



LINHA QUADRA

CANTER QUADRA

WWW.MENDESMAQUINAS.COM.BR

Phone/+55 49 3241.0066

Facebook/mendesmaquinas

Youtube/mendesmaquinas

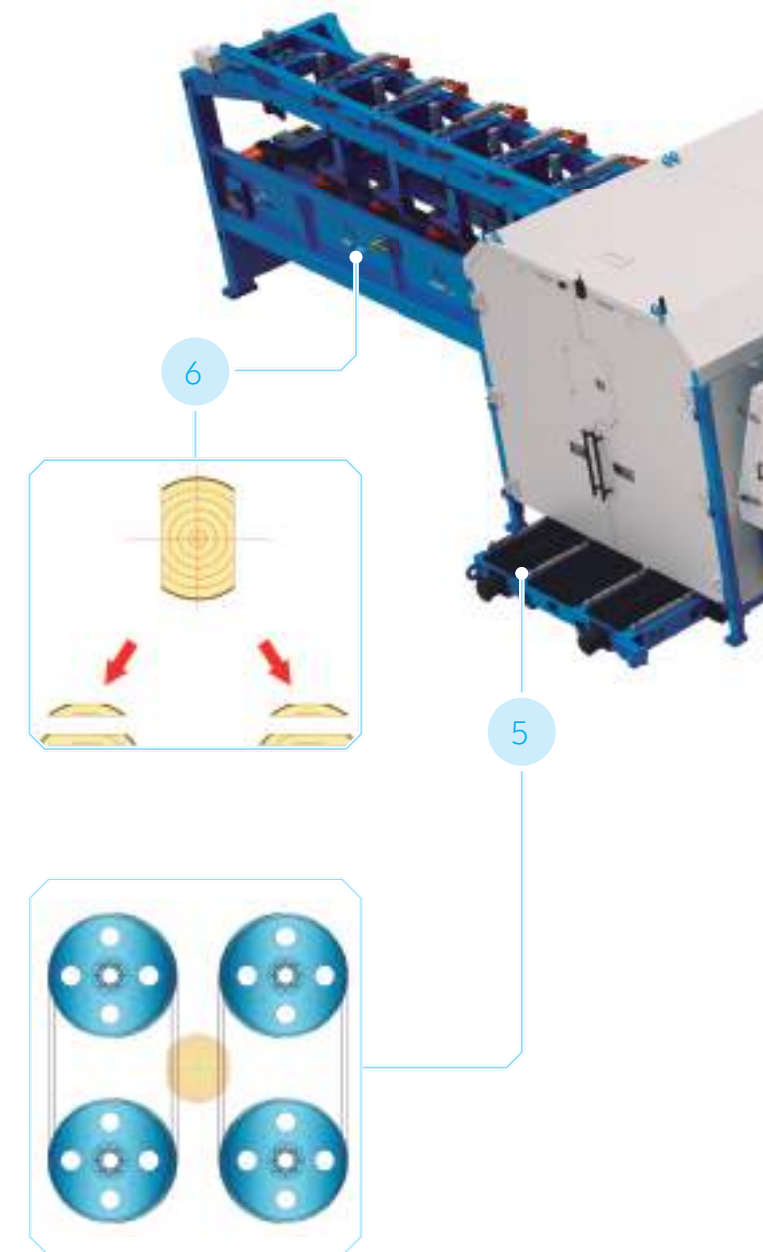


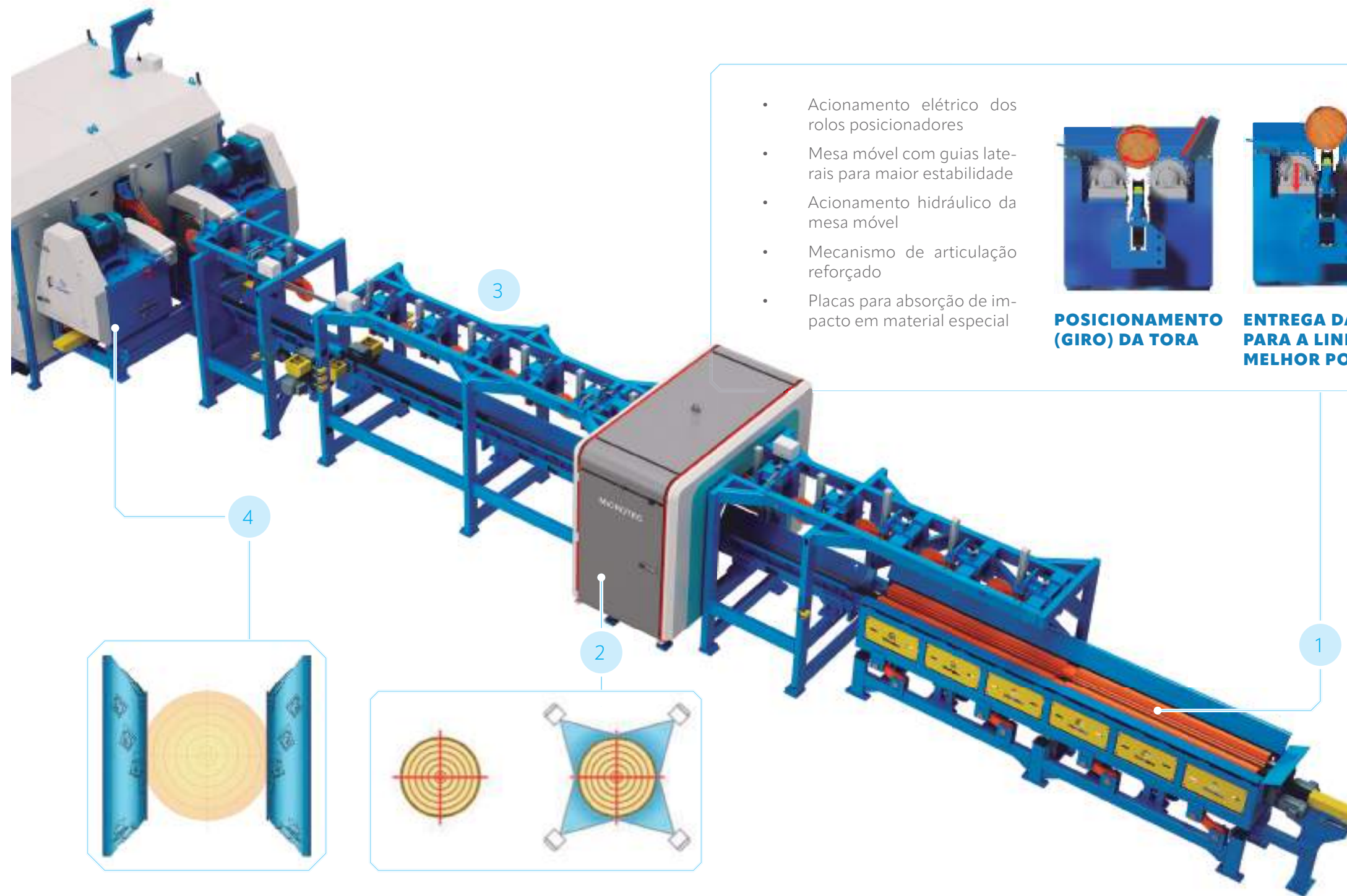
LINHA QUADRA

DADOS TÉCNICOS

| | |
|----------------------|---------------|
| DIÂMETRO DA TORA | 150 - 450 mm |
| VELOCIDADE DE AVANÇO | 40 - 80 m/min |

- 1 MESA POSICIONADORA**
Realiza o giro da tora buscando o melhor aproveitamento (controlado pelo operador).
- 2 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.
- 3 TRANSPORTADOR DE ENTRADA**
Transporta a tora do scanner 3d para o equipamento seguinte.
- 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 QUADRA**
Realiza o corte das tábuas laterais da tora. Equipamento com quatro serras posicionadas independentes. Equipamento com velocidade de avanço até 80 m/min.
- 6 TRANSPORTADOR DE SAÍDA**
Realiza a separação das tábuas laterais da tora serrada.

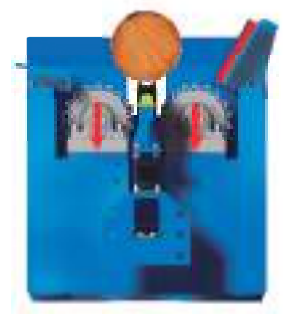




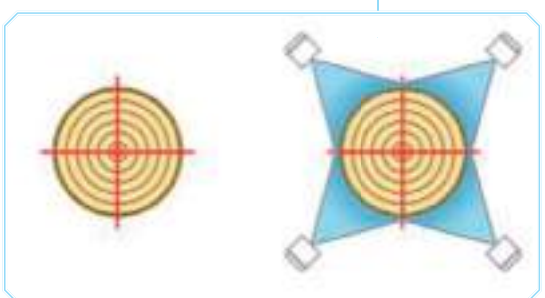
- Acionamento elétrico dos rolos posicionadores
- Mesa móvel com guias laterais para maior estabilidade
- Acionamento hidráulico da mesa móvel
- Mecanismo de articulação reforçado
- Placas para absorção de impacto em material especial



POSICIONAMENTO (GIRO) DA TORA



ENTREGA DA TORA PARA A LINHA NA MELHOR POSIÇÃO



CHIPPER CANTER

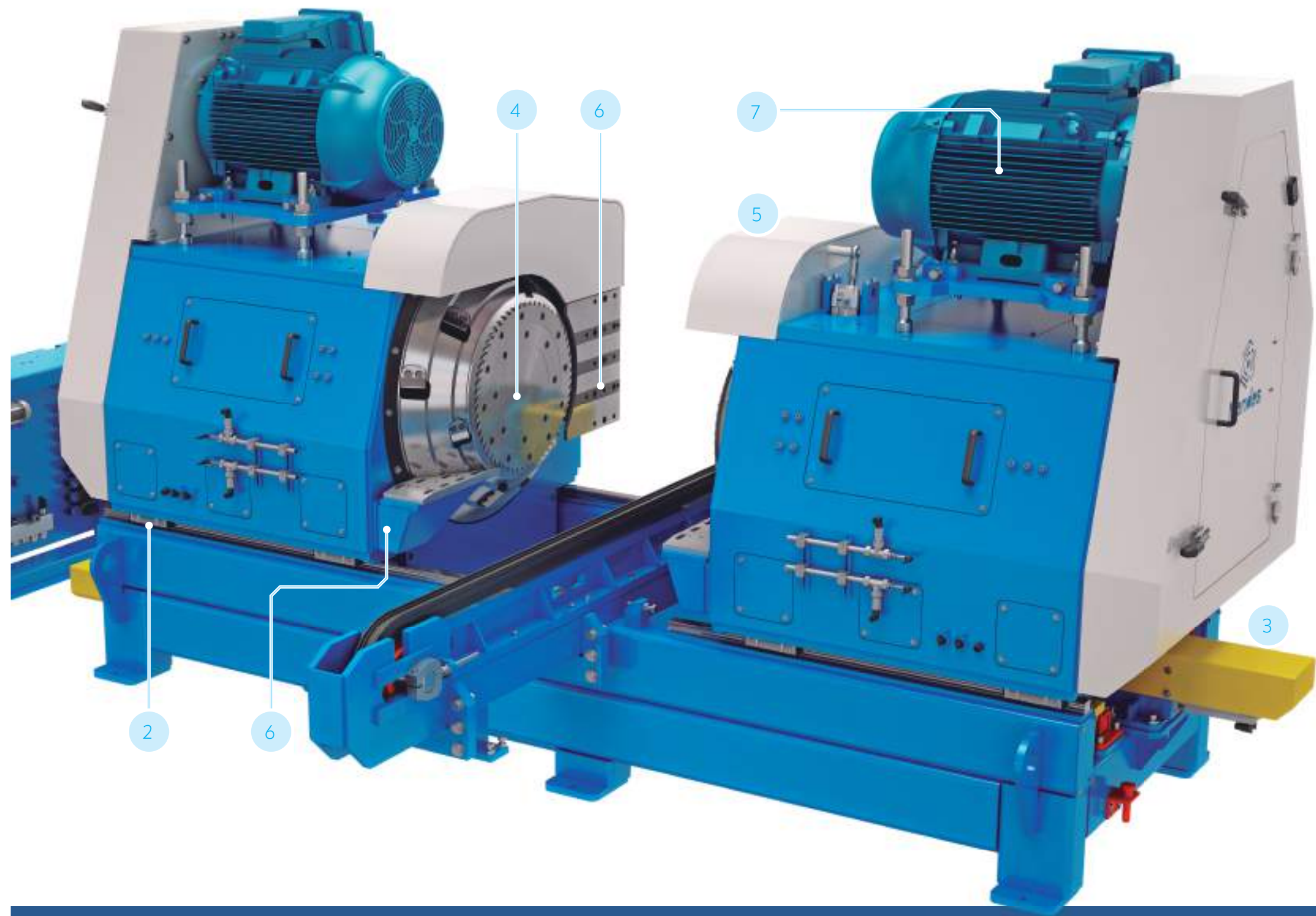
DADOS TÉCNICOS

| | | |
|------------------------------|----------------|-------|
| DIÂMETRO DO CABEÇOTE | 1110 | mm |
| Nº DE FACAS | 9 | pcs |
| PROFUNDIDADE DE CORTE | 190 | mm |
| DIÂMETRO MÁXIMO DAS TORAS | 500 | mm |
| DIÂMETRO 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 QUADRA 1200

DADOS TÉCNICOS

| | | |
|----------------------|----------|-------------------|
| DIÂMETRO DO VOLANTE | 1200 | mm |
| LARGURA DO VOLANTE | 135 | mm |
| LARGURA DA SERRA | 152 (6") | mm |
| ESPESSURA DA SERRA | 1,31 | mm |
| TENSÃO DA SERRA MÁX. | 180 | N/mm ² |
| POTÊNCIA DO MOTOR | 4x 55 | kW |
| ABERTURA DE CORTE | 0 - 400 | mm |
| VELOCIDADE DE AVANÇO | 40 - 80 | m/min |
| PESO DO EQUIPAMENTO | 26000 | kg |

1 Deslocamento dos cabeçotes com guias lineares e fusos de esferas acionados por servomotor. Velocidade de posicionamento 400 mm/s

2 Sistema automático de limpeza e refrigeração das serras e dos volantes

3 Inclinação do volante superior para alinhamento da serra com motor elétrico

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

5 Tensionamento da serra e deslocamento da guia de pressão superior hidráulicos

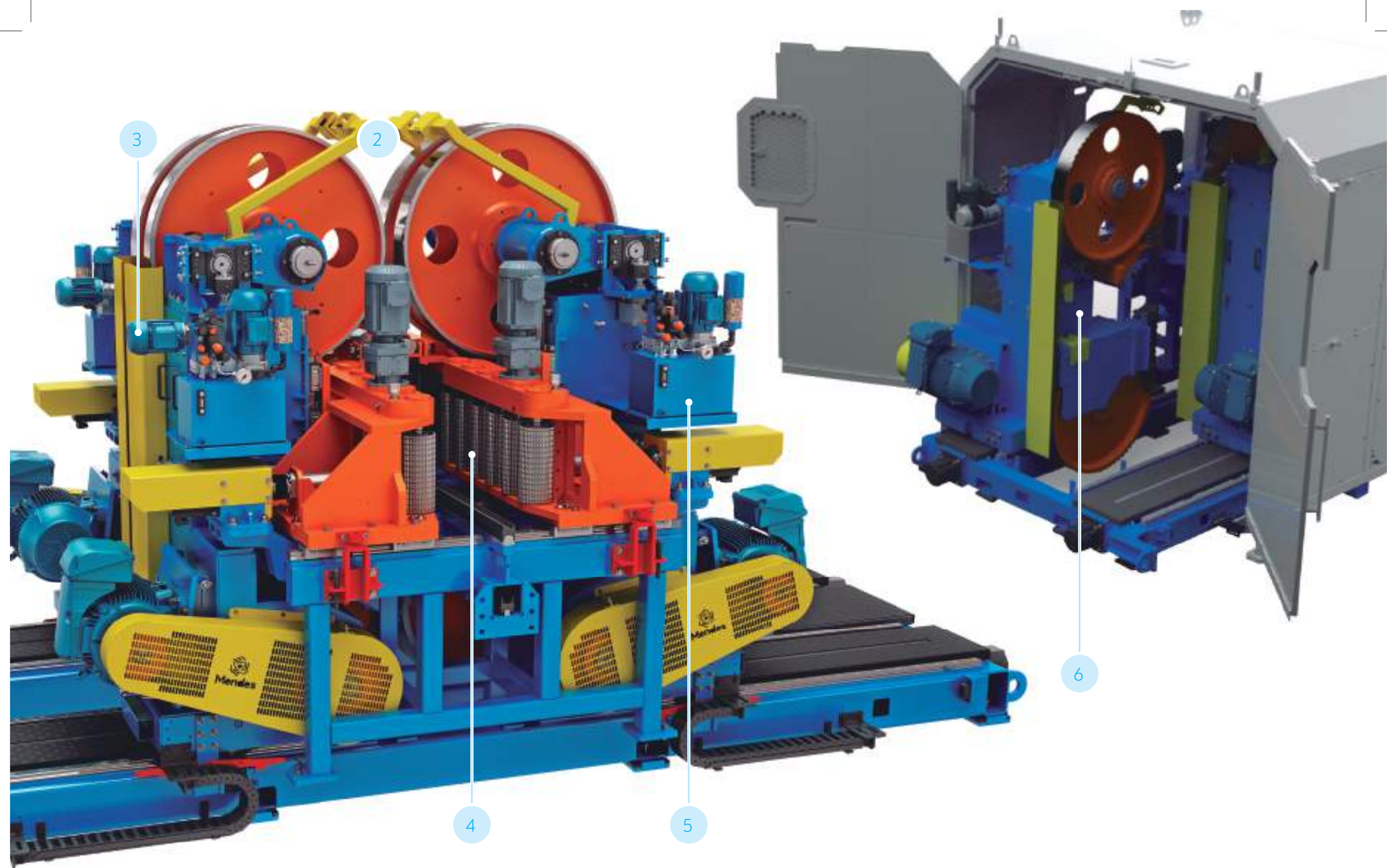
6 Deslocamento do cabeçote para troca de serra

7 Mesa de alimentação

MESA DE ALIMENTAÇÃO

- Permite deslocamento lateral (*offset*) da tora ou semibloco 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.





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.