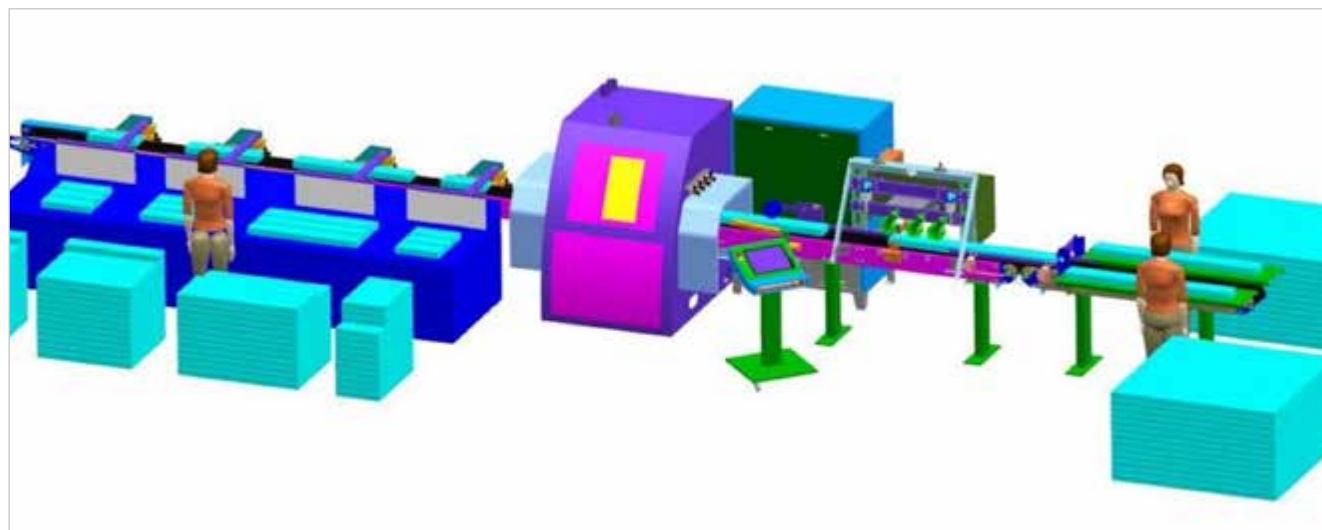


# ООО «Гриджо центр»: автоматические торцовочные пилы



В производственных процессах деревообработки всегда применяются операции торцовки и это напрямую связано с полезным выходом. Чем раньше в производственном процессе будет увеличен полезный выход, тем эффективнее будет использование сырья.

- экономия на инструменте – 1 пила вместо нескольких;
- экономия на обслуживании;
- экономия места;
- экономия персонала;
- статистика выхода.

Раскрой определяет количество материала для дальнейшего производства и в сочетании с оптимизацией даёт наилучший результат.

Операторы ручных торцовочных пил в течение смены могут работать с неравномерной эффективностью: усталость, ошибки в позиционировании, ручное позиционирование заготовки при каждом пропили, работа в непосредственной близости от работающей пилы, высчитывание оптимальных длин, сортов, количества деталей и пр.

Применение автоматических торцовочных пил позволяет избавиться от рутинной работы и увеличить производительность при торцовке.

### ПРЕИМУЩЕСТВА:

- одна автоматическая торцовка заменяет несколько ручных;
- экономия на электроэнергии - один привод вместо нескольких;
- экономия на аспирации - один пыльный станок вместо нескольких;

Необходимо только задать карту производимых длин (нанести разметку материал по дефектам и сортам). Подать древесину. Древесина измеряется полностью автоматически. Торцовка от «ГРИДЖО ЦЕНТР» рассчитает наилучшую комбинацию длин. Заготовка будет высокоточно и автоматически отторцована.

ООО «ГРИДЖО ЦЕНТР» для решения перечисленных задач предлагает проходную автоматическую торцовочную пилу ГРИДЖО ЦЕНТР МХ320 и автоматическую торцовочную пилу с толкателем ГРИДЖО ЦЕНТР МЕ6400.

Максимальная длина заготовок на входе, длина станции сортировки и количество толкателей, подача и прием заготовок согласуются с каждым конкретным заказчиком. Возможна комплектация сканером для сканирования дефектов.

Срок изготовления торцовок ГРИДЖО ЦЕНТР – 30–45 дней (уточняется при заказе). Есть опыт поставки в РФ, можно ознакомиться на производстве.

## РЕЖИМЫ РАБОТЫ АВТОМАТИЧЕСКИХ ТОРЦОВОК

### Вариант 1.

Раскрой по заданной схеме при заданной длине на входе. Входная длина доски задаётся или оптимально измеряется. Автоматическая торцовка производит мерные длины по заданной схеме раскроя до достижения необходимого количества заготовок. Применение: производство поддонов; производство тары; серийное производство; производство паркета и т.д.



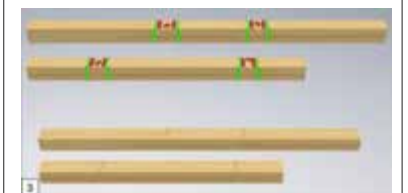
### Вариант 2.

Раскрой на мерные длины при меняющейся длине на входе. Длина входящей доски измеряется автоматически. Автоматическая торцовка высчитывает наилучшую комбинацию длин из карты раскроя и производит мерные длины до достижения заданного количества заготовок. Применение: производство тары; мебельное производство; домостроение и т.д.



### Вариант 3.

Выторцовка дефектов с переменными длинами на выходе посредством маркировки мелом. Независимо от длины на входе вырезается наибольшая (допустимая) длина между дефектами. Произведённые длины далее можно сращивать на минишип для получения древесины без сучков. Применение: производство бруса; оконное производство; многослойный брус; производство щита и т.д.



### Вариант 4.

Скомбинированная выторцовка дефектов при одновременном раскрое на мерные длины по карте раскроя. Автоматическая торцовка вырезает наилучшую комбинацию длин между маркировкой в соответствии с картой раскроя и выпиливает мерные длины до достижения необходимого количества деталей. Применение: производство тары; производство мебели; домостроение и т.д.



### Вариант 5.

Полная оптимизация. Оптимальное решение при одновременном производстве множества разных длин и/или сортов. При этом автоматическая торцовка всегда производит минимально возможное количество отходов или наибольшую ценность. Количество одновременно производимых длин может учитываться. Переменные длины для сращивания при оптимизации также учитываются. Применение: производителям окон; производителям профилей; производителям поддонов и ящиков; производителям мебели и их поставщикам; производителям лестниц; производителям дверей



### Технические характеристики ГРИДЖО ЦЕНТР МХ320

Модель	МХ320
Рабочая ширина заготовки	20–220 мм
Рабочая толщина заготовки	12–100мм
Длина заготовки	400–6 300 мм
Число толкателей	По согласованию
Время цикла реза (остановка, резание, ускорение)	≤0.2 (0,15–0,2) с
Пильный диск	Диам. 500x4,5x30 мм
Обороты пилы (1/мин)	3 850~4 200 1/мин
Привод пилы	7.5 кВт
Мощность сервопривода подъема пилы	3 кВт
Скорость подачи	80–200 м/мин
Точность позиционирования	±0.8~1 мм
Электроподключение	380В 50Гц 3 фазы
Общая мощность	19 кВт
Патрубки аспирации	1x диам.150 мм, 2x диам. 100 мм

### Технические характеристики ГРИДЖО ЦЕНТР МЕ6400

Модель	МТ6300
Рабочая ширина заготовки	30–200 мм
Рабочая толщина заготовки	12–100мм
Длина заготовки	До 6 300 мм
Число толкателей	По согласованию
Время цикла реза (остановка, резание, ускорение)	≤0.2с
Пильный диск	Диам.500x4,5x30 мм
Обороты пилы (1/мин)	3 850~4 200 1/мин
Привод пилы	7.5 кВт
Мощность сервопривода подъема пилы	3 кВт
Сервопривод подачи толкателя	3 кВт
Скорость подачи	90 м/мин
Точность позиционирования	±0.8~1 мм
Электроподключение	380В 50Гц 3 фазы
Общая мощность	16 кВт
Патрубки аспирации	1x диам.100 мм, 1x диам.150 мм



ООО «ГРИДЖО ЦЕНТР»  
Москва, 125493, ул. Флотская, 5 А/608  
+7 (495) 544-54-20, +7 (915) 160 24 03  
www.griggio.ru

