

HTS Produktionsanlage

- Holzträger mit einem Alleinstellungsmerkmal



SICHER

GENAU

KOMPAKT

EFFIZIENT



WIST
WOOD+STEEL
Tragwerke GmbH

• Wirkteile (weiter):

- Arbeitsflächen der Backen: oberflächenbehandelt
- Bewegliche Pressbackenführung auf Gleitschienen
- Druckzylinder Rücklauf begrenzt auf 50 mm, durch Elektrosonden
- Einstellung der Schließgrenze, entspr. Trägertyp: über Zentralsteuerung
- Einstellung Gurtlängsführung, entspr. Gurtbreite mit E-Motor über Zentralsteuerung
- Antrieb: 3 Vorschubeinheiten mit Gummiwalzen. Automatische Zentrierung auf Holzgurte.
- Einstellvorrichtung für den Gegendurchgang
- Schnitvorrichtung:
 - Motorleistung 4 kW
 - Drehzahl 2890 U/min.
 - Sägeblatt Ø 500, optional: 600 mm
 - Schnitvorschub 1 Hydraulikzylinder mit 900 mm Hub
 - Laserschnittindikation

Hydraulikaggregat

- Motorleistung 7,5 kW
- Pumpleistung 45 l/min
- Druckregler, Druckanzeige, Volumendrosselventil

Schalt- und Bedienpult am Schwenkarm

- Starten Apparategruppe: Hauptstrom, Not-Aus, Drehschalter mit Schlüssel
- Presszyklus + Balkenvorschub: Joystick
- Einstellung Trägerhöhe: 2 Schalter mit LCD-Anzeige
- Einstellung Breite je Ober- + Untergurt: 2 Schalter mit LCD-Anzeige
- Längeneinstellung: 2 Schalter mit LCD-Anzeige
- Gurteinspannung: 3 Schalter
- Säge Ein/Aus und Vorschub: 2 Schalter und 1 Kipphebel
- Abfall-Förderband Ein/Aus: 1 Schalter
- Licht: 1 Schalter

Trägerführung

- Rollbock mit Trägervertikalführung, Einspannung: Antrieb mit E-Motor.

Rollbahn hinter der Säge

- Rollböcke Höhenverstellbar: 12 Stück



Technische Daten

Hersteller K. Stroj
 Zollwarennummer für Maschine mit Erstlieferung: 8462292
 nur für Stege: 84622

Raummaße

Länge Produktionsanlage 7020 mm
 Breite 1400 mm, Türen geöffnet: 4100 mm
 Höhe 2600 mm
 Länge Rollbahn, Zufuhr 6000 mm - variabel
 Länge Rollbahn, Abfuhr 9000 mm - variabel
 Breite Zufuhr mit Stegdrehteller 4000 mm
 Arbeitsplatz (ca. l x b) 40 m x 5 m

Elektrik

Anschlussspannung 3/PE/AC 400 V
 Frequenz 50 Hz
 Stromstärke 34 A
 Gesamtanschlussleistung 21,46 kW
 Schutzart n. DIN EN 60529 (VDE 0470) IP54
 Steuerspannung 230 V_≈ / 24 V₌
 Stromverbrauch 3,8 kW/h (Durchschnitt bezogen auf kompl. Arbeitszeitaufwand)

Pressleistung 100 - 200 m/h (je nach Art und Dimension)
 Ausführung geschweißte Stahlrahmenkonstruktion bestehend aus:

- Abspuleinrichtung mit vor und nach geschalteten Rollenböcken
- Einführungsschienen
- Einzugsmotoreinheit
- Maschinenteil mit Presseinheit und Steuerung bestehend aus oberem und unterem Pressbett, Führungstisch
- Auszugsmotoreinheit und Rollenböcke

Gebrauchsstoffe Hydrauliköl HLT-Classic VG 22-68

Verschleißteile Hartmetall-Sägeblatt
 Zylindermanschetten
 Gummibelag für Antriebsrollen
 Belag für Führungsschienen
 Kleinteile: Kette, Drahtseile

CE - Konformitätserklärung nach EG-Maschinenrichtlinie - liegt vor

Detailabbildungen



Ablaufbeschreibung

Über die Zuführeinheit (Ablaufhaspel für Stahlsteg, Rollenstation) werden die Gurthölzer zugeführt. Über den höhenverstellbaren Einlaufführungstisch, versehen mit seitlich verstellbaren Führungsschienen und über den Einzugsrollensatz, gelangen die zu verpressenden Teile in den Presskanal. Mit Hilfe der Ablängvorrichtung werden Trägeranfang und Trägerende rechtwinklig geschnitten, manuell gesteuert bzw. mit Halbauto-mat gesteuert von Eingabewert, Lichtschranke und Zählrad. Die Kappstücke werden mittels Austragsband und die Späne über Schutzgehäuse aus der Maschine geführt.

Sicherheitshinweis: Die Späne darf in keine zentrale Absaugung gelangen. Sie muss separat aufgefangen werden.

Im Auslaufbereich befindet sich ein angetriebener Rollensatz zum Abtransport des fertigen Trägers und ein höhenverstellbarer Auszugswalzensatz mit nachfolgenden Rollböcken.

Pressvorgang und Zuschnitt erfolgen im allseits geschlossenen Maschinengehäuse mit frontseitig elektrisch verriegelten bzw. die Anlage abschaltenden Servicetüren. Plexiglaseinsätze ermöglichen Beobachtung der Arbeitsvorgänge.

Die Steuerung erfolgt per Tasteingabe mit LCD-Anzeige vorn an der Maschine installierten, schwenkbarem Steuerpult.

Der Pressvorgang wird durch hydraulisch betätigte Pressbalken vorgenommen, wobei die Presszylinder über ein direkt an der Maschinenrückseite installiertes eigenes Hydraulikaggregat versorgt werden.

Arbeitsvorgang:

Die Träger werden wechselnd in der Anlage gefördert und gepresst. Die Holzgurte werden in ganzer Länge zugeführt, zuzüglich kurzer Überlänge. Die Stege können endlos verarbeitet werden, bei Überlappung um min. 5 Wellenberge.

Anlagenkomponenten

Aufgabetisch

- Höhenverstellbar und Fixierpunkte an den Füßen
- Rollen zur Führung der Gurte, höhenverstellbar für Obergurte
- 2 Drehteller zur Aufnahme der Stegrollen, höhenverstellbar, mit mechanischer Bremse
- Stegführungsbleche

Führungsschienen

- für Stegblech, FR-Konstruktion mit Kunststoffführungsschienen

Maschinenteil mit Press- und Steuereinheit

- **Rahmen:** solide, mechanisch geschweißte Stahlprofile
- **Bodenflansche:** zur Nivellierung und Fixierung, 8 Stück
- **Gehäusekasten:** geschlossen
- **Servicetüren:** mit Sicherheitsschalter und Sichtfenster
- **Wirkteile:**
 - Untere Backe HEB 300*2800, fest, bestückt mit konkaver Hartholzform
 - Obere Backe HEB 300*2800, beweglich, bestückt mit konvexer Pressform
 - Hydraulikzylinder 2 St, Presskraft 14 to, Pressbackenhub 450 mm