

MEMORIAL TÉCNICO DESCRITIVO

Máquina automática para o afiamento de serras circulares com pontas de metal duro, projetada especificamente para o afiamento exclusivo dos flancos de inserto de metal duro, composto por um painel elétrico integrado e dois motores de avanço simultâneo, permitindo um processo de afiação preciso e eficiente, com capacidade para afiar serras circulares de metal duro com diâmetros variando entre 80 mm até 840mm.

MODELO: CEF 250 R1

Quatro eixos CNC controlam o desbaste inclinado, o avanço da roda de afiação, o curso de afiação e o avanço dos dentes, proporcionando as melhores condições, mesmo para geometrias de dentes complicadas. Através da coordenação otimizada dos movimentos e da tecnologia CNC, os tempos de inatividade são ainda mais reduzidos. Resultado: tempos de afiação curtos com alta precisão. Não é mais necessário ajustar a divisão dos dentes. O sistema computacional calcula a divisão dos dentes após a inserção do diâmetro da serra e do número de dentes. A espessura da lâmina também não é considerada.

A área de trabalho pode ser sempre bem visualizada através da grande janela de visualização. A porta redonda, de fácil manuseio, pode ser amplamente aberta, facilitando o trabalho do operador. A troca da lâmina de serra também é particularmente simples. O controle multiprocessador cria condições ideais para muitas situações de aplicação. A operação é particularmente fácil e simples. Apenas alguns dados precisam ser inseridos no painel de controle. A interface de usuário no display colorido LCD, apoiada por gráficos, auxilia nesse processo.

Compartimento da máquina da área de trabalho por meio de uma cobertura de proteção, protegendo assim a mecânica e os motores contra sujeira e outros contaminantes.

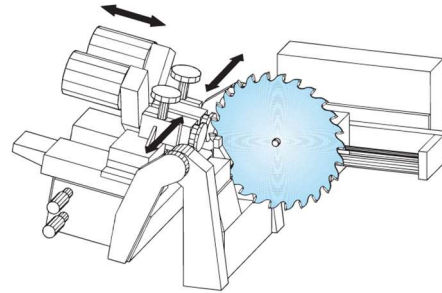
Com este conceito moderno de máquina, a Vollmer demonstra que não apenas a qualidade, mas também a economia no afiar dos flancos de dentes de lâminas de serra circular com pastilhas de metal duro pode ser melhorada: através de curtos tempos de ciclo e de tempos auxiliares reduzidos, através da sobreposição de funções, através de muitos programas de afiação. Os resultados da afiação são sempre excelentes.

Além dos eixos controlados por CNC, o controle por microprocessador PMC Vollmer cria as melhores condições para muitas situações de aplicação. O software para isso foi desenvolvido pela Vollmer.

Programação simples e rápida e chamada dos programas de afiação individuais no painel de comando com visor LCD. O operador é guiado em texto claro e também recebe ali informações sobre uma possível causa de falha.

Os programas de afiação já vêm integrados de série. Além disso, parâmetros individuais das lâminas de serra podem ser armazenados e chamados em outros programas de trabalho. Espaços de memória adicionais são oferecidos por cartões de memória.

Três eixos CNC controlam o percurso de afiação e o movimento de avanço das duas rebolas



A operação é simples. No painel de comando os programas de afiação são inseridos e chamados. Uma lâmina de serra já pode ser programada enquanto outra ainda está sendo processada. Com a carenagem completa em design inconfundível, atendemos às crescentes exigências de segurança, proteção contra ruído e emissões. Uma lubrificação central já está integrada de série.



Este conceito moderno de máquina oferece a segurança de processar rapidamente e de forma econômica suas diferentes lâminas de serra. Os resultados de afiação são impressionantes.

Todas as máquinas automáticas de afiação estão disponíveis, para determinados mercados, também sem carenagem completa, apenas com proteção contra respingos. Os parâmetros técnicos correspondem aos das versões totalmente carenadas.

Detalhes e possibilidades de aplicação.

A qualidade e a economia também são decisivamente influenciadas por como diferentes problemas são resolvidos em detalhe e por quão versáteis essas máquinas podem ser utilizadas. Algumas particularidades você vê aqui:

- Fusos de esferas recirculantes para movimento de avanço e de afiação.
- Coberturas adicionais para proteção dos carros de afiação e do carro transversal.
- Com um dispositivo de medição, o desgaste da rebola pode ser medido e automaticamente compensado. Os intervalos de medição são ajustáveis.
- Manuseio ideal: o operador tem ambas as mãos livres para colocar a lâmina de serra em posição. O carro de introdução da serra é fixado por interruptor de joelho.
- Ajuste contínuo do avanço e do percurso de afiação.
- Processamento de lâminas de serra com duas divisões de dentes diferentes.



A fixação da lâmina Vollmer garante centragem altamente precisa e troca de lâmina sem esforço.

A fixação estável da lâmina pode ser aberta bastante para a frente, facilitando a troca da lâmina de serra.

Dispositivo de medição para compensação do desgaste do disco de desbaste, opcional

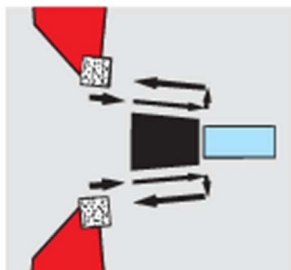
Possibilidade adicional de armazenamento para ferramentas.

A lubrificação central está integrada de série.

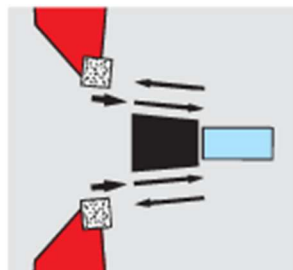


Muitos programas de desbaste integrados.

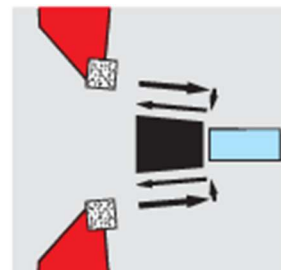
Cinco programas de desbaste já estão integrados de série e podem ser acessados no painel de controle.



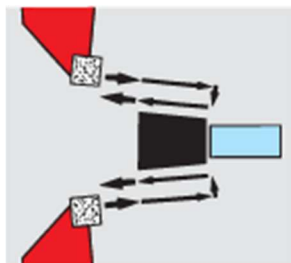
Desbaste para frente, elevação e retorno em alta velocidade.



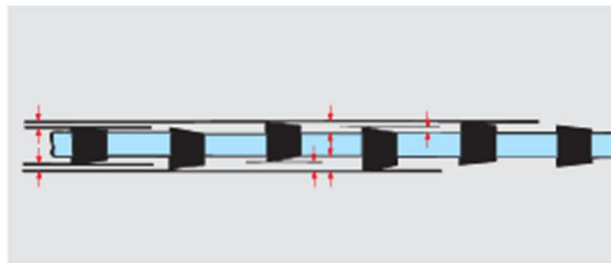
Desbaste para frente e para trás sem elevar a lâmina.



Avanço rápido para frente, avanço de corte e retorno em velocidade de desbaste.

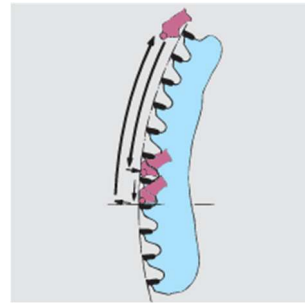


Desbaste oscilante com escolha livre do número de passes e movimentos.



Programa para usinagem de lâminas de serra circular com diferença de flanco, inclusive com diferentes sequências de dentes e diferenças de flanco.

CHF 210, CEF 250/350 Sistema de avanço para lâminas de serra com espaçamento de dentes de 6 a 120 mm. Vantagem: a lingueta de avanço se eleva durante o movimento de retorno.



O revestimento completo, com design inconfundível, contribui significativamente para maior segurança, ao mesmo tempo em que reduz ruído e emissões. As grandes portas deslizantes podem ser abertas amplamente, proporcionando excelente acessibilidade ao interior da máquina. Como o espaço de trabalho também se abre para cima, é possível alimentar as lâminas de serra com guindaste ou outro equipamento de elevação.

Produção totalmente automática de serras.

Em conjunto com os retificadores automáticos CHD 251 R1 para desbaste frontal e traseiro e um sistema robótico ND, as lâminas de serra são totalmente usinadas sem operador e podem ser utilizadas em operação por turnos múltiplos.



Especificações:

Diâmetro externo da serra circular	80 a 840 mm
Diâmetro do furo	10 a 220 mm
Espessura da lâmina	até 14 mm
Espaçamento dos dentes	6 a 120 mm
Curso de desbaste (comprimento do metal duro) até 30 mm	
Ângulo de corte	-15° a +40°
Ângulo radial livre	-6° a +6°
Ângulo radial livre unilateral	até -10°
Ângulo tangencial livre	até +8°
Diâmetro externo do disco de desbaste	80 a 125 mm
Diâmetro do furo do disco	32 mm
Velocidade de desbaste	0,5 a 20 mm/s
Velocidade de trabalho	até 12 dentes/min
Potência conectada	~3,6 kW / 4,6 kVA
Capacidade da bomba de refrigeração	100 l/min
Capacidade do reservatório de refrigeração	~120 l
Peso	~1700 kg (com revestimento)

