



Produktinformation

RC 100

Richtcenter für die vollautomatische Komplettzurichtung von Bandsägeblättern. Zum Planieren, Spannen und Richten in einer Aufspannung.

RC 100

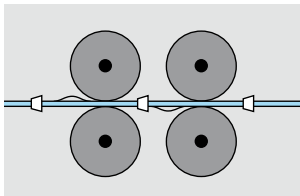
Das Ergebnis einer beispiellosen Entwicklung

Das Planieren, Spannen und Richten von Bandsägeblättern war bisher – manuell in einzelnen Schritten durchgeführt – eine sehr arbeitsintensive Tätigkeit, die ein hohes Fachwissen und Fähigkeiten des Bedienungspersonals voraussetzte.

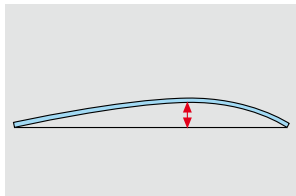
Mit dem Richtcenter RC 100 haben Sie jetzt die Möglichkeit, Ihre Bandsägeblätter in einer Aufspannung zu messen, zu planieren, zu spannen und zu richten. So präzise, dass immer optimale Schnittleistungen erreicht werden. Diese Ergebnisse sind immer wieder reproduzierbar und damit eine wesentliche Voraussetzung für gleichbleibend gute Einsatzbedingungen bei jedem Bandsägeblatt. Nicht zuletzt wird das Bedienungspersonal entlastet und von der manuellen Tätigkeit befreit. Ein Beitrag zur Humanisierung des Arbeitsplatzes.

Die optimale Behandlung der Bandsägeblätter trägt entscheidend zur Wirtschaftlichkeit des Sägewerkes bei. Sie erhöht die Standzeiten der Bandsägeblätter, verringert den Blattverlauf und verbessert somit die Schnittholzqualität und Ausbeute.

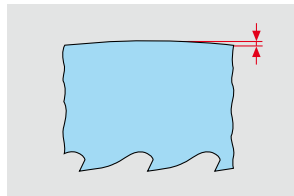
Messen, Planieren, Spannen und Richten in einer Aufspannung



Planieren



Spannen



Richten



Messstation



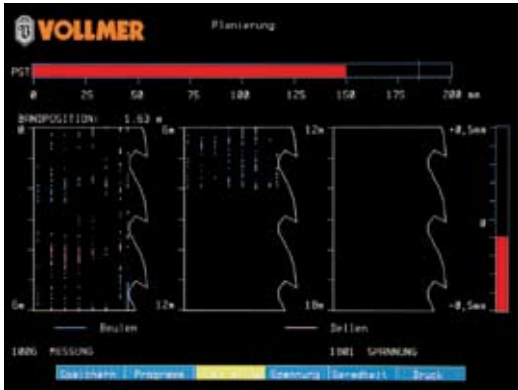
Planierstation



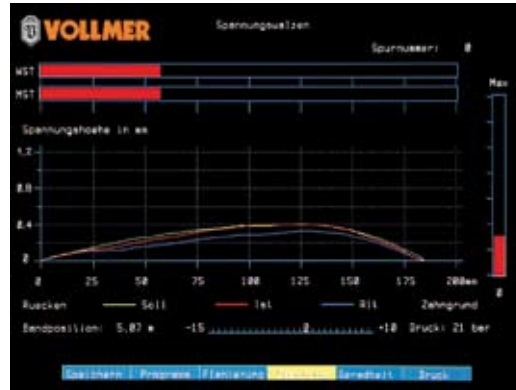
Spann- und Richtstation



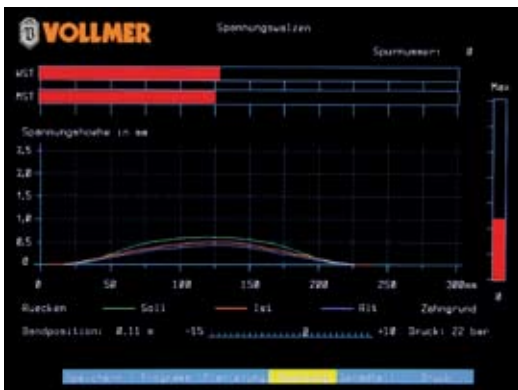
Bedienpult mit Eingabetastatur zur Programmbearbeitung und Dateneingabe



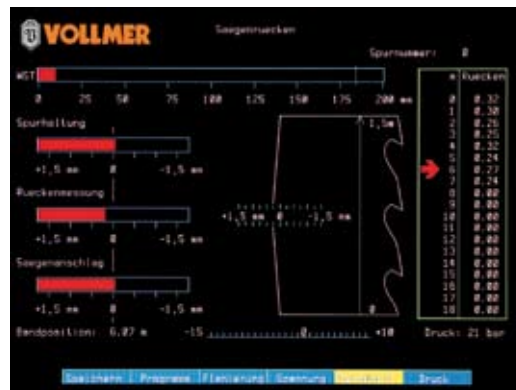
Monitorbild Planieren



Monitorbild Spannungsprofil mit Tireline
(amerikanischer Standard)



Monitorbild Spannungsprofil ohne Tireline
(europäischer Standard)



Monitorbild Richten

Intelligente Ablaufprogramme serienmäßig:

- Integrierte Automatikprogramme für die vollautomatische Komplettbearbeitung oder von Teilfunktionen.
- Planierprogramme mit erheblicher Zeitersparnis durch Überspringen von bereits geplanten Spuren oder durch erreichte Planierqualität.
- Automatische Programme zur Schweißnahtbearbeitung für die Arbeitsgänge Planieren und Spannen oder für Teilfunktionen.
- Expertenprogramme, die vom Bediener für einzelne Arbeitsschritte individuell frei programmiert werden können.

Komplettbearbeitung von Bandsägeblättern in einer Aufspannung

Die Bedienung ist besonders einfach und leicht. Nach dem Auflegen des Bandsägeblattes müssen am Bedienpult nur noch wenige Sägeblattdaten und die Sollwerte eingegeben werden. Der Bediener wird dabei, durch Graphiken am Bildschirm unterstützt, durch das Programm geführt. Er kann auch einzelne Bearbeitungsvorgänge wie Planieren oder Spannen und Richten wählen.

Im Planierprogramm misst ein Fühler in einstellbaren Abständen (Spuren) berührungslos die Abweichungen über die gesamte Blattbreite. Anhand der so ermittelten Werte planieren zwei gesteuerte Walzenpaare die Beulen und Dellen sowohl von unten als auch von oben. Dieser Vorgang wird so lange wiederholt, bis sich die Abweichungen innerhalb der eingestellten Toleranz befinden.

Das Programm zum Spannen und Richten beginnt mit dem Messen der Ist-Spannung über die gesamte Blattbreite. Der Ist-Spannungszustand wird immer wieder mit der vorgegebenen Soll-Kurve verglichen. Danach wird die Walzstation aktiviert und die Sägenspannung über die gesamte Blattlänge aufgebaut. Gleichzeitig misst das System über Messstellen den Sägeblattrücken aus. Er soll in seiner ganzen Länge gerade oder leicht konvex sein. Entsprechend der Vorgabewerte wird das Blatt im Bereich des Blattrückens ausgewalzt.

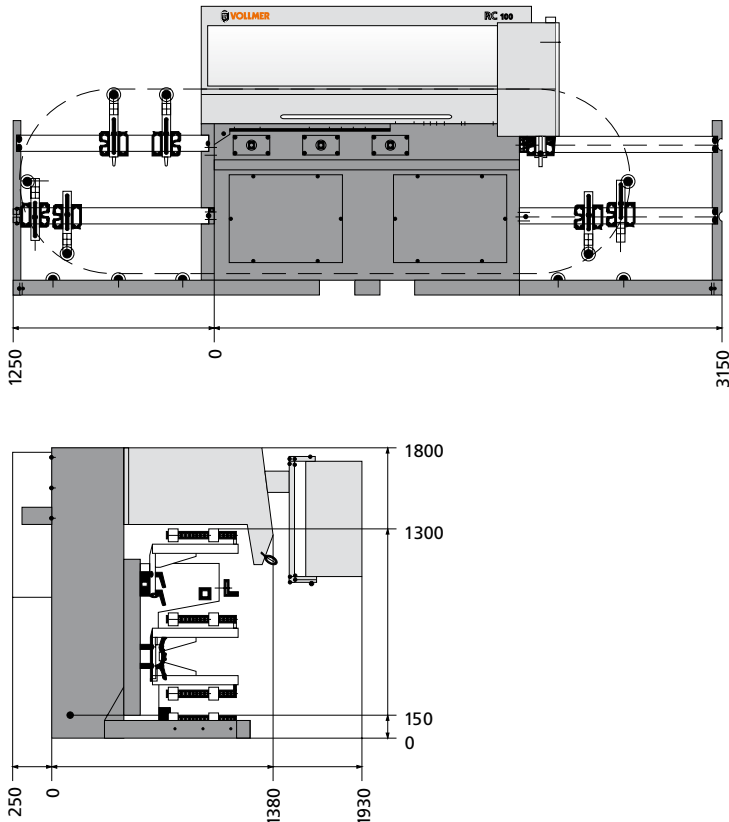
Diese Arbeitsgänge sind Voraussetzung für konstante, gleichmäßige Einschnittbedingungen über die gesamte Einsatzzeit. Nach Beendigung dieser Arbeitsschritte stoppt das Richtcenter. Das Bandsägeblatt ist optimal zugerichtet.

RC 100

Die technischen Daten auf einen Blick:

- | | |
|------------------------------------|--------------------|
| • Bandsägeblätter | |
| Blattbreite | 70 bis 420 mm |
| Blattlänge | bis 18 m |
| Blattdicke | 0,8 bis 2,8 mm |
| • Arbeitsgeschwindigkeit stufenlos | 5 bis 27 m/min |
| • Anschlusswert | ca. 3 kVA / 2,4 kW |
| • Gewicht | ca. 2300 kg |

Abmessungen



Die Highlights:

- Komplettzurichtung von Bandsägeblättern im vollautomatischen Ablauf.
- Erhebliche Arbeiterleichterung für das Bedienungspersonal.
- Nur eine Maschine für das Planieren, Spannen und Richten erforderlich. Dadurch geringer Platzbedarf.
- Einfache und leichte Bedienung. Eingabe der Sollwerte am Bedienpult.
- Das Bedienungspersonal erhält jederzeit Informationen über den aktuellen Zustand des Bandsägeblattes.
- Präzise, immer wieder reproduzierende Ergebnisse. Voraussetzung für optimale Schnittleistungen und optimale Standzeiten der Sägen.
- Zur Bearbeitung von Bandsägeblättern bis 420 mm Blattbreite, 2,8 mm Blattdicke und max. 18 m Blattlänge.
- Möglichkeit, einzelne Vorgänge auch manuell durchzuführen, z.B. vor und nach einer Schweißnaht, bei Beschädigungen am Bandsägeblatt.
- Leichtes Einlegen des Bandsägeblattes, da alle Aggregate zurückgefahren werden können.
- Vollverkleidung des gesamten Arbeitsbereiches. Bestmöglicher Schutz des Personals.