

Profilerare P-670/S4



AriVislanda
SORB INDUSTRY

Fyra kantfräsmoduler

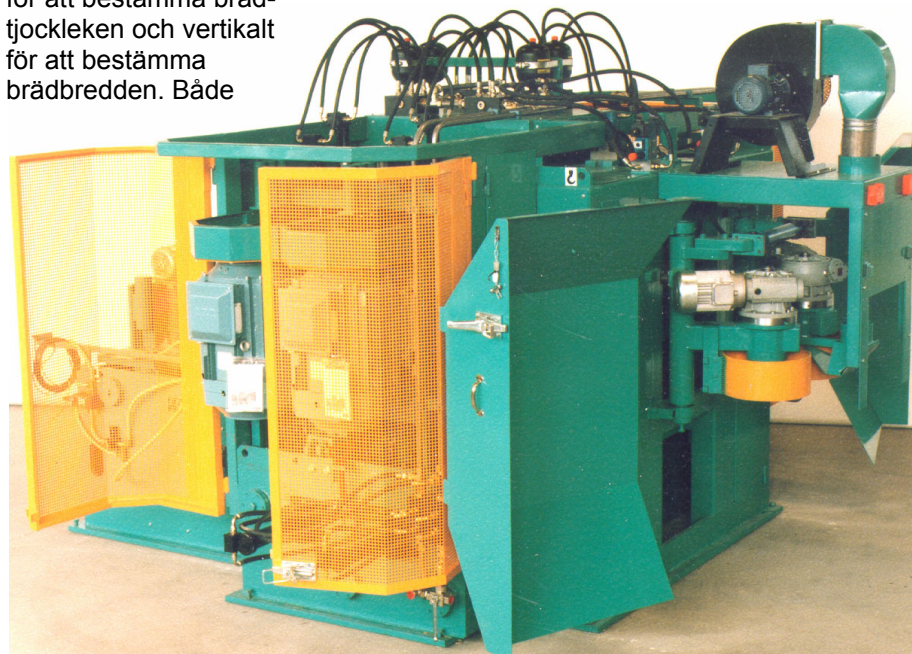
Profileringen är avsedd för placering i direkt anslutning efter en reducerare eller som fristående maskin för hörnfräsning av fyrsidigt reducerade block. Profileringen är i utförande för dubbla sidobrädor på varje sida av blocket via fyra stycken hopmonterade kantfräsmoduler. På utmatningssidan placeras ett matarverk med drivna horisontella och vertikala valsar som manövreras via hydrauliska cylindrar.

Horisontella och vertikala gejdrar

Profileraren är uppbyggd på en kraftig stålkonstruktion. Fyra motställda moduler vilka är lagrade på rundgejdrar som löper horisontellt. Själva kantfräsarna är monterade på bord vilka är lagrade på rundgejdrar som löper vertikalt i respektive modul. Smörjning av rundgejdernas lagringsytor sker i oljebad för både den horisontella och den vertikala rörelsen. Övre lagringen i respektive modul är monterat i ett lagerhus vilket är bultat i modulens stativ och är centrerat med en passning i modulen för snabba lagerbyten.

Fräsenheterna individuellt inställbara

Kantfräsenheten består av fyra moduler med två kantfräsar i respektive modul dvs totalt åtta kantfräsar vilka drivs av fyra elmotorer, två kantfräsar per motor. Kantfräsarna är sammanbundna av en splinesaxel två och två i respektive modul. Driften sker med "polychain" via respektive elmotor. Kantfräsarna ställs horisontellt för att bestämma bräd-tjockleken och vertikalt för att bestämma brädbredden. Både



den horisontella och den vertikala rörelsen av kantfräsarna är individuellt ställbara och även oberoende av varandras rörelse på respektive sida dvs höger/vänster och modul.

Enkla justeringar

I direkt anslutning till respektive kantfräs finns på dess utmatningssida styrplan i stål vilka är monterade i samma bord som kantfräsarna är lagrade. Detta möjliggör snabba ompostningar och eliminerar komplicerade justeringar. Profileringen kan kantfräsa ut en profil för fyra sidobrädor ur blocket vilket åstadkommes genom att alla åtta kantfräsarna är i ingrepp. Kantfräsarna i modul 1(yttre) är de som är i ingrepp vid kantfräsning av



enkla sidobrädor ur blocket och kantfräsarna i modul 2 (inre) är i ingrepp när kantfräsning skall ske för dubbla sidobrädor. Kantfräsarna är både horisontellt och vertikalt ställbara via 12 servohydrauliska lägesställare som anslutes till

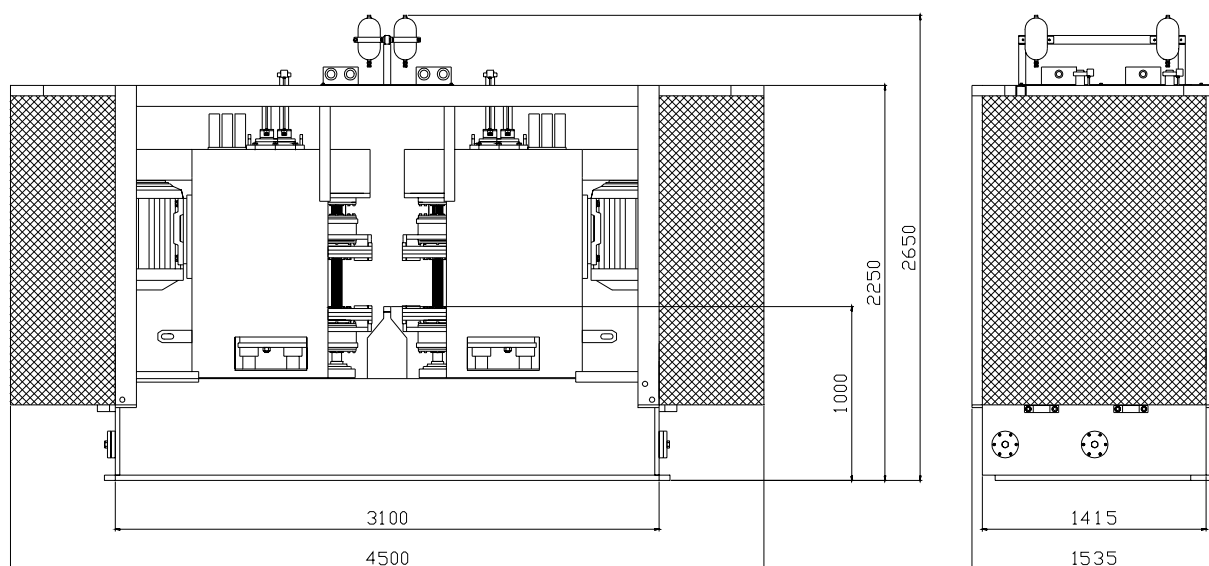
elektroniska styrenheter som i sin tur integreras med ett övergripande styrsystem.

För optimal kurvföljning av blocket finns efter fräsmodul 1 styrplan vilka löper på vertikala gejdrar som positioneras via två servohydrauliska lägesställare mot det fyrsidiga blockets sidor.

Servicevänlig

Profileraren har en plattform som operatören kan stå på under knivbyte. Plattformen kommer automatiskt upp när maskinen går till sitt postningsläge dvs sina yttre lägen.

Mått



Tekniska data

Min./Max. avstånd kantfräsar	58/850 mm
Max. skärdjup kantfräs modul 1, vertikalt	92 mm
Max. skärdjup kantfräs modul 2 vertikalt	70 mm
Min./Max. skärdjup resp kantfräs, horisontellt	0/50 mm
Min./Max. brädbredd	70/270 mm
Brädtjocklek inre/yttre	0/32 mm
Brädbredd inre	70/270 mm
Brädbredd yttre	70/270 mm
Antal kantfräsar	8 st

Motoreffekt

Kantfräsar	2x55/75 kW
Hydraulaggregat	15/22 kW

Luftbehov	20 l/min
Lufttryck	6 bar

Vikt

ca 14 ton

Extra tillbehör

- Hydraulaggregat för servohydrauliken
- Fläkt för renblåsning av blocket från flis och spån
- Försågande vertikala klingor vilka placeras före modul 1.