

CHP 840 y CHP 1300

////////// SIERRA CIRCULAR //

Máquina de afilado universal para hojas de sierra circulares con revestimiento de metal duro de hasta 840 o 1300 mm de Ø



EL FUTURO ES AHORA: CHP 840 y CHP 1300

LA VERSATILIDAD DE UNA NUEVA GENERACIÓN

4 EJES CONTROLADOS POR CNC PARA EL AFILADO EXACTO DE CASI TODAS LAS GEOMETRÍAS DE LOS DIENTES EN UN CIRCUITO. MANEJO EXTRAORDINARIAMENTE SENCILLO CON EL INNOVADOR VOLANTE DE MANIOBRA MULTIFUNCIÓN Y UN CONCEPTO DE MÁQUINA PIONERO PARA EL USO EFICIENTE EN APLICACIONES CON MADERA, ALUMINIO, PLÁSTICO Y METALES.

RESULTADO: LA COMBINACIÓN PERFECTA DE PRECISIÓN Y PRODUCTIVIDAD CON LA MÁXIMA FLEXIBILIDAD

PARA EL MECANIZADO UNIVERSAL DE HOJAS DE SIERRA CIRCULARES CON REVESTIMIENTO DE METAL DURO CON UN DIÁMETRO DESDE 80 MM A 840 O 1300 MM

CHP 840 y CHP 1300 UNO PARA TODOS. TODOS PARA UNO.



Máquina disponible para dos rangos de diámetros diferentes: 80-840 mm o 80-1300 mm

//// **1 DISEÑO COMPACTO**

Construcción que ahorra espacio y accesibilidad óptima para el operador

//// **2 PANEL DE MANDO INNOVADOR**

Con pantalla LCD en color de 10" y rueda de maniobra multifunción para un manejo rápido y seguro

//// **3 VENTANILLA DE INSPECCIÓN GRANDE**

Puerta de mando interna, dividida en dos partes, para una visión perfecta del puesto de afilado

//// **4 BLINDAJE COMPLETO DE SERIE**

Para la protección efectiva durante el trabajo, contra ruido y emisiones, así como para proporcionar un aspecto representativo

//// **5 CONSTRUCCIÓN SÓLIDA**

Estructura de la máquina estable para el funcionamiento sin sacudidas con unos resultados de alta calidad



/// EL CONCEPTO DE MAQUINARIA

La serie CHP está equipada óptimamente para afilar hojas de sierra circulares con revestimiento de metal duro. Una máquina polifacética que satisface todos los requisitos, pero con todas las posibilidades.

/// 4 ejes controlados por CNC para el mecanizado completo de todas las geometrías de dientes usuales en un solo circuito, también para serrar con ángulo axial y dentado en grupo

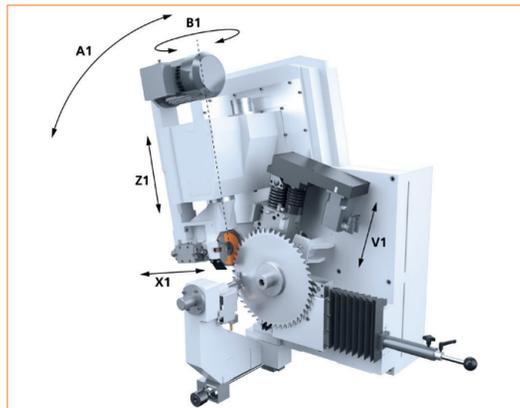
/// Afilado oscilatorio de serie, para una alta calidad en un solo circuito, p. ej. para el mecanizado de dientes de reparación

/// Regulación motorizada del ángulo de ataque y libre para un cambio rápido de la superficie de ataque a la libre

/// Coordinación óptima del movimiento para tiempos de afilado cortos y tiempos de inactividad reducidos

/// Sin sistema hidráulico, muy bajo mantenimiento

/// Lubricación central automática que requiere menos mantenimiento, incluida en el equipamiento básico



/// MÁXIMA FLEXIBILIDAD gracias a los 4 ejes controlados por CNC (B1, Z1, X1, V1)



/// MECANIZADO DE SUPERFICIES DE ATAQUE



/// MECANIZADO DE SUPERFICIES LIBRES

/// LA APLICACIÓN

Afilado para la industria de aserraderos, procesamiento de madera maciza y fabricación de muebles

El nombre VOLLMER es sinónimo de fiabilidad y estabilidad en el proceso. Gracias al trinquete de avance montado transversalmente con elevación neumática tampoco suponen problema alguno los segmentos de arranque de virutas. Esto es así incluso si se atornillan, con o sin anillo de refuerzo, a los dispositivos de afilado fabricados expresamente para ello, con frecuencia también con piezas intercaladas para rellenar los huecos en el cuerpo.

/// Sujeción de la hoja de amplia apertura de serie para sierras con collar o anillo de refuerzo

/// Segundo trinquete de avance opcional para mecanizado de pasos de diente hasta 180 mm

/// Afilado del diente cóncavo opcional para el mecanizado de sierras de frente hueco



/// MECANIZADO DE SUPERFICIES LIBRES en segmento de arranque de virutas de la industria de aserraderos

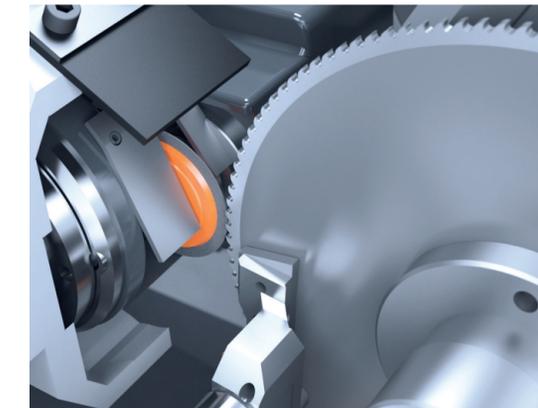


/// MECANIZADO DE CÓNCAVO para lograr los mejores resultados en la fabricación de muebles

Sierras para el mecanizado de metal

El mecanizado de metales plantea requisitos especiales también para el proceso de afilado. La CHP 840 y la CHP 1300 están predestinadas para el mecanizado eficiente también de geometrías de dientes y dentados en grupo complejos.

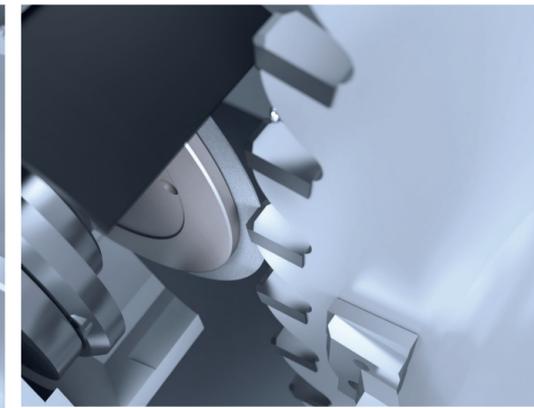
/// Motor de afilado reforzado, con velocidad de corte variable, para obtener una gran potencia abrasiva y poder optimizar los parámetros de proceso y mecanizado



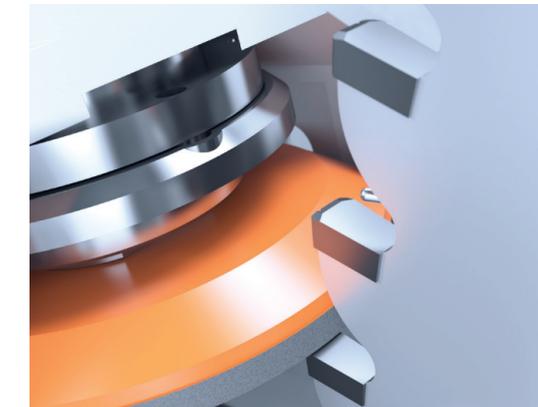
/// MECANIZADO CON ROMPEVIRUTAS EN SIERRAS HSS con muela abrasiva de 50 mm

/// Husillo de afilado regulable para el mecanizado con rompevirutas que permite más flexibilidad

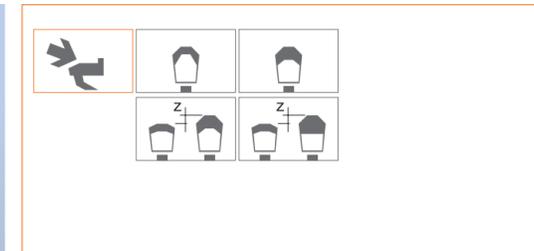
/// Software para geometrías de superficies de ataque negativas y mecanizado con rompevirutas de serie



/// MECANIZADO CON ROMPEVIRUTAS con muela abrasiva de 125 mm



/// MECANIZADO DE SUPERFICIES DE ATAQUE NEGATIVAS



/// SUPERFICIE DE ATAQUE NEGATIVA // EJEMPLOS DE FORMAS DE DIENTES



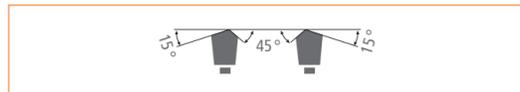
/// GUÍA ROMPEVIRUTAS OPCIONAL Mecanizado de sierras con guía rompevirutas



SIERRA CIRCULAR // SUPERFICIE DE ATAQUE Y LIBRE

/// LA APLICACIÓN

Su gran variabilidad y funcionalidad convierte a la serie CHP en la opción preferente para el afilado de hojas de sierra circulares en talleres para el procesamiento de madera, aluminio, plástico y metal, siendo con ello de uso universal para aserraderos, servicios de afilado y la producción de series pequeñas.



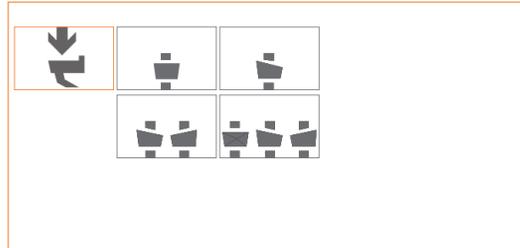
/// **ÁNGULOS DE AFILADO OBLICUO**
seleccionables individualmente



/// **VELOCIDAD DE AFILADO**
ajustable gradualmente para las diferentes superficies



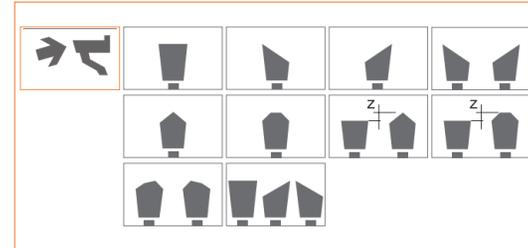
/// **MÉTODO DE AFILADO OSCILANTE**
excelentes calidades superficiales también con alta calidad



/// **SUPERFICIE DE ATAQUE // EJEMPLOS DE FORMAS DE DIENTES**



/// **DENTADOS EN GRUPO**
mecanizables



/// **SUPERFICIE LIBRE // EJEMPLOS DE FORMAS DE DIENTES**



/// **PROGRAMA DE SUPERFICIES MÚLTIPLES**
opcional

/// EL CONCEPTO DE MANEJO

El moderno concepto de mando con volante de maniobra multifunción organiza el trabajo de forma mucho más fácil y rápida. La selección y el desplazamiento de los ejes solo se realizan a través de un módulo, algo muy útil para evitar un posible manejo incorrecto. Adicionalmente, la rueda de maniobra sirve como potenciómetro para poder realizar adaptaciones de la velocidad en el modo automático.

/// Tiempos de mecanizado y calidades superficiales optimizadas mediante la entrada variable de las velocidades de afilado de las diferentes superficies

/// No es necesaria la entrada del paso de diente gracias a los sensores del trinquete de avance

/// La regulación automática del ángulo de desprendimiento y de despullo mediante el registro digital evita errores de ajuste

FILOSOFÍA DE MANDO VOLLMER: proporciona la máxima comodidad de aplicación



/// **1 SÍMBOLOS VOLLMER PRECISOS**
que facilitan la programación intuitiva

/// **2 ALMACENAMIENTO**
de hasta 4000 programas

/// **3 INTERFAZ BASADA EN WINDOWS**
con pantalla LCD en color de 10" y orientación gráfica del usuario

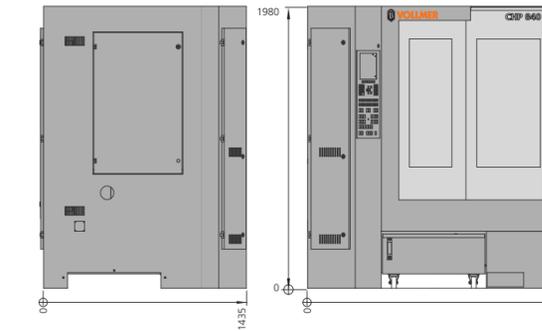
/// **4 FÁCIL AJUSTE**
con la innovadora rueda de maniobra multifunción

/// DATOS TÉCNICOS

Sierras circulares	CHP 840	CHP 1300	
Diámetro exterior	80-840	80-1300	mm
Diámetro de agujero	desde 10	desde 10	mm
Espesor hoja base	≤ 8	≤ 8	mm
Paso de diente	≤ 100 (≤ 180*)	≤ 100 (≤ 180*)	mm
Anchura de corte	hasta 12	hasta 12	mm
Peso de la pieza de trabajo	máx. 30	máx. 80	kg
Ángulo de desprendimiento	-30 hasta +40	-30 hasta +40	°
Ángulo de desprendimiento frente hueco	-10 hasta +30*	-10 hasta +30*	°
Ángulo de despullo	+5 hasta 45	+5 hasta 45	°
Afilado oblicuo			
en la superficie libre	≤ 45	≤ 45	°
en la superficie de ataque positiva	≤ 15	≤ 15	°
en la superficie de ataque negativa	≤ 15	≤ 15	°

Carreras de afilado	CHP 840	CHP 1300	
Superficie de ataque	≤ 20	≤ 20	mm
Superficie libre	≤ 24	≤ 24	mm
Frente hueco	≤ 15	≤ 15	mm
Potencia accionamiento motor de afilado	1,1	1,1	kW
Muelas abrasivas			
Diámetro exterior	125	125	mm
Diámetro de agujero	32	32	mm
Velocidad periférica	variable	variable	
Capacidad del depósito refrigerante	aprox. 125	aprox. 125	l
Valor de conexión (sin dispositivos adicionales)	aprox. 2,2	aprox. 2,2	kVA
Peso	aprox. 1660	aprox. 1850	kg

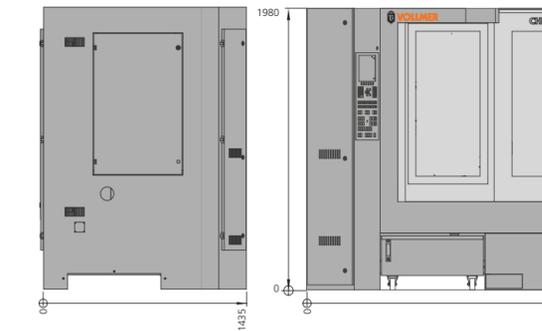
*opcional



/// **DIMENSIONES DE LA MÁQUINA**



/// **MÁQUINA PARA DOS RANGOS DE DIÁMETROS:**
80-840 mm o 80-1300 mm



/// SERVICIO A MEDIDA

VOLLMER le ayuda con un amplio programa de servicios útiles y económicos. Desde un asesoramiento competente, pasando por una financiación personalizada, hasta un útil contrato de servicio con el que puede definir desde el principio qué costes de servicio deberá afrontar en el futuro.

En resumen, hacemos todo lo posible para que usted pueda concentrarse en lo más importante: su éxito.

/// Asesoramiento y desarrollo de proyectos detallados

/// Financiación y seguro

/// Formación y puesta en servicio

/// Mantenimiento y servicio

/// Piezas de recambio originales

/// Actualización y software

/// Compraventa de máquinas usadas



CHP 840 Y CHP 1300: RESUMEN DE LAS VENTAJAS MÁS IMPORTANTES:

/// MÁS PRODUCTIVIDAD

Tiempos de afilado optimizados, máxima precisión de mecanizado, comodidad de manejo perfecta para trabajos destinados al taller.

Su ventaja adicional de eficiencia y precisión.

/// MÁS RENTABILIDAD

Mucha potencia en condiciones extraordinariamente correctas.

Inversión justa – Alta rentabilidad

/// MAYOR FLEXIBILIDAD

4 ejes CNC. Mecanizado de todas las geometrías de los dientes en un circuito, también para aplicaciones en metal.

De este modo dispone todavía de más posibilidades.