil sa se regleze viteza de miscare a fierastraului cu precizie in concordanta cu materialul ce urmeaza a fi taiat
- masina este echipata cu clame pneumatice ce opereaza la presiuni scazute, si sunt proiectate sa opereze in timpul taierii din motive de siguranta chiar daca operatorul are ambele miini ocupate
- capul din dreapta este prevazut cu sistem de frinare pneumatic
- ambele capete de taiere sunt garantate pentru o operare sigura
- din motive de siguranta masina nu functioneaza cu frina ridicata
- un sistem de citire digital
- masina este proiectata in conformitate cu Certificatele de Siguranta ale CE si UL

Tensiune: 380 V

Putere motor: 2 x 2,2 kW

Turatie: 3000 RPM

Aer: 50 l/h 6-8 bar

Disc taiere: D=420 mm d=30-32 mm

Latime: 2100 mm

Adancime: 1160 mm

Inaltime: 1700 mm

Greutate: 1307 kg

4. UTILAJ PRELUCRAT 4 FETE

Masina de rindeluit pe patru fete este o masina dotata cu **6 axe independente** pe care se pot monta 6 scule de rindeluit sau de profilare care sa lucreze simultan pentru fatuirea profilelor diferite, sau *prelucrarea unor piese speciale din lemn* cum ar fi frize, lambriuri, sipci si montanti pentru case din lemn. Cele sase axe de prelucrare sunt coordonate de un dispozitiv cu comanda numerica.

Constructie solida din profile sudate fier si mese din fonta cu vibratii reduse

Masa de lucru lunga care asigura usurinta in alimentarea cu material

Spanul reglabil, in trepte pana la max. 10 mm

Panou de control pozitionat ergonomic ce asigura o utilizare confortabila a masinei

Functionare precisa si silentioasa a avansului asigurata de rolele de avans pozitionate in fata primului ax

Presiune difer. pe fiecare rola de avans reglabila in trepte

Reglarea pozitiei axului efectuata mecanic cu indicare digitala a pozitiei (acuratete 1/10)



Date technice	U/M	PRISMA 4+2+U
Numar de capete de lucru	buc	6
Lungimea mesei de indreptat	mm	3000
Latimea min. si max. de lucru	mm	20 - 300
Grosimea min. si max. de rindeluit	mm	8 - 240
Grosimea max. de taiat dintr-o trecere	mm	12
Viteza de rotatie a axelor	rot /min	6200
Diametrul axelor	mm	42
Viteza de avans	m / min	6-36

Diametrul min. si max a sculelor ax 1	mm	110 - 140
Diametrul min. si max a sculelor ax 2	mm	125 - 200
Diametrul min. si max a sculelor ax 3,4,5,6	mm	110 - 200
Diametrul max la sculele axului universal	mm	220
Inalt. max. a capului de frezat vertical	mm	180
Lungimea max. frezelor orizontale	mm	250
Diametrul racordului ptr. exhaustare	mm	160
Puterea motoarelor al axelor 1,2,3,5	kW	4.2
Puterea motoarelor axului 4,	kW	5.3
Puterea motorului, la axul universal	kW	4.2
Puterea motorului de avans	kW	1.8
Greutatea masinii	kg	6.200

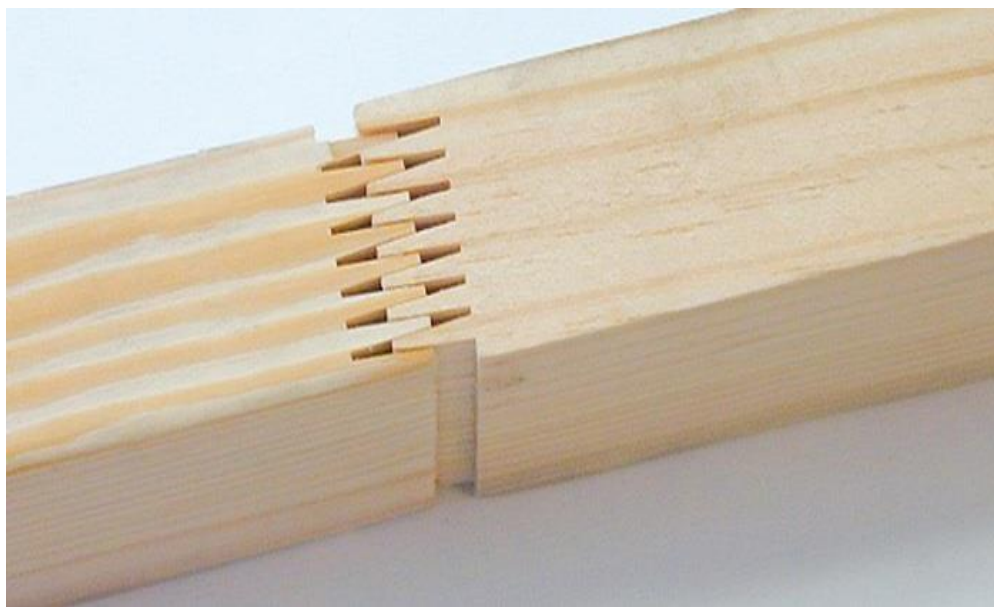
5. LINIE AUTOMATA DE INBINAT IN DINTI

Acest utilaj este incarcat cu profile de lungimi diferite si prin frezare se fac dintii de inbinare la ambele capete, apoi aliniaza profilele le acopera la capete cu glue, si le inbina pe lungime prin presare. Rezulta lamele inbinate care se debiteaza la lungimea dorita.



Pe această instalație se produc în principal elemente de lemn masiv pentru construcții. Frezarea celui alt capăt și aplicarea adezivului se efectuează după întoarcerea automată a mesei cu 180°, acționată servomotoric. Se poate folosi aproape orice tip de adeziv.

Presarea se realizează cu o presă continuă sau cu o presă pentru anumite lungimi fixe de (6 / 7,2 / 9,3 / 12 / 16 / 18 m). Capacitatea medie este de 2 pachete/ minut.



Contine urmatoarele masini:

1. Masa pentru aranjarea automata a pieselor
2. Masina orizontala de prelucrat dinti
3. Dispozitiv de asamblare si pre-presare cu lant
4. Presa automata de asamblare

1. Masa pentru aranjarea automata a pieselor

Lungime piese de lucru: 150-900 mm

Lungime totala: 2510 mm

Latime totala: 1500 mm

Inaltime totala: 1600 mm

Motor de avans de 1 CP, trifazic.

Motor perie de 1 CP, trifazic.

2. Masina orizontala de facut dinti

Lungime piese de lucru: 150-900 mm

Latime piese de lucru: 40-240 mm

Înălțime piese de lucru: 16-80 mm

Motor lant de alimentare 7-1/ 2 CP, trifazic.

Motor de canelat și taiat de 10 CP, trifazic.

Motor de taiat dinți de 20 CP x2, trifazic.

Cu sistem de adezivare cu injectie.

Viteza de lucru: max. 60-140 piese/min.

3. **Dispozitiv de asamblare și pre-presare cu lant**

Lungime max.de pre-presare: 6000 mm

Latime piesa de lucru: 40-240 mm

Înălțime piesa de lucru: 16-100 mm

Motorizare:

-pe partea stanga 2 CP, trifazic

-pe partea dreapta 2 CP, trifazic

-motor conveior: 2 CP, trifazic

-motor perie: 1/ 2 CP, trifazic

-motor rola: 1/ 2 CP, trifazic

4. **Presă automată de asamblare**

Lungime produs: max. 6000 mm

Grosime produs: 16-80 mm

Latime produs: 40-240 mm

Role de avans: 2 unitati

Motor de avans 2 CP, trifazic

Unitate hidraulica cu motor de 5 CP, trifazic

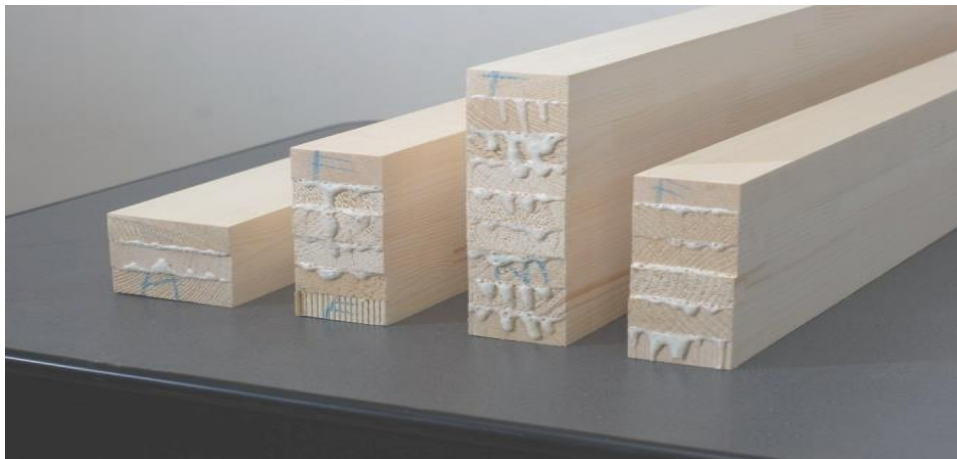
Motor de taiere 5 CP, trifazic

Viteza de lucru: max. 5-10 piese/min

6.. UTILAJ DE INBINAT SI PRESET GRINZI LAMELARE.

Acest tip de prese sunt destinate elementelor adezivate pe latime cum ar fi: grinzi pentru structuri/constructii, elemente triplu-stratificate pentru binale (pentru rame de usi si ferestre cu geam termopan), etc.

Imbinarea acestora se realizeaza in regim natural (uscare si intarire naturala a adezivului). Spatiul necesar amplasarii si utilizarii acestor prese este relativ redus, iar conceptia constructiva modulara permite expansibilitate graduala pentru a atinge productivitatea dorita.





Pentru grinzi drepte sau curbate:



Descrierea produsului

Utilajul poate sa produca:

- Forma de lemn laminat: curbat și / sau drept
- Dimensiunea lotului: producție în serie sau producție la comandă
- Utilaj automat, nu necesita un volum mare de forta de munca.
- ▪ Construcție robustă din cadre de oțel tratat, rezistent la torsiuni;
- Utilaj pretabil la lucru în regim 'heavy-duty';
- Destinat producției de grinzi lamelare pentru construcții, tip euro, BSH, duo-lam, tri-lam;
- Strângere cu pistoane hidraulice verticale, acționate de pompă hidraulică centrală;
- Brațe de aliniere frontală a elementelor, pentru prevenirea deformării grinzii în timpul presării, acționate hidraulic;
- Reglare automata a forței de strângere;
- Instalația hidraulică permite utilizarea sau excluderea pistoanelor funcție de dim grinzilor.
- Pistoanele verticale de presare sunt actionate centralizat cu ajutorul unei pompe hidraulice profesionale. In dotarea standard, presa permite grosime a grinzilor intre 200 si 280 mm si lungimi de pana la 12.000 mm.

Date Tehnice:

- Lungime max. de lucru: 12000 mm
- Inaltime max. de lucru: 1300 mm
- Grosime de lucru: 200 – 280 mm
- Cilindri verticali: hidraulici Numar cilindri verticali de presare: 32 buc
- Forta max. de presare / cilindru hidraulic: 18 kp/cmc
- Cursa cilindri: 280 mm
- Numar sectiuni de lucru: 4sectiuni
- Numar unitati orizontale de aliniere: 16buc
- Motor electric: 400V, 50 Hz, 7,5 kW
- Dim de gabarit L/l/i: 16000/1400/2600 mm

7.. PRESA AUTOMATA PENTRU INBINAT SI INCLEIAT PANOURI LAMELARE.



Descriere

Presă automată dublează productivitatea operatorului, având ciclu automat pentru: strângere cleme, rotire masină și deschidere cleme panouri incleiate.

- Operare automată
- Mașină adecvată pentru capacități mari de producție
- Software “SMART CLAMP”
- Disponibilă în varianta pneumatică sau hidraulică
- Mașină suportă Upgrade în viitor
- Dimensiuni de incleiere 2600/3200/4200 x 1000/1100 mm
- Clemele sunt realizate din material zincat rezistent la uzură și coroziune
- Două motoare laterale pentru rotire, tip heavy-duty
- Sistem automat de strângere și presare de sus

- Pupitru de comanda echipat cu controller PLC

Caracteristicile tehnice la tipul :	<i>U / m</i>	detalii
Număr de coleti de presare	buc	8
Lungimea minimă de lucru	m	2
Lățimea maximă a panoului presat	mm	1300
Grosimea minimă a materialului încleiat	mm	20
Grosimea maximă a materialului încleiat	mm	95
Cursa maximă a pistoanelor de lucru	mm	1300
Puterea de presare	t	6
Presiunea pe circuitul hidraulic	MPa	4-20
Putere motor electropompa	kW	1,8
Protectie electrica	IP	IP 54
Lungimea masinii	mm	4200

8.. UTILAJ PENTRU CALIBRAT SI SLEFUIT GRINZI SI PANOURI.



ARBORI Pozitionati in plan orizontal pe care *se infasoara pinze abrazive* destinat pt. **finisat lemn in unitatile de tamplarie**

Masina slefuieste panouri din lemn dintr-o singura trecere cu 2 role de rectificat 1 pentru slefuire grosiera si una pt. finisare

Utilajul de slefuit lemn are un design robust si durabil, proiectat pentru funcționarea in două schimburi cu inlocuirea usoara a benzii abrazive.

- Unitate de slefuire combinata;
- Unitate de desprafuire la iesire;
- Masurare inaltime automata;
- Tensionare pneumatica a benzilor;
- Viteza de avans reglabila ;
- Ampermetru;
- Buton pentru oprire de urgenta;
- Preparator aer, Manometru;
- 2 extensii masa alimentara, cu 2 role libere;

- Reglare automata pe inaltime;
- Hota de exhaustare de: 200 mm.
- Hota de exhaustare unitate des mm
- Lungime minima reper: 300 mm
- Grosime de lucru: 4 - 280 mm
- Dimensiuni banda abraziva : 1113/ 1900 mm
- Putere motor unitate: 15 KW
- Putere motor unitate desprafuire: 0,75 KW
- Putere motor avans: 1,3 kW
- Presiune aer comprimat: 5 - 8 bar
- Diametru hota de exhaustare: 200 mm
- Diametru hota de exhaustare unitate de desprafuire : 130 mm

Lăţime de lucru	1500 mm
Grosime maximă de lucru	110 mm
Putere motor perii orizontale	4 x 2,2 kW
Putere motor perii verticale	2 x 0,55 kW
Putere motor avans	0,75 kW
Viteză de avans	Reglabil electric
Diametru perii orizontale	200 mm
Diametru hote exhaustare	2 x 150 mm
Presiune necesară aer	6 bar
Dimensiuni	3500 x 2900 x 2100 mm

9.. UTILAJ PENTRU DEBITAT LA LUNGIME GRINZI SI PANOURI LEMN.



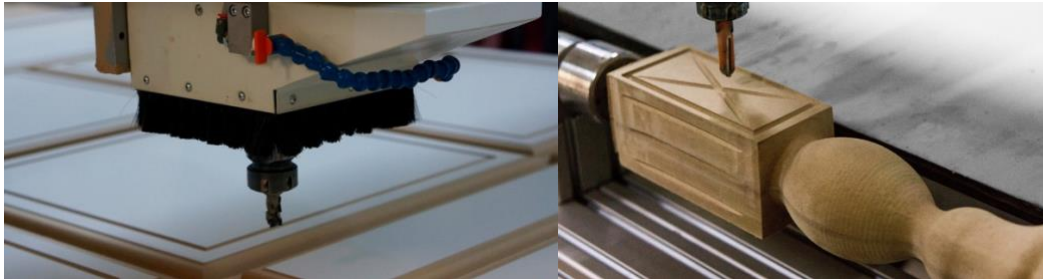
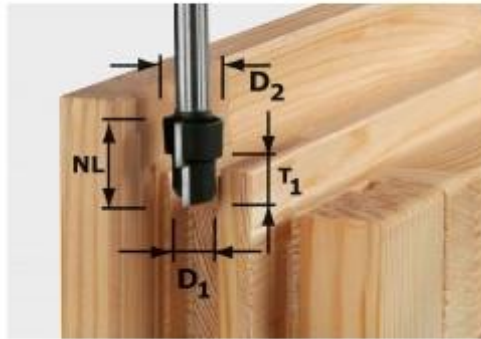
COLOANA DE TAIERE MODEL: SGF 1300 - structura in fonta - volante in fonta , supusa tyratamentului de stabilitate(3 ani de zile) si detensionare termica, echilibrate dinamic - volante cu sprijin de ambele si laturi - suportul volantei superior cu ghidaje prismatice si patine pe recirculare ale sferei cu joc „0” - ghidaj lama hidraulic, reglabil ; impingerea cu un cilindru dublu de impingere pentru a anihila eventualele tendinte de deviere a lamei.

Franare a volantei hidraulice marca „Brembo” montata pe masina - inclinare manuala a volantei superioare - lubrificare centralizata cu pompa manuala de serie - lubrificare centralizata a volanțelor si lamelor cu rezervor unic - baza coloanei cu 2 planuri inclinate langa lama inferioara pt imbunatatirea evacuării scoartelor in cazul in care masina nu vine pina la capat –

- diametru volante 1300 mm
 - latime volante 165 mm, pentru latime pinza 180 mm.
 - distanta de la lama la coloana 530 mm
 - inaltime de la sol la masa coloanei 430mm
 - inaltime de la masa la ghidaje 1250 mm
 - latime coloana 1650 mm
 - motor electric 15 kw
 - GREUTATE FARA OPTIONALE 5.300KG CARUCIORUL HIDRAULIC
 - CNC de viteza mare pentru taiere transversala Mod.C14KE - 180m/min
- Specificatii tehnice:
- Structura masinii este realizata dintr-o constructie de otel special de grosime mare, montata la un unghi de 30 de grade , avand acoperis rabatabil pentru un acces usor si prevazuta cu o fereastră Nivelul zgomotului < 85 dB (A) –
 - inaltimea de taiere : 140mm cu un diametru de 600mm pentru panza ferastraului pentru a face posibila taierea
 - motor de 7.5kw/400 v/500 hz/3(diferite voltaje)
 - dispozitiv automat retractabil imediat dupa taiere asistat de un jet de aer
 - 6 role presoare inferioare din crom dur in spirala, nivelul presiunii fiind independent, cu cilindrii pneumaticii, controlate separate

- 6 role presoare superioare, presiune independenta, cu cilindrii pneumatici -cursa panzei controlata de CNC printr-un cilindru pneumatic –
- echipament pneumatic 10 ltr., acumulator pentru echilibrarea fluctuatiilor
- AC servo conductor puterea de 11 kw(optional 28kw) - sistem automat eliminare praf imediat dupa taiere, asistat de turbo-suflante cu aer
- guri exhaustare 2x160mm -control electric:in tablou electric separat - echipament in normele CE 1 SISTEM RECUNOASTERE SEMN CRETA Cu masurare electronica lungimi pt optimizare partiala
- VENTILATOR SEPARAT DE RACIRE AL SERVOMOTORULUI EVACUARE (pe partea dreapta)
- 1 Banda transportoare 6.0m avand banda cu ghidaj,
- latimea totala de 1330mm, latimea benzii de 1330mm, cu un motor de 0.75 kw 400v, 300rpm, b5
- 1ghidaj fix 2m lungime
- 1sina de ghidare 2m lungime
- 1Control CNC NCK 1 -4 programe a cate 30 liste fiecare -optimizare partiala –

10.. CNC PENTRU BORDURAT SI PROFILAT **TREPTA SCARA SI ALTE PROFILE**



CNC de găurire și frezare în 5 axe:

mașina de ultimă generație și productivitatea foarte mare oferă utilizatorului posibilități aproape nelimitate de prelucrare CNC

Masa de dimensiuni mari (3747/1554/325mm) permite prelucrarea de jur-împrejur pentru piese utile de 3525/1870/400mm.

Motorul frezei cu putere reală de 12 KW, cap cu 5 axe complet interpolat. Dimensiunile piesei de lucru:

X=3500 mm, y=1800 mm, z=400 mm