Tradycja. Ambicje. Wizja.

Dowiedz się więcej o przyszłości na **randek.com**

PL

2208

PIŁA POPRZECZNA P720

RANDEK™

BUILDING THE FUTURE

PIŁY DO CIĘCIA POD KĄTEM
ORAZ Z POCHYLANIEM

Randek SP720 to linia niezawodnych pił poprzecznych, które są podstawową maszyną dla producentów wiązarów dachowych oraz domów drewnianych na całym świecie.

Piła poprzeczna SP720 jest wydajna, łatwa w operowaniu oraz precyzyjna. Jest na rynku od długiego czasu. Stale jest udoskonalana w ścisłym kontakcie z wieloma klientami. Tarcza tej pół-automatycznej piły wykonuje cięcia pod kątem jak też i z pochyleniem. Dlatego może wykonać wszelkie cięcia, jakie byłyby potrzebne. Można również użyć tarczy o dużej średnicy aby równocześnie przeciąć kilka warstw desek ułożonych na sobie.

Podajnik tarcicy z dodatkowym systemem obsługi modułowej

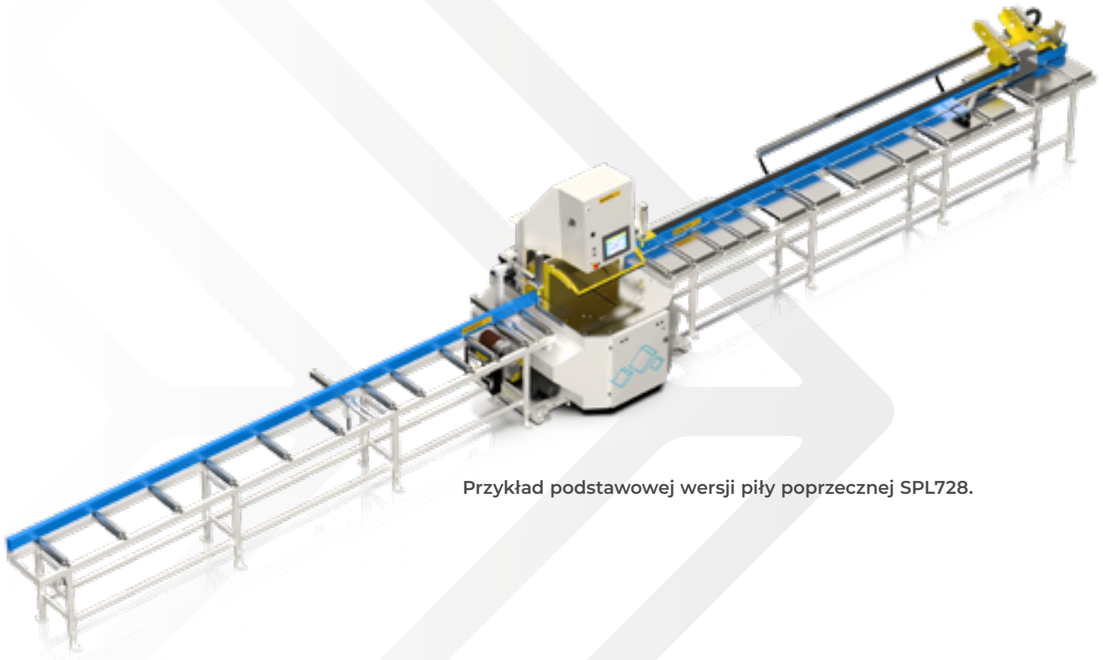
- Cięcia pod kątem od 0° do 360° i pochyleniu od 90° do 28°
- Wysokość cięcia do 250 mm, możliwość cięcia do trzech desek naraz w każdym cyklu
- Sterowanie komputerowe pozwala na szybkie ustawienia
- Docisk tarcicy blisko miejsca cięcia zapewnia dokładność wycinania

Sztaplarka układająca warstwy na podnoszonym stole.

SPL728 z ławą odbierającą i stołem podnoszonym

DOSTOSUJ PIŁĘ DO SWOICH POTRZEB

Piła SP720 jest niezwykle wszechstronna - może być dołączona do takich urządzeń jak: sztaplarka, podajnik, prasa do łączenia na długość. Randek ma cały szereg urządzeń komplementarnych, a przez to piły mogą być specjalnie konfigurowane pod potrzeby klienta..



Przykład podstawowej wersji piły poprzecznej SPL728.

- Dostępny tryb pracy piły od lewej do prawej lub od prawej do lewej
- Opcje z pochylaniem tarczy lub bez (SPL728 lub SP722)
- Ławy podające od 4 do 11 meter
- Ławy odbierające od 6 do 13 metrów
- Różne metody układania na paletach (sztaplowania).
- Podajnik tarcicy z palety
- Drukarka, głowica frezująca, prasa do łączenia na długość itd.
- Dostosowywany do potrzeb klienta modułowy system obsługi

ŁAWA PODAJĄCA

Ławy podające pił SP720 występują w różnych długościach i standardowym wyposażeniu. Ława składa się z nienapędzanych rolek 400 mm oraz oddzielnego urządzenia podającego z elementem wciągającym i dociskami.

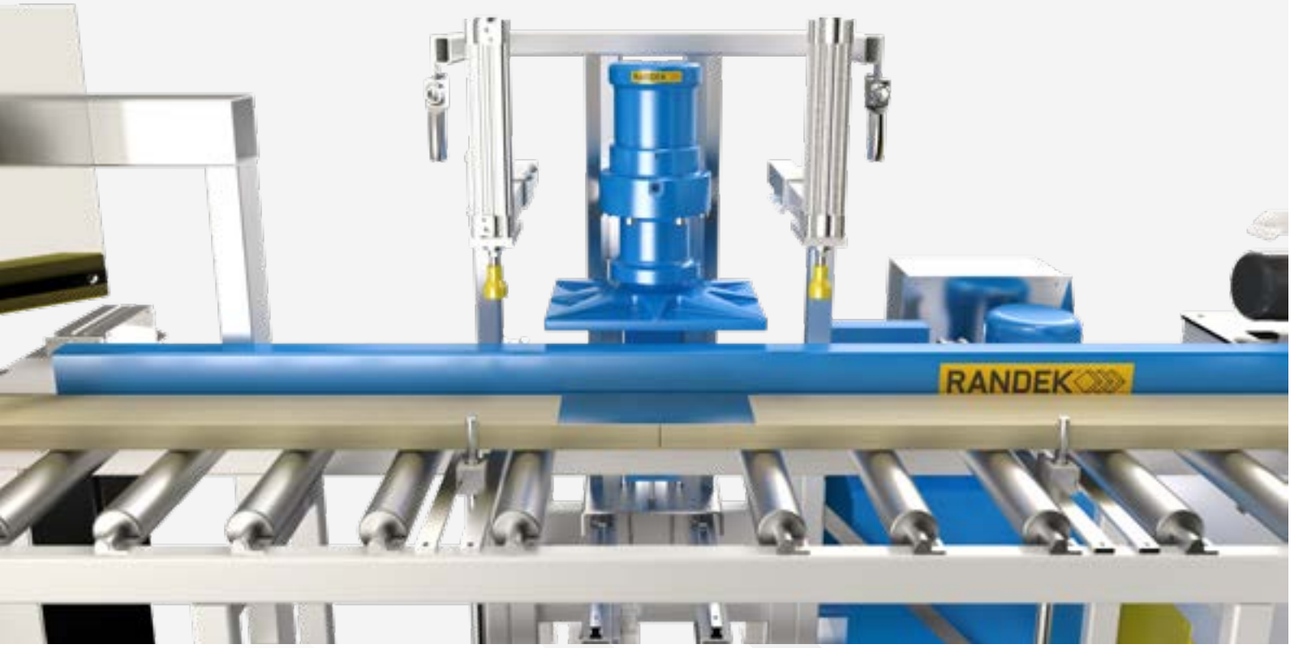
Urządzenia wciągające mocują i dociskają deski do tylnej ścianki oraz wyprostowują tarcicę aby uzyskać precyzyjne cięcie. Urządzenie to jest sterowane automatycznie i jest aktywowane przy wykonywaniu cięcia.

Docisk trzyma deską na stole piły. Jest sterowane tak, jak urządzenie wciągające - automatycznie przy cięciu.

Docisk oraz urządzenie wciągające jest tak zaprojektowane, aby przytrzymać deski bisko miejsca cięcia. Dzięki temu uzyskuje się bardzo wysoką precyzję cięcia. Według naszych klientów to najdokładniejsza piła poprzeczna na rynku.

Transport desek jest wykonywany z pomocą podajnika tarcicy, który transportuje tarcicę po ławach podającej i odbierającej do właściwej pozycji. Podajnik jest sterowany ręcznie za pomocą przycisku.

Opis Techniczny	
Rolki - średnica	76 mm
Rolki - długość	400 mm
Podajnik desek - średnica rolekler diameter	155 mm
Podajnik desek - szybkość	44 m/min
Zasilanie elktryczne i sprężone powietrze - z piły.	



ŁAWA ODBIERAJĄCA
Z ŁĄCZENIEM NA DŁUGOŚĆ

Prasa do łączenia na długość jest używana do łączenia desek płytkami kolczastymi bezpośrednio na ławie odbierającej piły. Umożliwia to wydajną pracę z minimalnym odpadem ponieważ można łączyć deski bez ograniczenia długości - już przed cięciem.

Siła docisku wynosi 35 ton. Ława jest wyposażona w dociski i urządzenie wciągające aby zapewnić prostolinijność tarcicy w trakcie prasowania.

Prasa jest sterowana ręcznie za pomocą dwóch przycisków pistoletowych..

Opis Techniczny	Minimum	Maximum
Rolki - średnica	76 mm	
Rolki - długość	400 mm	
Podajnik desek - średnica rolek diameter	155 mm	
Podajnik desek - szybkość	44 m/min	
Płytka kolczasta - długość	-	420 mm
Płytka kolczasta - szerokość	-	300 mm
Tarcica - grubość	45 mm*	130 mm
Docisk hydrauliczny	227 bar (35 ton)	
Zasilanie elektrycznes	3x400 VAC +N+PE 20A 50 Hz Skonsultuj się z Randek	
* Minimalna grubość tarcicy może być zredukowana przez płytę dystansową (podkładkę). Sprężone powietrze z piły.		

PIŁA

Jednostka tnąca piły jest oferowana w dwóch podstawowych typach: SP722 i SPL728.
Podstawowa różnica pomiędzy nimi to możliwości cięć. SP722 ma możliwość obrotu tarczy w zakresie 0-180° podczas gdy SPL728 obraca się w zakresie 0-360° i pochyla tarczę 90-28°.

Piły są wyposażone w ochronne pokrywy tarczy, które są opuszczane automatycznie, gdy operator wykonuje cięcie. Ekran dotykowy jest wygodnie umiejscowiony przed operatorem aby miał łatwy dostęp i możliwość obserwowania i zmieniania przebiegu pracy.

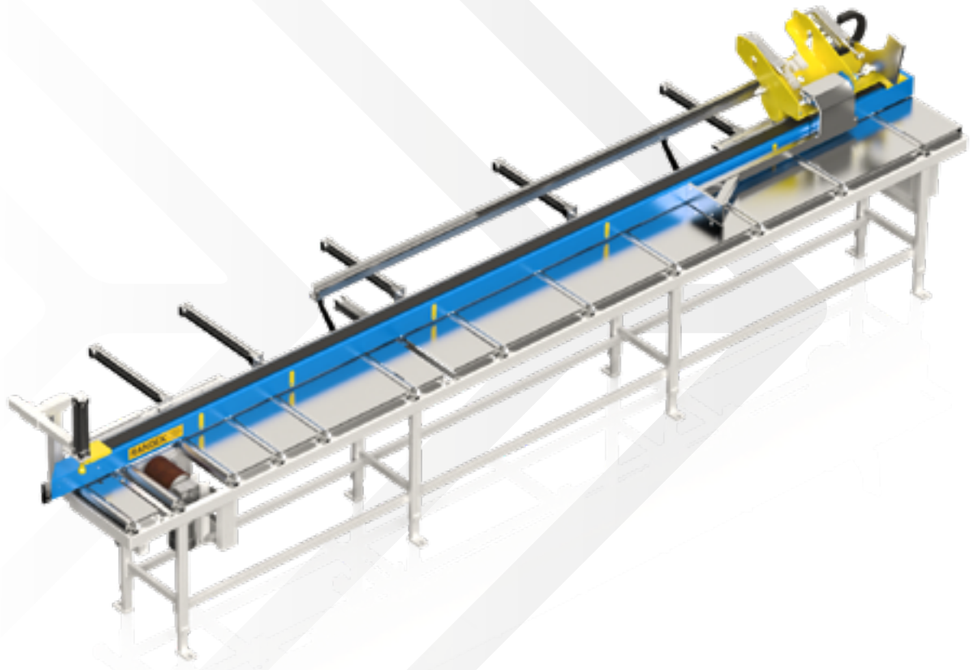
Opis Techniczny	SP722	SPL728
Cięcia pod kątem	0° – 180°	0° – 360°
Cięcia z pochylaniem	–	90° – 28°
Regulacja linii osi	0 – 250 mm	0 – 250 mm
Tarcza piły	700 mm	700 mm
Silnik piły	5,5 kW	7,5 kW
Zasilanie elektryczne	3x400 VAC +N+PE 35A 50 Hz Skonsultuj się z Randek	
Konieczne podłączenia do zewnętrznego odciągu trocin	4xØ125mm - 30 m/s	

SP722 SPL728	SP722 SPL728	SPL728	SPL728	SPL728

ŁAWA ODBIERAJĄCA

Ławy odbierające SP720 są wyposażone w ograniczniki długości Randek LX. Ustawiają się same - zależnie od elementu, jaki jest wycinany. Ogranicznik może się sam ustawić do cięcia elementów od 50 mm aż do całej długości ławy odbierającej + 400 mm.

Tak jak ława podająca tak też i ława odbierająca jest wyposażona w urządzenia wciągające oraz dociski - dla uzyskania precyzji cięcia.



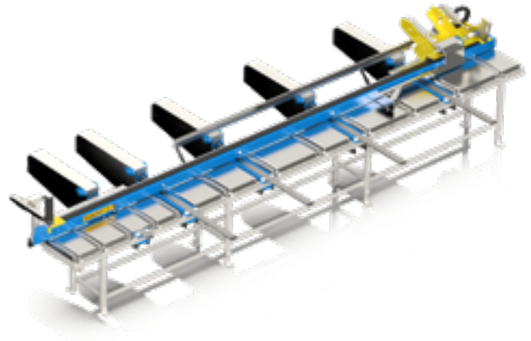
Długość	Podajnik
5800 mm	Nie
7000 mm	Nie
8200 mm	Nie
9400 mm	Nie
10600 mm	Nie
11800 mm	Nie
13000 mm	Nie

Opis techniczny	
Rolki - średnica	76 mm
Rolki - długość	400 mm
Maks. długość elementu	Dług. ławy + 400 mm
Sprężone powietrze i zasilanie z piły.	

ŁAWA ODBIERAJĄCA ZE SZTAPLARKĄ

Sztaplarka to ława odbierająca stosowana do zautomatyzowanego odkładania elementów na paletę, na hydraulicznie opuszczanym stole. Gdy deska jest wycięta to jest automatycznie transportowana do przodu napędzaną rolką aż tył elementu dojdzie do czujnika. Wtedy deska jest wypychana z ławy na podpory (miecze).

Popychacz będzie wypychał deski na miecze aż zapełni się całą warstwa. Wówczas podpory się cofną i upuszczą warstwę na sztapel. Stół podnoszony opuści się o jedną warstwę umożliwiając ułożenie następnej warstwy. Kasety z popychaczami i ramionami podpierającymi są montowane z tyłu ławy. Cały cykl pracy jest całkowicie zautomatyzowany. Urządzenie podające jest wyposażone w hamulec i ruch wsteczny dla równego ułożenia pakietów.



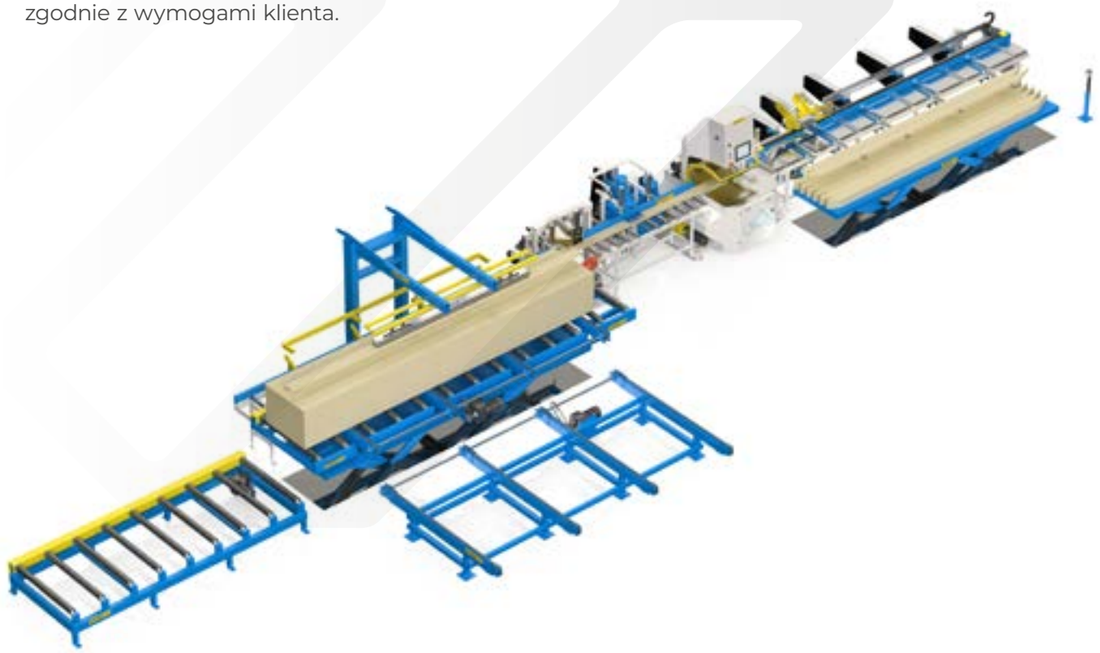
Ława odbierająca wyposażona w	Długość	Podajnik
Sztaplarka ze stołem	5800 mm	Tak
Sztaplarka ze stołem	7000 mm	Tak
Sztaplarka ze stołem	8200 mm	Tak
Sztaplarka ze stołem	9400 mm	Tak
Sztaplarka ze stołem	10600 mm	Tak
Sztaplarka ze stołem	11800 mm	Tak
Sztaplarka ze stołem	13000 mm	Tak

Opis Techniczny	Minimum	Maximum
Rolki - średnica		76 mm
Rolki - długośc		400 mm
Podajnik desek - średnica rolek rolkimeter		155 mm
Podajnik desek - szybkość		44 m/min
Sztapel szer. okośćwidth	-	800 mm
Sztapel wysok.	-	900 mm*
Długość tarcicy	50 mm**	Dług. ławy + 400 mm
Zasilanie elektryczne		3x400 VAC +N+PE 16A 50Hz Skonsultuj się z RANDEK

* Gdy stół podnoszony jest wpuszczony w podłogę betonową
** Minimalna długość do funkcji sztaplowania = 1200 mm
Sprężone powietrze z piły.

MODUŁOWY SYSTEM ŁADOWANIA

- Do operowania i ładowania całych sztapli desek, piła i podajnik desek mogą być wyposażone w modułowy system załadunku. System może być skonfigurowany zgodnie z wymogami klienta.



PODAJNIK DESEK

Podajnik desek pobiera deski, za pomoca dwóch przyssawek, z palety drewna i kładzie je na ławie podającej. Pozycja przyssawek jest ustawiana przez sensory on podajniku. Deska jest układana na podnośniku i spuszczana na ławę podającą. Operator ma możliwość przełożenia lub posunięcia deski po rolkach. Ta opcja jest dostępna dla producentów wiązarów dachowych, którzy chcą skorygować naturalne ugięcie drewna do potrzeb wiązara dachowego.

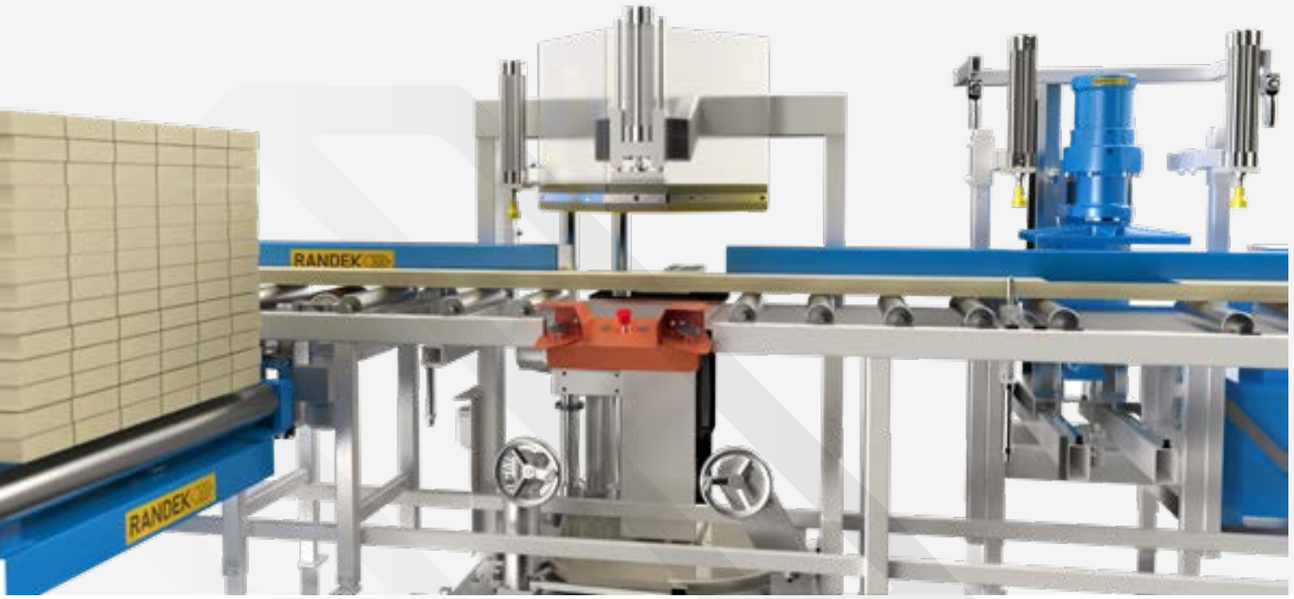
Gdy podajnik tarcicy spuszcza deski na podnośnik, natychmiast zaczyna pobieranie kolejnej deski. To pozwala na wydajność około 5 sztuk/minutę. Podajnik tarcicy pozwala na stosowanie różnych przekrojów oraz długości materiału w sztapli o ile jest ta sama grubość w warstwie.

- Zwiększona wydajność linii piły
- Lżejsza praca operatora.

Opis techniczny	Minimum	Maximum
Tarcica - długość	2700 mm	6400 mm
Tarcica - szerokość	70 mm*	300 mm
Sztapel - wysokość	-	1900 mm
Timber Pile Weight	-	4000 kg**
Wydajność	5 sztuk/min.	
Zasilanie elektryczne	3x400 VAC +N+PE 16A 50 Hz Skonsultuj się z Randek	
Sprężone powietrze	7 bar - 200 NL/min	

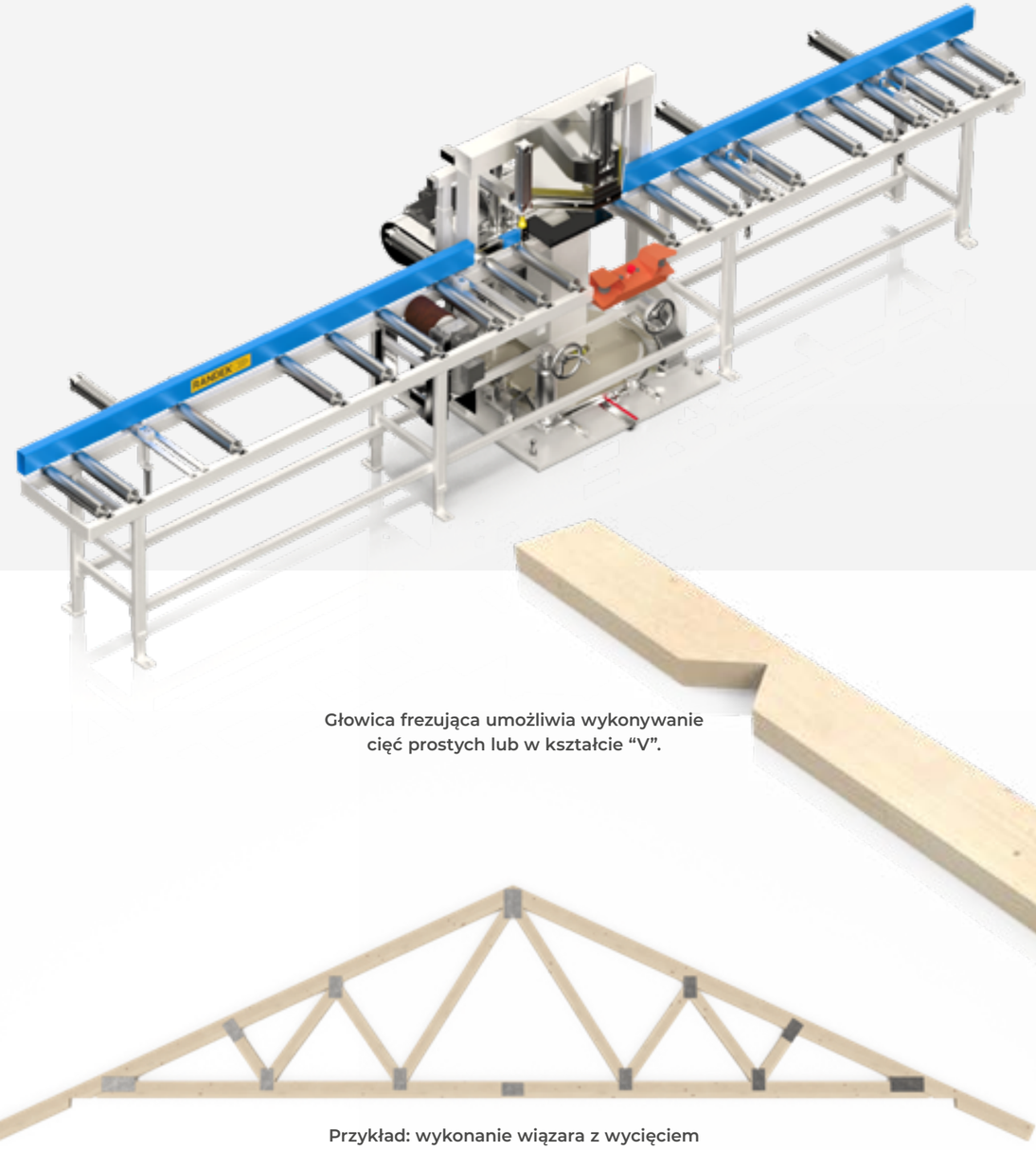
* Minimalna szerokość tarcicy - szerokość można zredukować do 45 mm używając mniejszych przyssawek
** Stół podnoszony - wydajność

GŁOWICA - FREZ



Głowica frezująca może być używana oddzielnie lub razem z piłą SPL. Ręczna regulacja w zakresie kątów pracy 0-45° . Głębokość cięcia wynosi 120 mm a ruch wgłębny jest wykonywany ręcznie.

Opis techniczny	Minimum	Maximum
Frezowanie kąt	0°	45°
Frezowanie głębokość	0 mm	120 mm
Frezowanie frez	Standard: 180 mm - Ø375 mm	
Silnik	7,5 kW	
Odciąg trocin, przepływ	30m/sek.	
Zasilanie elektryczne	35A Skonsultuj się z Randek	
Sprężone powietrze - zasilanie z piły		



Głowica frezująca umożliwia wykonywanie cięć prostych lub w kształcie “V”.

Przykład: wykonanie wiązara z wycięciem

DRUKARKA ETYKIET

Drukarka etykiet jest podłączona do PLC piły i drukuje informacje takie jak nazwa firmy, nazwa pliku cad, szerokość, długość i grubość. Drukarka jest zainstalowana w szafce, co zapewnia bezpieczną i bezpyłową pracę. Przycisk operatora jest umieszczony na szafce i drukuje na żądanie.

Metoda druku: Tansfer termalny lub bezpośrednio termalny.

Ustawienie
Po prawej
Po lewej

SOFTWARE

Piła jest wyposażona w przemysłowy komputer z ekranem dotykowym, który wyświetla automatycznie obliczenia i zmiany. Operator jest w stanie śledzić proces pracy piły i zawsze może wiedzieć na jakim cięciu i przy którym elemencie jest ona aktualnie.

Można wprowadzać swoje własne dane do cięcia lub, w prosty sposób, importować kompletne projekty z wiodących na rynku programów 3D służących projektowaniu domów i wiązarów. Jedyne, co trzeba wykonać, to właczyć piłę.

Od kiedy software jest tworzony w środowiskiu Windows, system operacyjny pozwala na łatwe sintegrowanie piły z siecią firmową, co pozwala na przesył w sieci zapalnowanych projektów.

Operator może łatwo śledzić proces produkcji na monitorze

SZWEDZKA JAKOŚĆ TRWA

Randek jest pionierem w tworzeniu innowacyjnych, zautomatyzowanych rozwiązań dla klientów w branży prefabrykowanych domów od lat 40-tych XX wieku. Dzisiaj, Randek jest jednym z wiodących na świecie dostawców wysokowydajnych maszyn, technologi robotycznych oraz kompleksowych systemów z liniami produkcyjnymi, które mają kilka światowych rekordów w zakresie wydajności.

PRODUKT/SYSTEM

PIŁY POPRZECZNE

Wytrzymałe, niezawodne piły dla producentów domów i wiązarów na całym świecie. Od ręcznych po w pełni automatyczne.

LINIE PRODUKCYJNE ŚCIAN, PODŁÓG I DACHÓW

Wszechstronna oferta z wykonywanymi pod potrzeby, systemami do prefabrykacji ścian, podłóg i stropów. Od ręcznych po całkowicie zautomatyzowane.

SYSTEMY ROBOTYCZNE

Randek Robotics stworzył zaawansowany system w automatyce robotów.Od lat 90-tych zapewnia wydajność klientom w Europie, Chinach, Północnej i Południowej Ameryce.

SYSTEMY DO WIĄZARÓW

Wyposażenie do tradycyjnego, efektywnego wytwarzania wiązarów dachowych jak też rewolucyjny zautomatyzowany system ich produkcji.

STOŁY MOTYLKOWE

Innowacyjne stoły do przekładania ścian. Od zwykłych, manualnie obracanych stołów do zaawansowanych wersji z wieloma opcjami.

SERWIS RANDEK

BADANIE WSTĘPNE

SERWIS

GLOBALNE WSPARCIE

FINANSOWANIE

Randek is not liable for any misprints or errors in this catalogue

Randek AB • Vagnsvägen 1, SE-311 32 Falkenberg, Sweden • **Phone:** +46 346 55 700
Randek Robotics • Snickaregatan 9, SE-671 34 Arvika, Sweden • **Phone:** +46 570 180 80
E-mail: sales@Randek.com · **www.Randek.com**

RANDEK™
BUILDING THE FUTURE