



LA INSTALACIÓN DE CADENAS DE TRONZAR CON OPTIMIZACIÓN POR CNC (CONTROL NUMÉRICO) ES DE ALTA PRECISIÓN Y GRAN CAPACIDAD DE PRODUCCIÓN



QUICK-STOP

www.hoechsmann.com

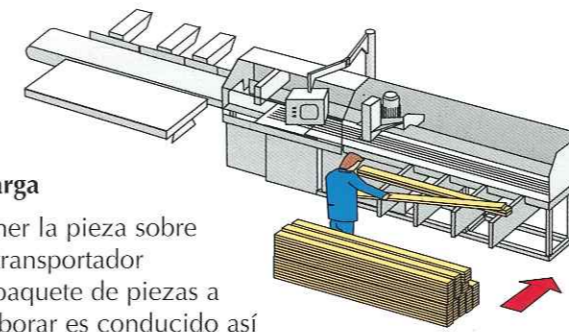
GRAN CAPACIDAD Y ALTA PRECISIÓN

La precisión de las dimensiones de corte es muy alta en las cadenas de tronzar Reinhardt Quick-Stop. El posicionado es de alta precisión y tiene una gran velocidad de avance por medio de la mordaza de transporte. El sistema garantiza una precisión de A 0.5 mm. Tanto para piezas cortas de algunos centímetros (por ejemplo bloques para palets) como para piezas largas (por ejemplo tableros, marcos; hasta 12 metros de largo). Esta precisión queda garantizada incluso aunque alguna madera estuviera mojada, helada.

El sistema de pinzas es tan seguro

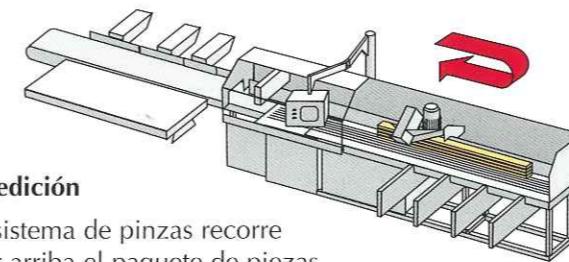
que permite una aceleración y velocidad elevadas y una reducción del tiempo de elaboración al mínimo. Además el sistema permite la elaboración de piezas en grupos de pequeños paquetes utilizando la longitud total. De esta manera se multiplica el rendimiento de operación. La tronzadora Quick-Stop en combinación con el mando CNC control 5.0 permite un tronzado rápido, preciso y flexible.

MODO DE TRABAJO



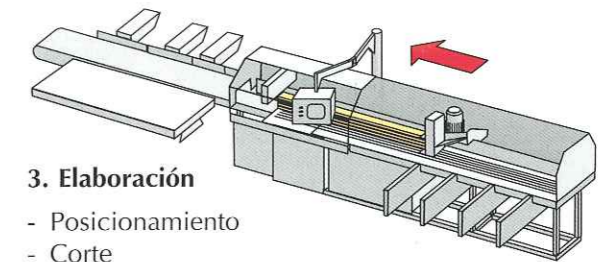
1. Carga

- Poner la pieza sobre el transportador
- El paquete de piezas a elaborar es conducido así automáticamente a la sierra



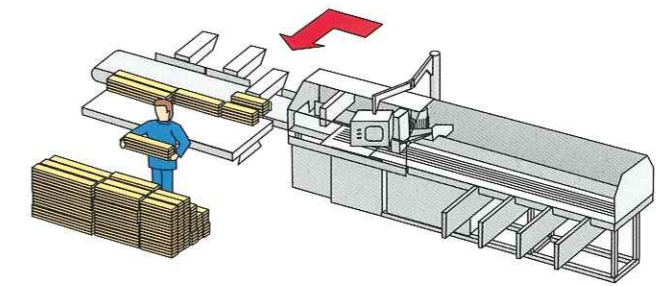
2. Medición

- El sistema de pinzas recorre por arriba el paquete de piezas
- La longitud de la pieza es medida automáticamente



3. Elaboración

- Posicionamiento
- Corte
- Evacuación de los desperdicios

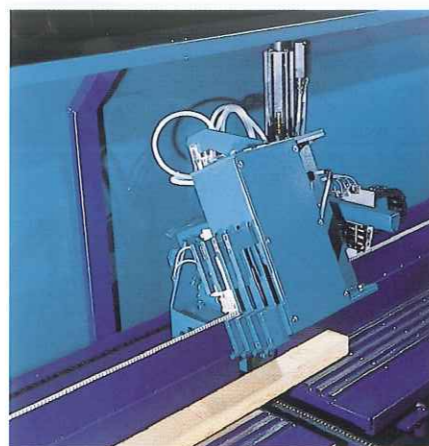


4. Descarga

- Selección automática de las piezas
- Apilado manual de las piezas



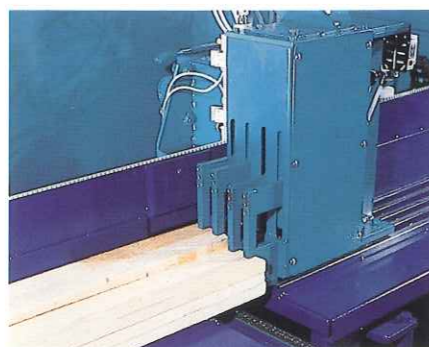
EL SISTEMA DE AVANCE REINHARDT



El sistema de alimentación de las cadenas Quick-Stop es el principal protagonista de la máquina. Las pinzas de agarre se mueven guiadas sobre rodillos y el accionamiento está óptimamente sincronizado formando un conjunto robusto y de gran productividad.

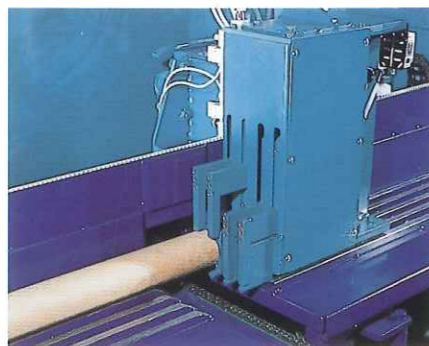
Las pinzas de agarre:

El sistema doble de pinzas de agarre que operan independientemente la una de la otra, sirve para sujetar piezas una a una o en paquetes.



Rieles de guía del conjunto:

Rieles de guía templados diseñados para un esfuerzo continuo y de larga duración.



Unidad de avance:

Las altas velocidades de avance se obtienen con el servomotor por reglaje de la frecuencia.



Ventajas:

- Alta precisión de las dimensiones de corte también en las piezas largas
- Alta y dinámica velocidad de arranque
- Elaboración de piezas una a una o por paquete
- Una exactitud de corte en condiciones de trabajo difíciles (madera mojada o helada)
- Aprovechamiento de toda la longitud de la madera sin desperdicios

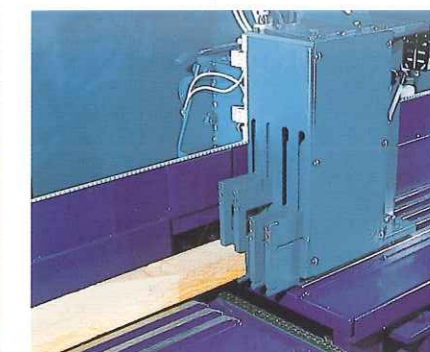
Las numerosas opciones de la línea de tronzar Quick-Stop permiten una adaptación idónea para múltiples necesidades de explotación y tareas específicas.

OPCIONES



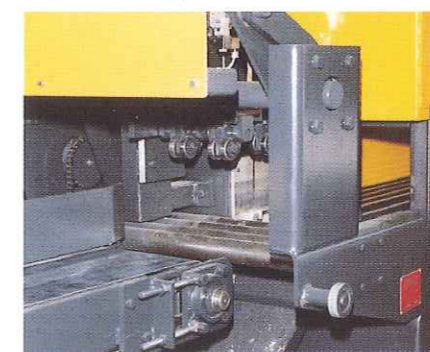
El terminal de mando:

El terminal de mando es de fácil acceso en la zona de trabajo y está suspendido por un brazo orientable.



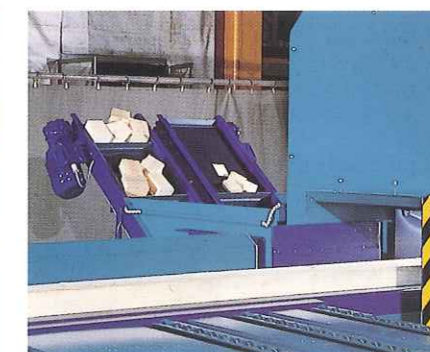
Optimización:

Rechazo de las piezas defectuosas seleccionadas y corte de longitudes fijas para el aprovechamiento óptimo de la madera.



Unidad de extracción:

Traslado eficaz de las piezas de menos de 350 mm en la zona de clasificación.



Selección:

Selección de las piezas de pequeño tamaño (por ejemplo tacos para la fabricación de paletes).



Grabado por chorro de tinta:

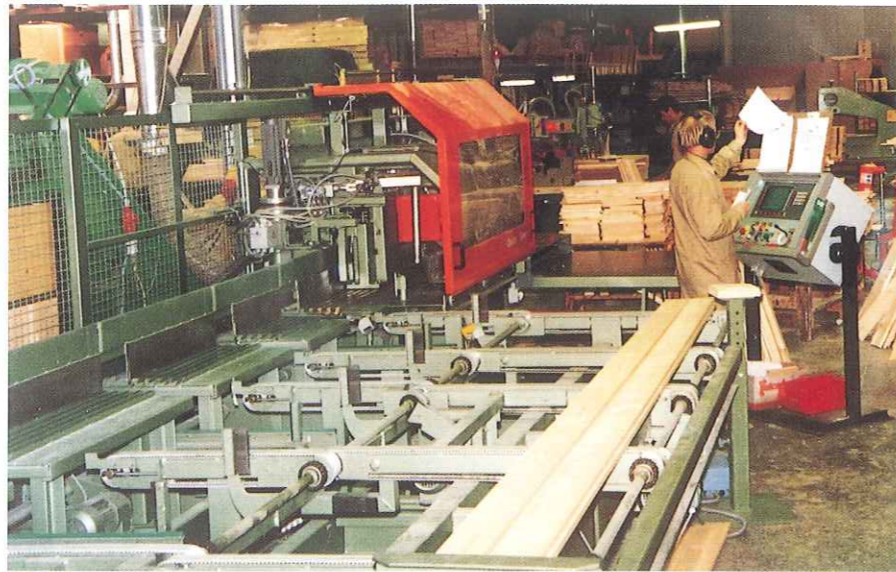
Inscripción en la parte frontal o a lo largo de las piezas.



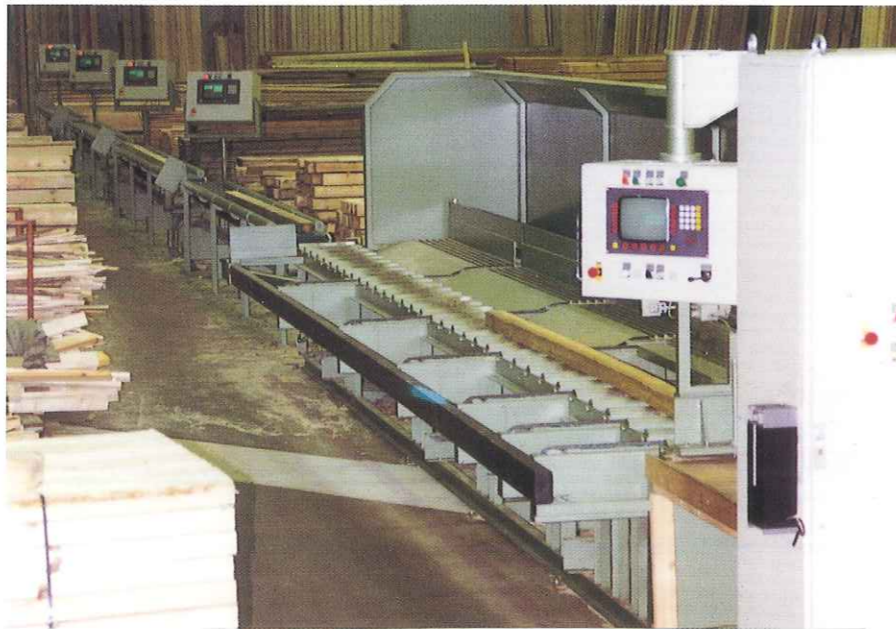
Sierra oscilante:

Ajuste automático ángulos desde -7° hasta +45°.

EJEMPLOS PRACTICOS DE ALIMENTACIÓN



Alimentación de la cadena a tronzar con piezas en reserva.

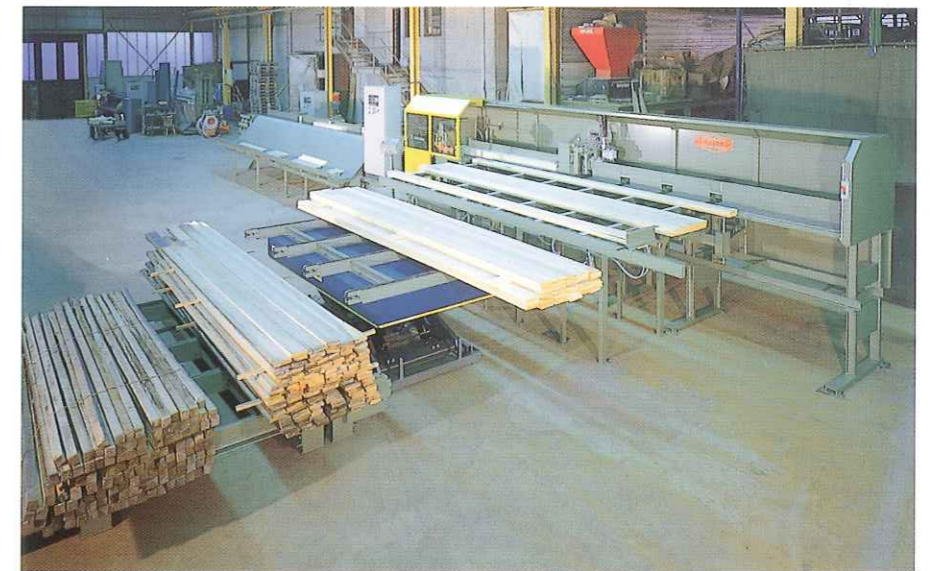


Alimentación de la cadena a tronzar desde varios cargadores, hasta 5 terminales de mando.

EJEMPLOS PRACTICOS DE ALIMENTACIÓN



Alimentación automática de la tronzadora por dispositivo elevador de vacío.

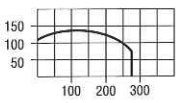
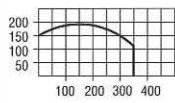
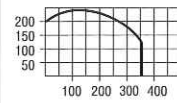






Alimentación por cargador transversal, mesa elevadora, carga con stock en espera y selección de piezas a la salida.



Un descargador en combinación con apilador automático.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TIPO	QS 160	QS 160 S	QS 200
Diagrama de corte			
Altura de corte máx. mm	110	150	200
Anchura de corte máx. mm	280	350	350
Corte transversal máx. mm			
Para  o 	110 x 200 80 x 250	150 x 280	200 x 225 180 x 280
Para  o 	110 x 200 60 x 280	140 x 300 100 x 350	200 x 225 130 x 350
Ancho de corte mín. mm	50	50	50
Espesor paquetes mín. mm	15	15	15
Potencia de motor kW	5,5	7,5	7,5
Hoja de sierra Ø (máx.) mm	500	600	700
Velocidad de rotación rpm	2800	2800	1600
Carrera de sierra	neumático	neumático	neumático
Altura de trabajo mm	820	820	820
Salida de aspiración mm	2 x ø120	2 x ø120	2 x ø120
Velocidad de aspiración m/s	25	25	25
Aire NI/min	360	360	360

Las especificaciones técnicas son solo indicativas y pueden estar sujeta a cambios sin preaviso.



CHRISTOF REINHARDT
 Maschinenbau
 Eferenstraße 4
 D - 78628 Rottweil
 Telefon +49 / 74 27 94 09-0
 Telefax +49 / 74 27 94 09-30
 e-Mail: info@christof-reinhardt.com
 Internet: www.christof-reinhardt.com