



## **CHP 840 e CHP 1300**

//////// SERRA CIRCULAR //

Máquina flexível para afiar serras circulares calçadas com insertos de metal duro de até 840 ou 1.300 mm Ø



## A VERSATILIDADE DE UMA NOVA GERAÇÃO

4 EIXOS CONTROLADOS POR CNC PARA AFIAÇÃO PRECISA DE QUASE TODAS AS GEOMETRIAS DO DENTE EM UM CICLO. OPERAÇÃO EXTREMA-MENTE SIMPLES COM O INOVADOR BOTÃO MULTIFUNCIONAL. E UM INOVADOR CONCEITO DE MÁQUINA PARA USO EFICIENTE EM MADEIRA, ALUMÍNIO, PLÁSTICO E **VÁRIAS APLICAÇÕES EM METAL.**

RESULTADO: A COMBINAÇÃO PERFEITA DE PRECISÃO E PRODUTIVIDADE – COM O MÁXIMO DE FLEXIBILIDADE

PARA AFIAÇÃO FLEXÍVEL DE SERRAS CIRCULARES CALÇADAS COM INSERTOS DE METAL DURO COM UM DIÂMETRO DE 80 MM A 840 OU 1.300 MM

**CHP 840 e CHP 1300**

**UMA PARA TUDO. TUDO EM UMA.**



## O FUTURO É AGORA: CHP 840 e CHP 1300



Máquina disponível para duas áreas de diâmetro diferentes: 80–840 mm ou 80–1.300 mm

### //// 1 DESIGN COMPACTO

Design que economiza espaço e ótima acessibilidade para os operadores

### //// 2 PAINEL DE CONTROLE INOVADOR

Com visor LCD colorido de 10 polegadas e botão multifuncional para uma operação ágil e segura

### //// 3 AMPLA JANELA DE CONTROLE VISUAL

Porta de operação interna bipartida para visibilidade perfeita do ponto de afiação

### //// 4 CARENAGEM PADRÃO COMPLETA

Para segurança efetiva no trabalho, proteção contra ruídos e emissões, bem como uma aparência característica

### //// 5 CONSTRUÇÃO SÓLIDA

Construção robusta da máquina para operação livre de vibrações e resultados de afiação de alta qualidade



## /// O CONCEITO DE MÁQUINA

A série CHP é idealmente equipada para a afiação de serras circulares com insertos de metal duro. A multi-talento que não deixa a desejar, abre espaço para inúmeras possibilidades.

/// 4 eixos controlados por CNC para um processamento completo de todas as geometrias de dente existentes em apenas um ciclo – também para serras com ângulo axial e dentes agrupados

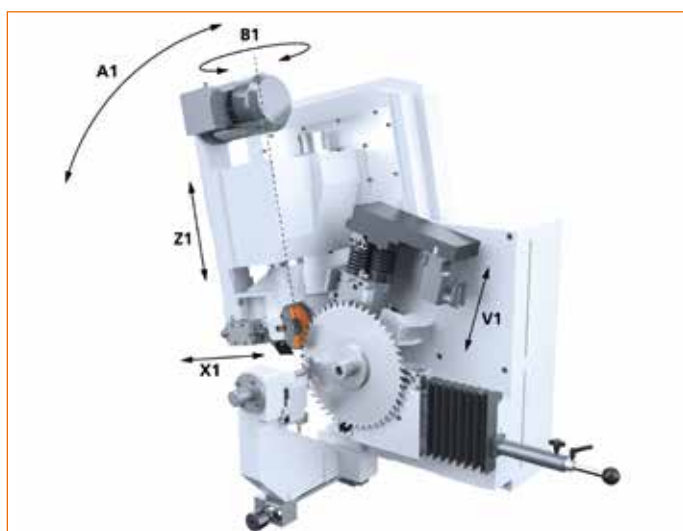
/// Afiação oscilante de série – para alto desbaste em apenas um ciclo, p. ex., na afiação de dentes de reparo

/// Ajuste de ângulo de corte / ângulo livre motorizado para uma mudança rápida da superfície do peito para superfície do topo

/// Otimização da coordenação do movimento curto de afiação e tempos de inatividade reduzidos

/// Conceito de máquina livre de hidráulica – sem necessidade de muita manutenção

/// Sistema de lubrificação central automático para reduzir custos de manutenção incluso no equipamento standard



### /// ALTA FLEXIBILIDADE

graças aos 4 eixos controlados por CNC (B1, Z1, X1, V1)  
Eixo A1 com ajuste automático dos ângulos



### /// PROCESSAMENTO DA SUPERFÍCIE DO PEITO



### /// PROCESSAMENTO DA SUPERFÍCIE DO TOPO

## /// A APLICAÇÃO

### **Serras circulares para a indústria de serras, para processamento de madeiras maciças e a fabricação de mobiliário**

O nome VOLLMER garante fiabilidade e estabilidade no processo. O dedo de avanço, montado transversalmente com elevação pneumática, também permite afiação de segmentos de trituradores. Mesmo que estes sejam aparafusados com ou sem anel de reforço nos dispositivos de afiação especialmente fabricados, muitas vezes também com peça de enchimento para preencher as lacunas no corpo da haste.

/// Fixação da lâmina com abertura larga de série para serras com flange ou anel de reforço

/// Segundo dedo de avanço opcional para afiação de passos do dente até 180 mm

/// Opcional, dispositivo para afiar serras com dentes côncavo



/// PROCESSAMENTO DA SUPERFÍCIE DO TOPO  
em segmentos da indústria de serralherias



/// AFIAÇÃO DE DENTE CÔNCAVO  
para melhores resultados na fabricação de móveis

## Serras para processamento de metais

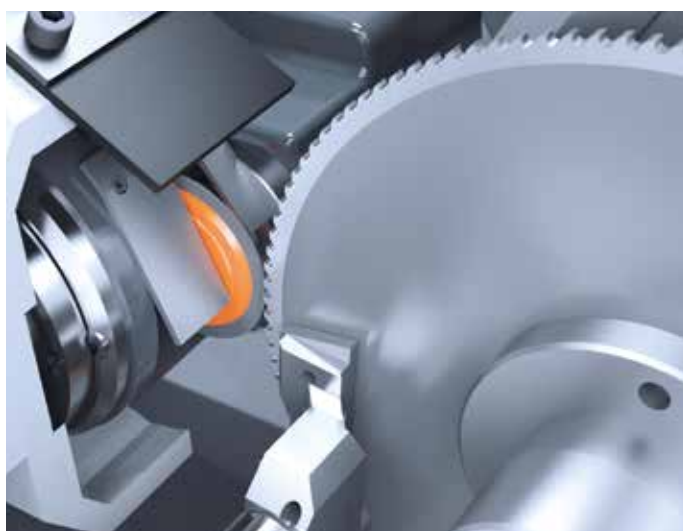
O processamento de metal está sujeito a requisitos especiais, também no que diz respeito ao processo de afiação.

As CHP 840 e CHP 1300 estão predestinadas para a afiação eficiente até mesmo de geometrias do dente complexas e dentes agrupados.

/// Motor de afiação reforçado com velocidade de corte variável – para maior potência de afiação e possibilidade de otimização de parâmetros de processo e de afiação

/// Bobina de afiação ajustável para o processamento de quebra-cavacos, para maior flexibilidade

/// Software de série para geometrias negativas da superfície do peito e para o processamento de quebra-cavacos



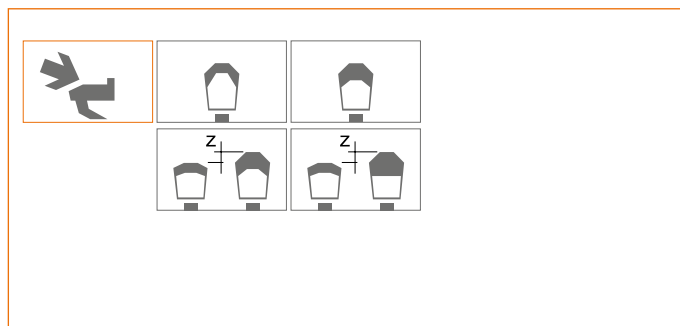
/// PROCESSAMENTO DE QUEBRA-CAVACOS EM SERRAS HSS com rebole de 50 mm



/// PROCESSAMENTO DE QUEBRA-CAVACOS com rebole de 125 mm



/// PROCESSAMENTO DA SUPERFÍCIE DO PEITO NEGATIVA



/// SUPERFÍCIE DO PEITO NEGATIVA // EXEMPLOS DE FORMA DE DENTE

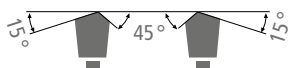


/// GUIA DE CAVACOS OPCIONAL  
Afiação de serras com guia de cavacos



## /// A APLICAÇÃO

A alta variabilidade e funcionalidade fazem com que a série CHP seja a primeira escolha para a afiação em oficinas de serras circulares no processamento de madeira, alumínio, plástico e metal – e, portanto, pode ser usada universalmente em serrarias, postos de afiação e na produção em pequena escala.



/// ÂNGULOS AFIAÇÃO OBLÍQUA  
escolhidos de forma individual



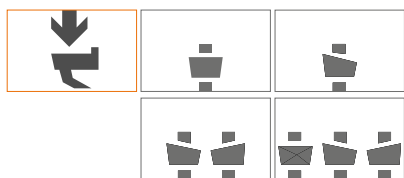
/// VELOCIDADE DE AFIAÇÃO  
ajustável para diferentes superfícies



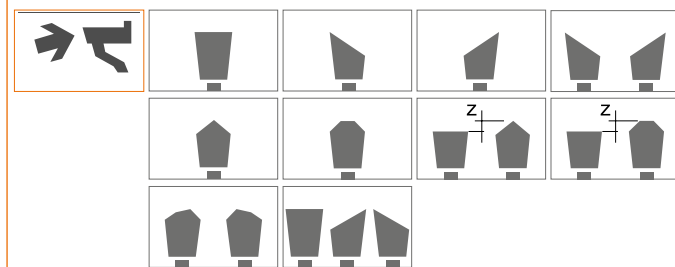
/// PROCESSO DE AFIAÇÃO OSCILANTE  
também com alta potência de desbaste, excelente qualidade das superfícies



/// DENTES AGRUPADOS  
podem ser afiados



/// SUPERFÍCIE DO PEITO // EXEMPLO DE FORMA DE DENTE



/// SUPERFÍCIE DO TOPO // EXEMPLO DE FORMA DE DENTE



/// PROGRAMA DE MÚLTIPLAS SUPERFÍCIES  
opcional



### /// CONCEITO OPERACIONAL

O conceito operacional moderno, com botão multifuncional, torna o trabalho muito mais fácil e rápido. A seleção e o deslocamento dos eixos podem ser feitos de uma maneira muito fácil para evitar uma eventual operação indevida. Além disso, o botão exerce a função de potenciômetro para permitir realizar adaptações de velocidade na operação automática.

/// Tempo de afiação reduzido e acabamento otimizado através de entradas variáveis das velocidades de afiação de diversas superfícies

/// Nenhum valor de passo do dente será necessário graças ao sensor no dedo de avanço

/// Os ajustes automáticos dos ângulos de corte e ângulos livres são captados digitalmente, evitando erro de configuração

FILOSOFIA OPERACIONAL DA VOLLMER – garante maior conforto na aplicação



/// 1 SÍMBOLOS RESUMIDOS DA VOLLMER  
facilita a programação intuitiva

/// 2 ARMAZENAMENTO  
de até 4.000 programas

/// 3 INTERFACE COM BASE EM WINDOWS  
com visor LCD de 10 polegadas colorido e orientação gráfica de usuário

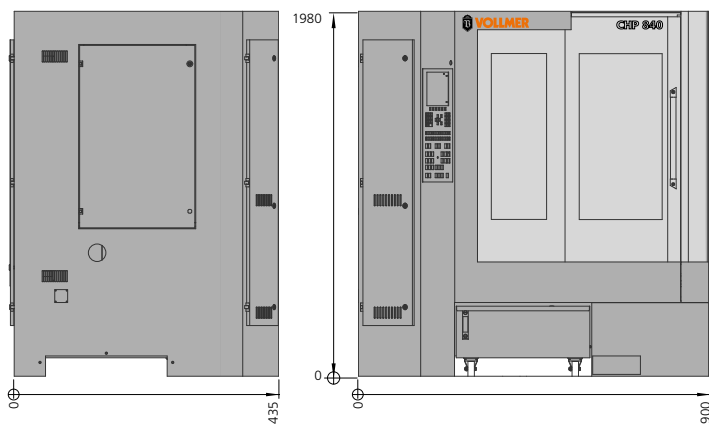
/// 4 FÁCIL AJUSTE  
através do botão multifuncional



## /// DADOS TÉCNICOS

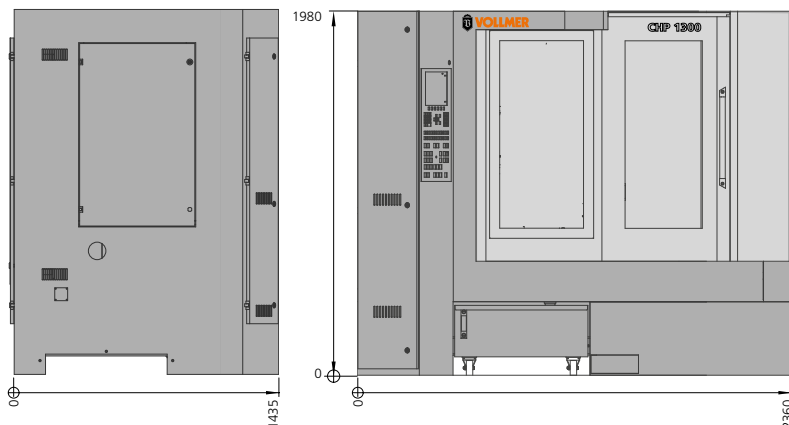
Serras circulares	CHP 840	CHP 1300		Cursos de afiação	CHP 840	CHP 1300	
Diâmetro externo	80–840	80–1300	mm	Superfície do peito	≤ 20	≤ 20	mm
Diâmetro do furo	a partir de 10	a partir de 10	mm	Superfície do topo	≤ 24	≤ 24	mm
Espessura do disco da serra	≤ 8	≤ 8	mm	Dente côncavo	≤ 15	≤ 15	mm
Passo do dente	≤ 100 (≤ 180*)	≤ 100 (≤ 180*)	mm	Potência de funcionamento do eixo do rebolo	1,1	1,1	kW
Largura de corte	até 12	até 12	mm	<b>Rebolos</b>			
Peso da peça a ser trabalhada	máx. 30	máx. 80	kg	Diâmetro externo	125	125	mm
Ângulo de corte	–30 a +40	–30 a +40	°	Diâmetro do furo	32	32	mm
Ângulo de corte – dente côncavo	–10 a +30*	–10 a +30*	°	Velocidade periférica	variável	variável	
Ângulo livre	+5 a 45	+5 a 45	°	<b>Conteúdo reservatório de refrigerante</b>			
<b>Afiação oblíqua</b>				Consumo de energia (sem acessórios)	aprox. 2,2	aprox. 2,2	kVA
na superfície do topo	≤ 45	≤ 45	°	<b>Peso</b>			
na superfície do peito positiva	≤ 15	≤ 15	°	aprox. 1.660	aprox. 1.850	kg	
na superfície do peito negativa	≤ 15	≤ 15	°				

\*opcional



### /// DIMENSÕES DA MÁQUINA

/// MÁQUINA DISPONÍVEL PARA DUAS ÁREAS DE DIÂMETRO:  
80–840 mm ou 80–1.300 mm



## /// SERVIÇO SOBRE MEDIDA

A VOLLMER fornece um programa abrangente de serviços úteis e econômicos. Desde o aconselhamento competente sobre o financiamento ideal para você, até ao contrato de serviço vantajoso – com o qual já pode determinar hoje quais os custos de serviços que serão cobrados amanhã.

**Resumindo: fazemos tudo para que você se concentre totalmente no essencial:** seu sucesso.

/// Consulta detalhada e planejamento do projeto

/// Treinamento e instalação

/// Manutenção e serviço

/// Peças de reposição originais

/// Atualização de software



### CHP 840 E CHP 1300 – VANTAGENS MAIS IMPORTANTES NUM RELANCE:

#### /// MAIS PRODUTIVIDADE

Tempos de afiação otimizados, alta precisão de afiação, conforto operacional exemplar – para trabalho em oficina.  
**Seu trunfo na eficiência e precisão**

#### /// MAIS ECONOMIA

Mais potência por preços justos.  
**Investimento gerenciável – alta rentabilidade**

#### /// MAIS FLEXIBILIDADE

4 eixos CNC. Afia todas as geometrias do dente em um ciclo – também para aplicação em metal.  
**Assim, você tem ainda mais possibilidades**