

Stół ruchomy z wielokomorowego profilu aluminiowego

PILARKI FORMATOWE | Tor jezdny z prowadnicami prętowymi

Blok z żeliwa, zainstalowany wewnątrz stalowego korpusu pilarki, stanowi doskonały fundament do zamontowania dwóch krótkich wałów wraz z silnikami i śrubowymi mechanizmami regulacyjnymi.

Tomasz Bogacki

Maszyny projektowane i produkowane przez czeską firmę Rojek są bardzo dobrze znane polskim przedsiębiorcom z branży drzewnej. W jej katalogu znaleźć można strugarki wyrówniarki i grubiarki, frezarki dolnowrzecionowe, wiertarki, szlifierki, pilarki, tokarki i dłutarki. Uzupełnienie stanowią rozdrabniacze, luparki i mobilne urządzenia odciągowe. Maszyny te znajdują zastosowanie zarówno w niewielkich zakładach rzemieślniczych, jak i małych i średnich przedsiębiorstwach z produkcją krótkoseryjną, a także w warunkach przemysłowych. Z tego też powodu pogrupowano je w dwie serie nazwane przez producenta EURO 9 i INDUSTRY 9.

Wielokomorowy profil aluminiowy

Jedną z nowszych konstrukcji w grupie Industry 9, wdrożoną do produkcji w ubiegłym roku, jest seria pilarek formatowych oznaczona symbolem PF. Składa się ona z trzech modeli różni-

cych się przede wszystkim maksymalną wysokością cięcia powiązaną bezpośrednio ze średnicą stosowanych w nich pił. Parametr ten uwidocznił został za pomocą dodatkowego kodu cyfrowego umiejscowionego za symbolem literowym. Zgodnie z tym model PF 300L uzbrojony jest w piłę o maksymalnej średnicy 315 mm. Natomiast PF 350 i PF 400S wyposażono w narzędzie główne mierzące odpowiednio 350 i 400 mm. Wymiarami tym odpowiadają następujące maksymalne wysokości cięcia mierzone przy zerowym kącie pochylenia, wynoszące: 100, 115 i 130 mm. W przypadku pochylenia piły pod maksymalnym kątem 45° ulegają one oczywiście zmniejszeniu, osiągając maksymalną wartość wynoszącą: 70, 80 i 90 mm.

Konstrukcja nośna najnowszych pilarek bazuje na spawanym korpusie stalowym. Na nim zamontowany jest żeliwny stół stały o wymiarach 1185 x 500 mm, stół ruchomy wykonany z wielokomorowego profilu aluminiowego oraz stół pomocniczy mierzący 1240 x 650 mm z liniałem wysuwym do 2850 mm. Na stole głównym zainstalowano prowadnicę do cięcia wzdłużnego wykonaną z żeliwa z aluminiowym profilem o długości 1200 mm. Standardowa odległość, na jaką można go odsunąć od piły wynosi 1050 mm, co stanowi jednocześnie maksymalną szerokość cięcia (opcjonalnie 1500 mm). Pozycjonowanie liniału odbywa się ręcznie w oparciu o podziałkę metryczną przymocowaną do krawędzi stołu (opcjonalnie odczyt na wskaźniku elektronicznym). Stoły ruchome oznaczone zostały symbolami CV

Jedną z nowszych konstrukcji w dziedzinie pilarek formatowych jest seria Industry 9.

360 i CV 360T. W pierwszym przypadku jego szerokość to 360 mm, natomiast długość może wynosić: 2000, 2800 lub 3200 mm. Druga wersja stołu ruchomego oznaczona CV 360T produkowana jest w jednej długości 3200 mm. Układ jezdny stołu ruchomego zbudowany jest w oparciu o cztery prowadnice prętowe, co gwarantuje wysoką precyzję pracy przekładającą się na jakość cięcia oraz długą żywotność przy dużych obciążeniach, jak na przykład praca dwuzmianowa. W powierzchni roboczej stołu ruchomego znajdują się dwa wzdłużne kanały służące do zamontowania liniału kąтового wyposażonego w przesuwny uchylny zderzak oporowy.

Numeryczne sterowanie w opcji

Wewnątrz stalowego korpusu maszyny zainstalowany został żeliwny układ piły głównej i podcinacza. Stanowi on doskonały fundament do zamontowania dwóch krótkich wałów wraz z silnikami

i śrubowymi mechanizmami regulacyjnymi. Na wałach tych pracują piły: główna o podanych wyżej średnicach i mierząca 120-125 mm podcinająca. Średnica otworów narzędzi mocowanych na wale głównym wynosi 30 mm, natomiast piły podcinającej 20 mm. Moc silnika napędzającego piłę główną uzależniona jest od modelu pilarki. W przypadku PF 300L i PF 350 wynosi ona w standardzie 4 kW. Opcjonalnie możliwe jest zastosowanie silnika o mocy 5,5 kW. Z kolei PF 400S posiada standardowo silnik mający 5,5 kW, natomiast w opcji 7,5 kW. Piła podcinająca napędzana jest we wszystkich wersjach maszyny jednakowym silnikiem o mocy 0,55 kW. System przeniesienia napędu bazuje na przekładniach pasowych. Dla narzędzia głównego zastosowano napęd na pasie wieloklinowym, natomiast dla podcinacza na pasie płaskim. Piła główna pracuje z prędkością obrotową 4450 obr./min. doskonale dopasowaną do rozkroju płyty. W opcji dostępne są także warianty pilarki, w których parametr ten wynosi 3500 lub 5000 obr./min. Natomiast piła podcinająca pracuje z o wiele większą prędkością 8530 obr./min. Regulacja wysokości i kąta pochylenia piły głównej i podcinającej odbywa się ręcznie z wykorzystaniem tradycyjnych mechanizmów śrubowych. Opcjonalnie może być sterowana elektromotorycznie z programatorem parametrów. Współliniowość obu narzędzi uzyskujemy poprzez ustawienie pozycji piły podcinacza w stosunku do piły głównej. Regulację przeprowadza się w bardzo łatwy sposób poprzez pokrętła umieszczone na zewnątrz maszyny.

Górny docisk mimośrodowy

Jak już wspominałem, oprócz aluminiowego stołu ruchomego oraz głównego, żeliwnego stołu stałego w pilarkach zastosowano obszerny, stalowy stół po-

mocniczy z podporą zamontowaną na wsporniku teleskopowym. Jest on przeznaczony do cięć poprzecznych. Wyposażony został w liniał oporowy, który może być zamocowany z przodu lub z tyłu stołu i posiada możliwość ustawienia pod kątem w stosunku do piły. Zakres regulacji wynosi od 0° do 45° i odbywa się w ściśle określonych skokach umożliwiających nastawienie następujących wartości: 5; 10; 15; 20; 22,5; 30 i 40°. Na nim zamontowano dwa przesuwne i wychylne zderzaki oporowe. Oprócz tego w liniale, z jego lewej strony zamontowano dodatkowy zderzak wysuwany, co pozwala na wydłużenie przrządu do maksymalnie 2850 mm. Opcjonalnie w ramie stołu można zamontować rolęk ułatwiającą pozycjonowanie dużych arkuszy płyt. Standardem wyposażenia jest górny docisk mimośrodowy.

Maszyna wyposażona jest w dwa układy odpylające: górny i dolny. Średnice przyłączy wynoszą 2 x 100 mm (dla PF 300L to 40 mm i 100 mm). Układ górny współpracuje z przezroczystym kapturem, funkcjonującym pod nazwą Parallelogram CPS, osłaniającym narzędzie główne. Posiada on możliwość regulacji wysokości, która uzależniona jest oczywiście od grubości ciętego materiału, a co za tym idzie i wysokości piły. Pulpit sterujący obrabiarki bazuje na rozwiązaniach tradycyjnych i jest zainstalowany bezpośrednio w korpusie obrabiarki tuż przy jednym ze wspomnianych wyżej pokręteł regulacyjnych piły głównej. W największym modelu z grupy pilarek INDUSTRY 9 o oznaczeniu PF 400S wyposażając opcjonalnie maszynę, możemy otrzymać sterowanie na górnym panelu oraz pozostałe funkcje ułatwiające obsługę czyli wcześniej opisane elektromotoryczne pozycjonowanie piły głównej oraz elektroniczne wskaźniki parametrów cięcia na liniałach wzdłużnym oraz poprzecznym. ●



Jedną z nowszych konstrukcji w dziedzinie pilarek formatowych jest seria Industry 9.

Maszyny wyposażone są w dwa układy odpylające. Górny współpracuje z przezroczystym kapturem Parallelogram osłaniającym piłę główną.



REKLAMA

TRADYCJA I NAJWYŻSZA JAKOŚĆ Z CZECH



telefon: 530 485 035, e-mail: rojek@rojekmaszyny.pl

www.rojekmaszyny.pl

Oprócz aluminiowego stołu ruchomego oraz głównego, żeliwnego stołu stałego w pilarkach zastosowano stalowy stół pomocniczy z podporą zamontowaną na wsporniku teleskopowym.

