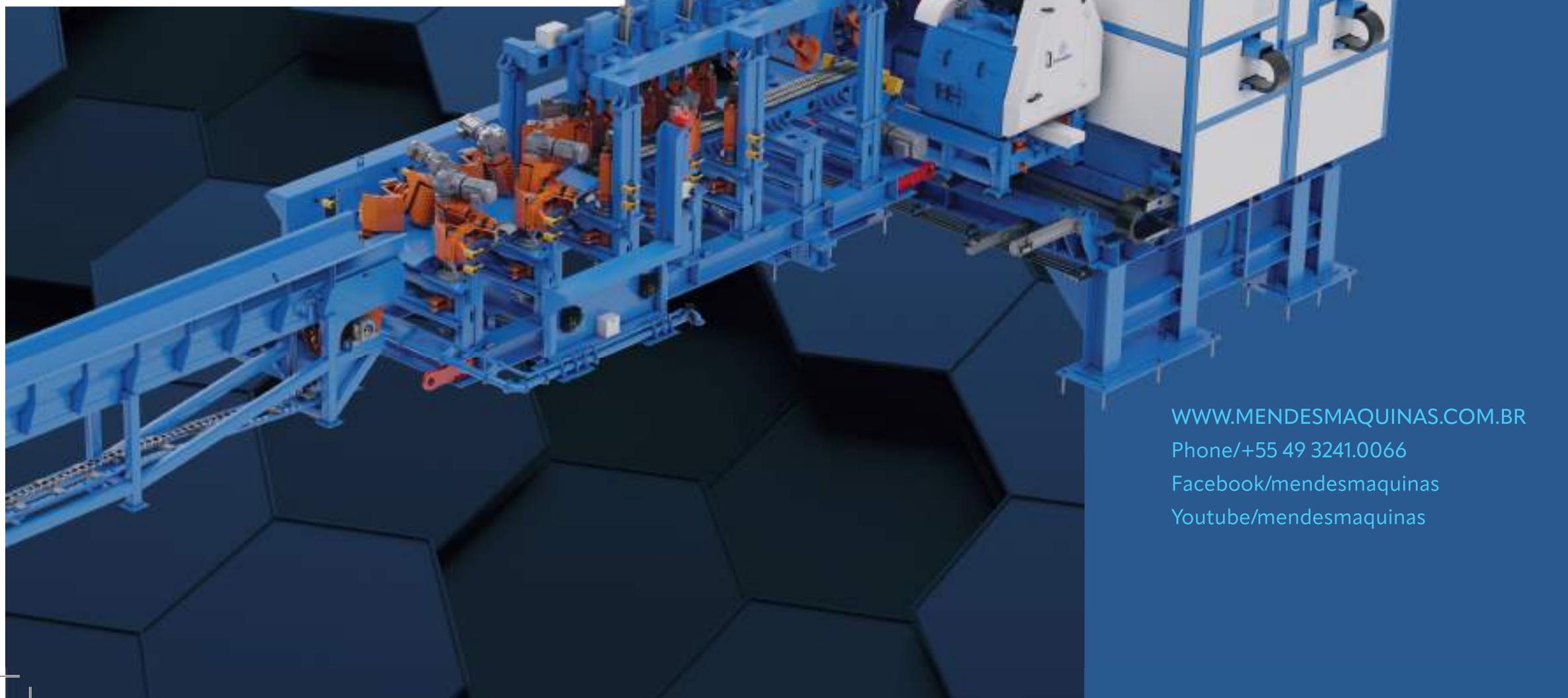




LINHA QUADRA 1500

LINHA CANTER QUADRA 1500



WWW.MENDESMAQUINAS.COM.BR

Phone/+55 49 3241.0066

Facebook/mendesmaquinas

Youtube/mendesmaquinas

LINHA QUADRA

1 SISTEMA DE OTIMIZAÇÃO

Scanner 3D True Shape - Microtec Log Eye e software de otimização Maxicut. Realiza medição real de cada tora e avalia o melhor esquema de corte simultaneamente.

2 TRANSPORTADOR

3 MESA POSICIONADORA AUTOMÁTICA (MPG PLUS)

Realiza automaticamente o giro e também o offset da tora em movimento buscando o melhor aproveitamento conforme medição prévia do Sistema de Otimização (*scanner*).

4 CHIPPER CANTER

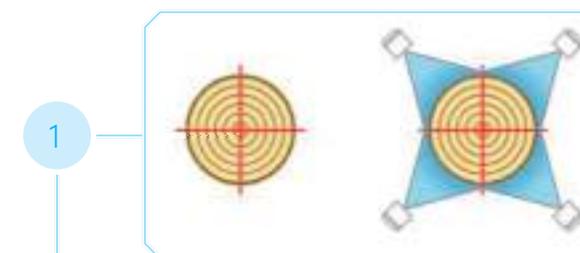
Realiza o faceamento das laterais da tora conforme pré-determinado pelo software de otimização. As costaneiras são transformadas em cavaco com tamanho controlado em função da velocidade de avanço e rotação do cabeçote.

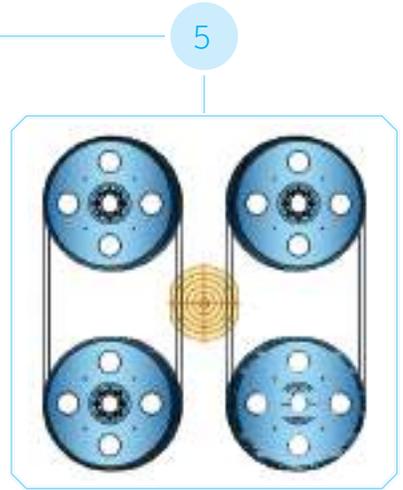
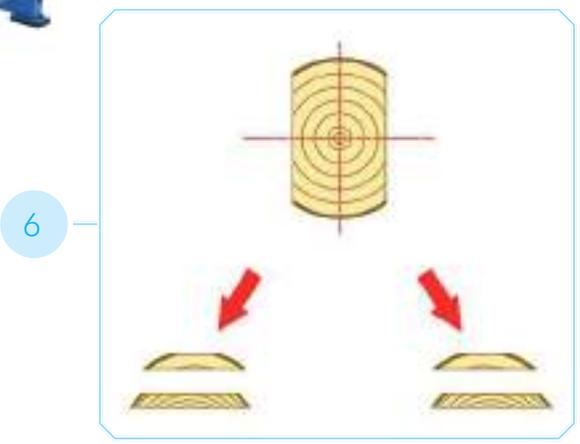
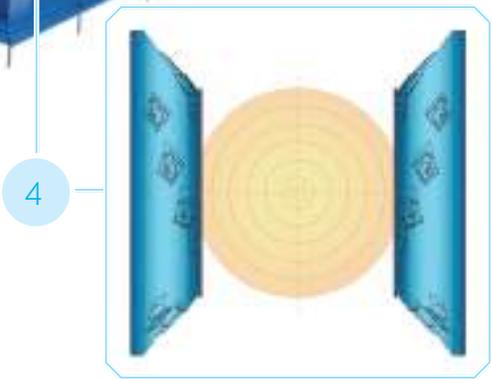
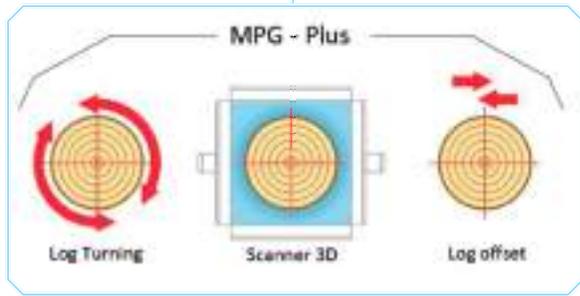
5 SERRA DE FITA QUADRUPLA

Realiza o corte das tábuas laterais da tora. Equipamento com quatro serras posicionadas independentes. Equipamento para velocidade de avanço até 150 m/min.

6 TRANSPORTADOR DE SAÍDA (MSG)

Realiza a separação das tábuas laterais serradas da tora.

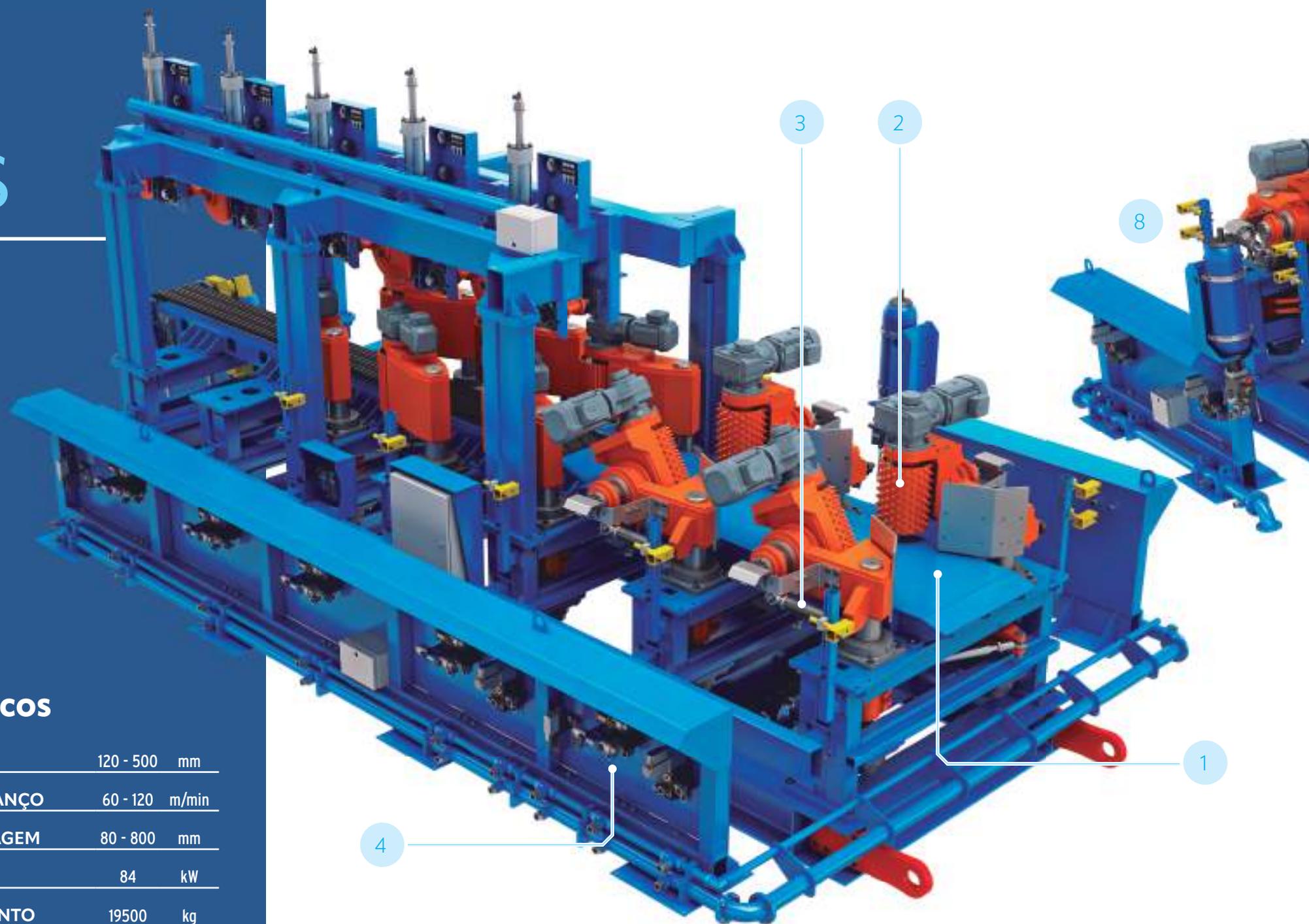




MPG PLUS

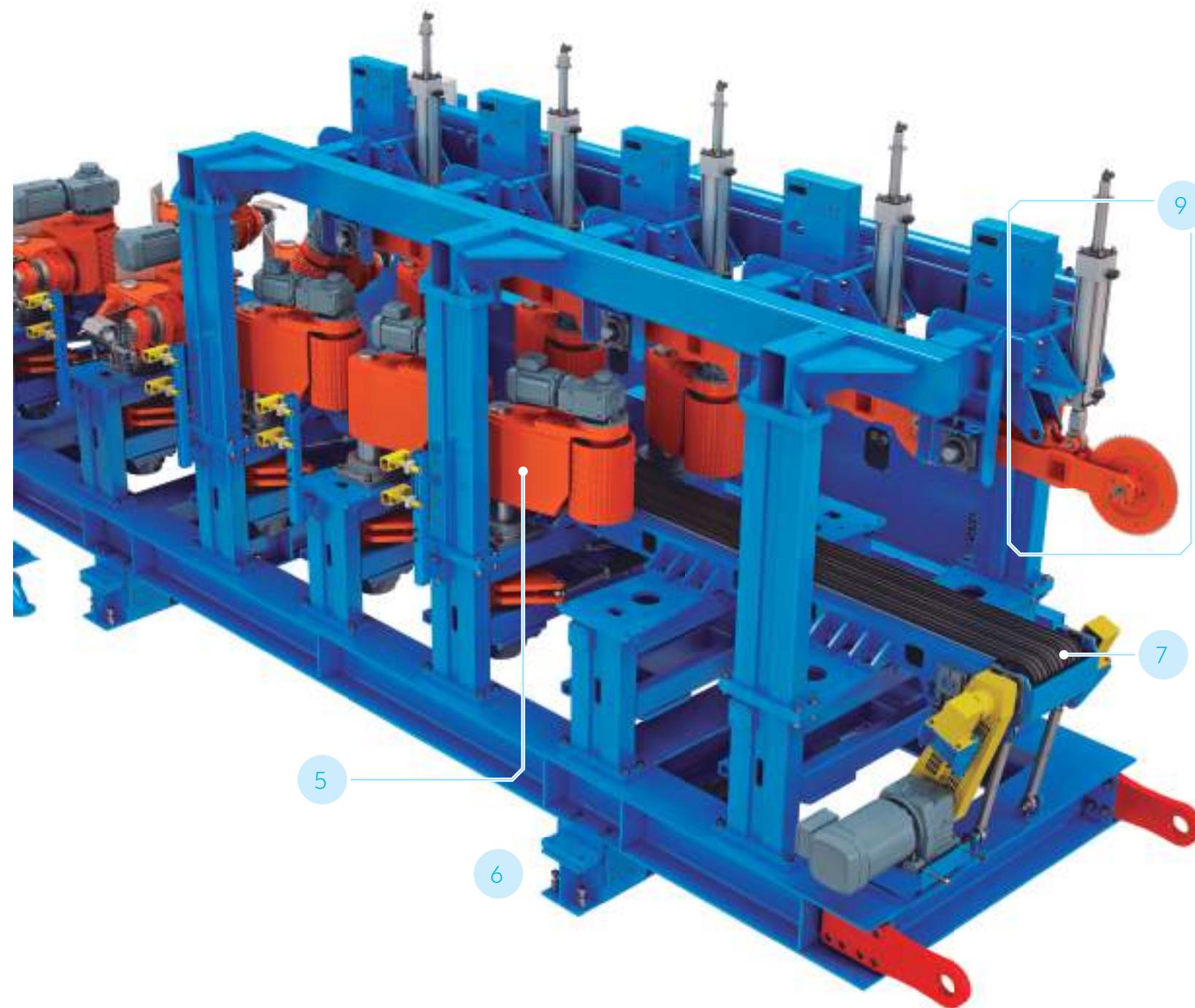
DADOS TÉCNICOS

DIÂMETRO DA TORA	120 - 500	mm
VELOCIDADE DE AVANÇO	60 - 120	m/min
ABERTURA DE PASSAGEM	80 - 800	mm
POTÊNCIA TOTAL	84	kW
PESO DO EQUIPAMENTO	19500	kg



4

LINHA QUADRA 1500
LINHA CANTER QUADRA 1500



- 1 Mesa de entrada em aço hardox para menor desgaste
- 2 Rolos giradores em aço especial com tratamento térmico para alta durabilidade
- 3 Servo cilindro hidráulico para controle preciso do giro da tora
- 4 Controle por hidráulica proporcional
- 5 Rolos centralizadores com movimentação hidráulica
- 6 Deslocamento lateral do equipamento (offset) acionado por servo cilindro hidráulico para precisão de posicionamento
- 7 Mesa de correntes para apoio e tração da tora
- 8 Sensores de controle
- 9 Pressionadores acionados por cilindros pneumáticos especiais com tripla ação para melhor performance em linhas de produção de alta velocidade (60 a 120 m/min)

CHIPPER CANTER

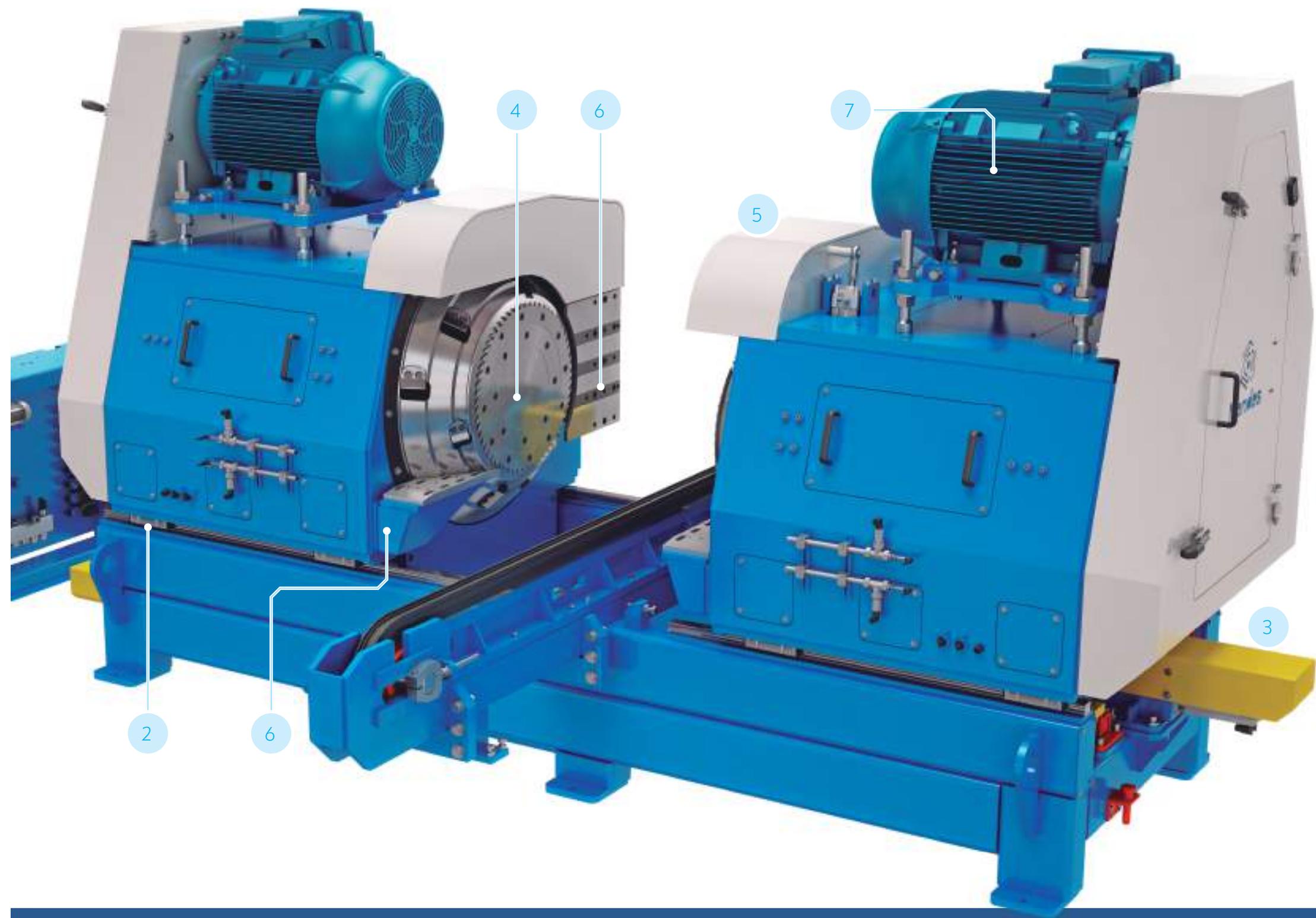
DADOS TÉCNICOS

DIAMETRO DO CABEÇOTE	1110	mm
Nº DE FACAS	9	pcs
PROFUNDIDADE DE CORTE	190	mm
DIAMETRO MÁXIMO DAS TORAS	500	mm
DIAMETRO SERRA DE FACEAMENTO	660	mm
FECHAMENTO MÍNIMO	80	mm
ABERTURA MÁXIMA	1000	mm
VELOCIDADE DE AVANÇO	40 - 80	m/min
POTÊNCIA	2x (110 - 150)	kW
PESO TOTAL COM MOTOR	12500	kg

Realiza o primeiro faceamento, eliminando as costaneiras e auxiliando a Serra de Fita no beneficiamento das toras. A velocidade do cabeçote é controlada por inversor de frequência em função da velocidade de avanço e tamanho do cavaco desejado, para uso em biomassa caso necessário.

- 1 Central de lubrificação automática de óleo e graxa
- 2 Deslocamento dos cabeçotes sobre guias lineares e fuso de esferas
- 3 Acionamento do deslocamento dos cabeçotes por servomotor
- 4 Cabeçotes de corte Andritz
- 5 Proteção do cabeçote de corte em aço hardox com abertura pneumática
- 6 Guias de apoio na entrada e saída para estabilização no corte em aço cromado
- 7 Velocidade do cabeçote controlada por inversor de frequência em função da velocidade de avanço e tamanho do cavaco desejado





SERRA DE FITA QUADRUPLA 1500

DADOS TÉCNICOS

DIÂMETRO DA TORA	80 - 500	mm
ALTURA DO SEMI-BLOCO	50 - 300	mm
LARGURA DO SEMI-BLOCO	80 - 850	mm
VELOCIDADE DE AVANÇO MÁXIMA	60 - 120	m/min
DIÂMETRO DO VOLANTE	1500	mm
LARGURA DO VOLANTE	180	mm
LARGURA DA SERRA	203 (8")	mm
ESPESSURA DA SERRA	1,47	mm
TENSIONAMENTO MÁXIMO DA SERRA	180	N/mm ²
POTÊNCIA DO MOTOR	110	kW
PESO DO EQUIPAMENTO	50000	kg

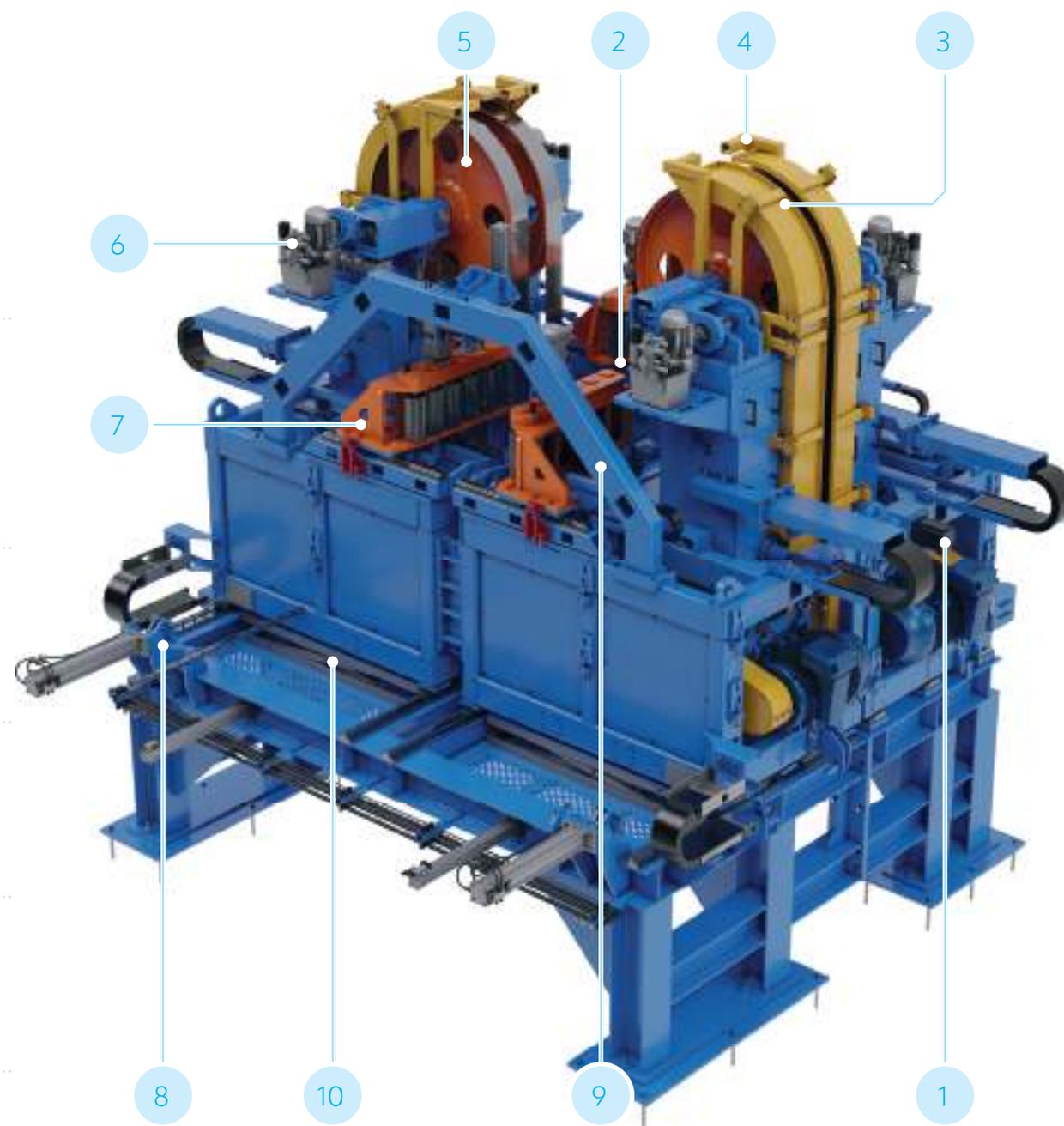
1 Deslocamento independente dos cabeçotes com guias lineares e fusos de esferas acionadas por servomotores

2 Guia de pressão com material especial para alta estabilidade do corte

3 Proteção interna para a serra para maior segurança

4 Arrefecimento e limpeza automático das serras e dos valores

5 Volante de ferro fundido nodular de alta resistência



6 Tensionamento hidráulico da serra e inclinação do volante superior para alinhamento da serra por motor elétrico

7 Mesa de alimentação com tecnologia de servomotores permitidos posicionamentos independentes e precisos, sem mecanismo de biela de amarração, mecânica reduzindo manutenção por desgaste e permitindo operar com ou sem offset

8 Sistema suave de abertura dos cabeçotes interligados com sistema de segurança de acordo com a NR12

9 Pressionar simples ou duplo para melhorar a estabilidade durante o corte, acionados por cilindros pneumáticos especiais com tripla ação para melhorar performance em linhas de produção de alta velocidade (60 a 120 m/min)

10 Assoalho com mesa pantográfica no equipamento para acesso do operador na troca de serras e manutenção



Posição da máquina em operação.

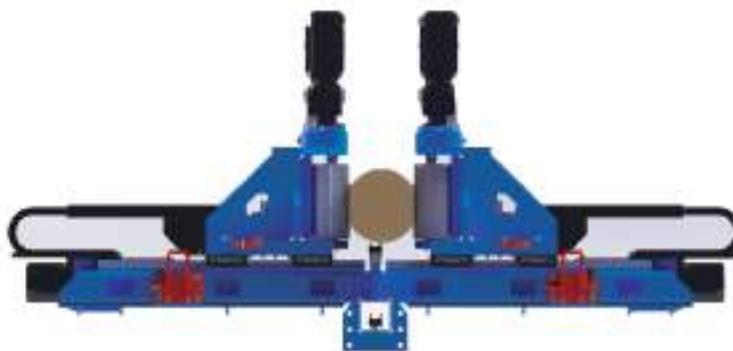
(assoalho e mesa pantográfica são eletricamente recolhidas para liberar espaço para fechamento dos cabeçotes e escoamento da serragem).



Posição da máquina em troca de serra ou manutenção.

(assoalho e mesa pantográfica são eletricamente posicionados para o acesso do operador ao interior da máquina).

MESA DE ALIMENTAÇÃO

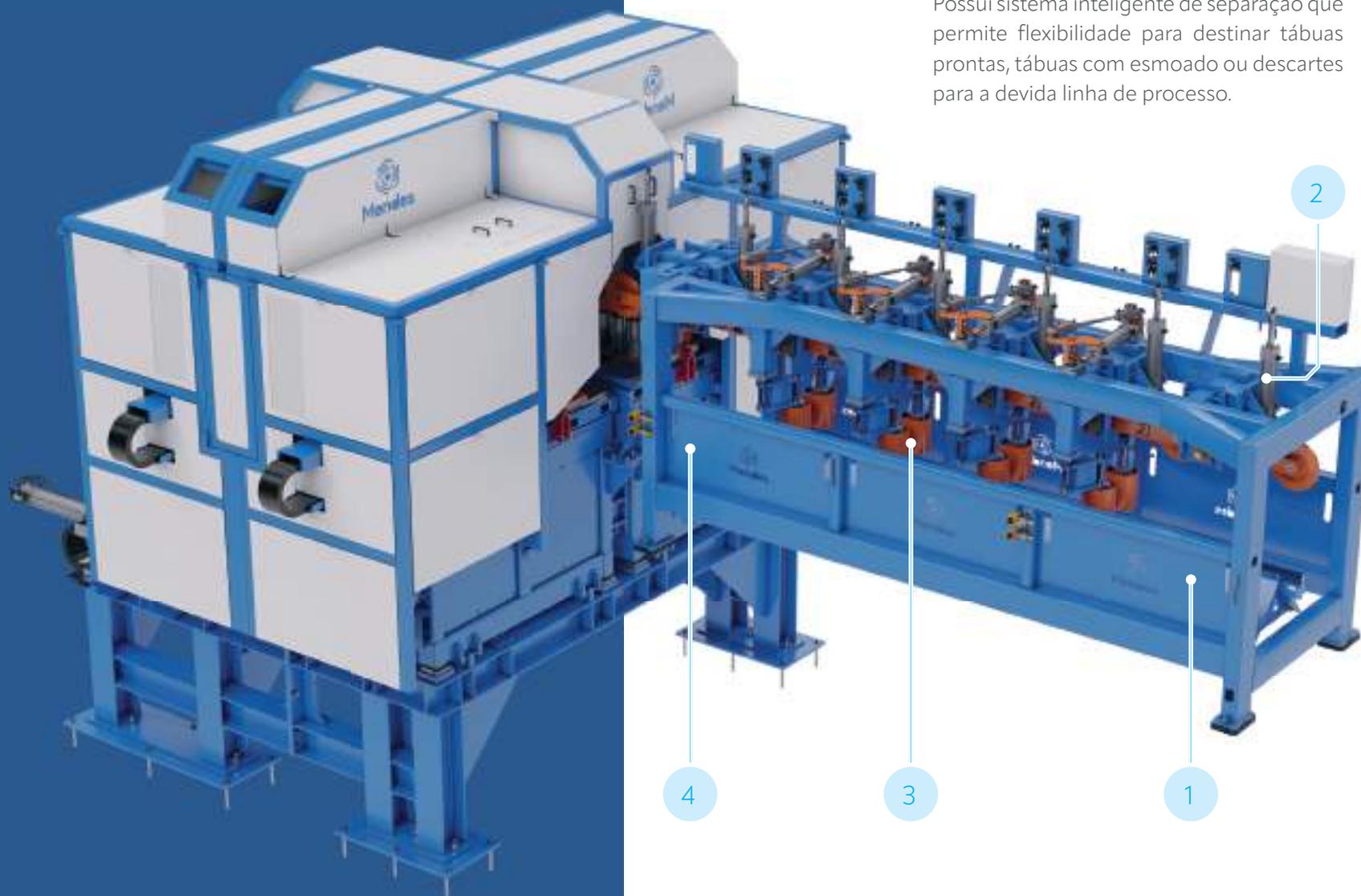


- Permite deslocamento lateral (offset) da tora ou semi-bloco em relação a linha de centro (corrente de avanço).
- Possibilita melhor aproveitamento da tora ou semi-bloco.
- Posicionamento com servomotores e fusos de esferas independentes possibilitando posicionar com precisão.
- Controle de força e posição dos rolos utilizando tecnologia de servomotores.

TRANSPORTADOR DE SAÍDA (MSG)

Realiza a separação das tábuas laterais serradas da tora.

Possui sistema inteligente de separação que permite flexibilidade para destinar tábuas prontas, tábuas com esmoado ou descartes para a devida linha de processo.



1 Estrutura tubular reforçada para maior rigidez

2 Pressionadores superiores acionados por cilindros pneumáticos especiais com tripla ação para melhor performance em linhas de produção de alta velocidade (até 150 m/min)

3 Pressionadores laterais também acionados por cilindros pneumáticos especiais com tripla ação para permitir três posições pré-definidas para compensação de corte assimétrico

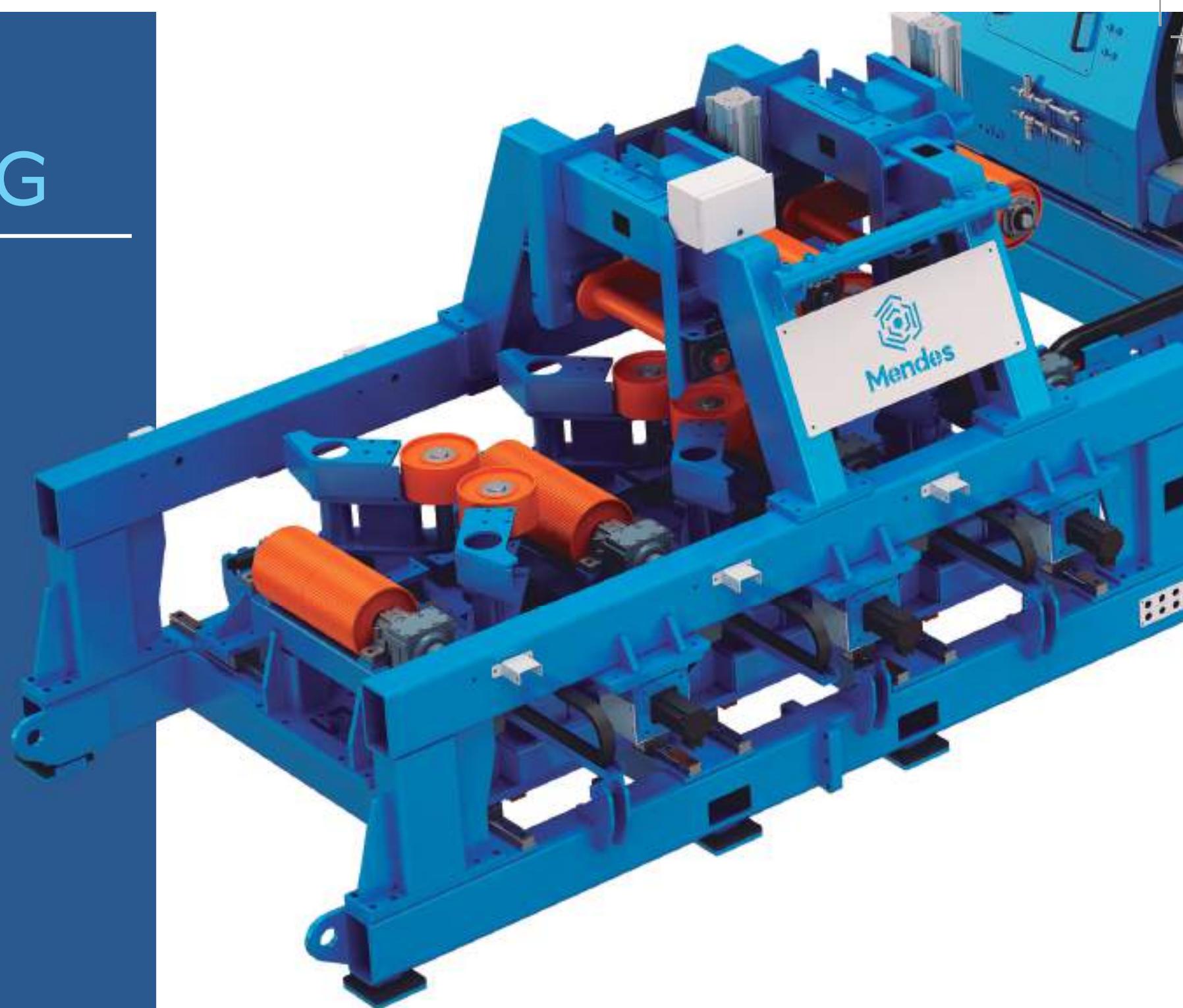
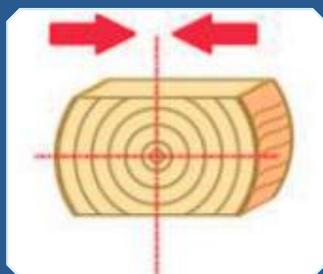
4 Sensores para controle do sistema

SKEWING

Realiza automaticamente a inclinação horizontal (skewing) do semi-bloco para buscar o melhor aproveitamento conforme medição prévia do sistema de otimização (scanner).

O equipamento é composto por três módulos de rolos pressionadores laterais independentes necessários para executar a função do skewing. Estes módulos deslocam-se sobre guias lineares e o movimento lateral é acionado por mecanismo de servomotor e fuso de esferas para máxima precisão do posicionamento.

O equipamento possui sensores laser de precisão para controle do acionamento dos rolos pressionadores, garantindo total estabilidade da peça durante o corte.



CABEÇOTE DE CORTE ANDRITZ

Os cabeçotes da Andritz iggesund tools' maximizam e aumentam a qualidade e valor agregado do cavaco produzido. O cabeçote NG é um disco sólido escalonado com 3 degraus e ângulos de corte otimizados e distribuição de peso. Devido à alta inércia do cabeçote NG é possível obter melhor performance mesmo em cortes profundos e peças muito cônicas, sem perder a qualidade do cavaco produzido. O cabeçote NG utiliza uma única faca e a mesma é montada através de um sistema compacto de fixação em todas as posições do disco. O cabeçote NG oferece altíssima precisão de montagem das facas com alta durabilidade e facilidade na troca rápida da ferramenta. – Devido à tecnologia patenteada "Andritz Turnknife Systems III" desenvolvida especificamente para o segmento de serrarias.



Alta qualidade do cavaco

A qualidade do cavaco produzido em uma serraria é geralmente muito mais importante do que se imagina em seu processo produtivo. O sistema "Turnknife" aumenta a receita da serraria, enquanto os cabeçotes Andritz Iggesund Tools produzem cavacos de tamanho uniforme limitando a alimentação das toras. Quanto mais cavacos produzidos dentro dos padrões, mais a serraria ganha.

Significativa vida útil

O sistema reversível "Turnknife System III" é montado na superfície do cabeçote, qual proporciona o trabalho muito mais fácil. Esse sistema tem o dobro da vida útil das facas comparadas com sistema convencional. Portanto o tempo de uso entre cada troca é também o dobro. Cada faca possui 4 faces afiadas que podem ser utilizadas antes de ser substituída. Quando uma face da faca fica sem fio, basta girar a mesma no magazine. Quando ambas as faces estão desgastadas, a faca é montada no outro cabeçote do lado oposto (exceto Slabber). Com quatro faces por faca você tem um nível de utilização da ferramenta incomparável. Quando as quatro faces estiverem desgastadas, basta substituir a faca.