



# **LINHA SRO**

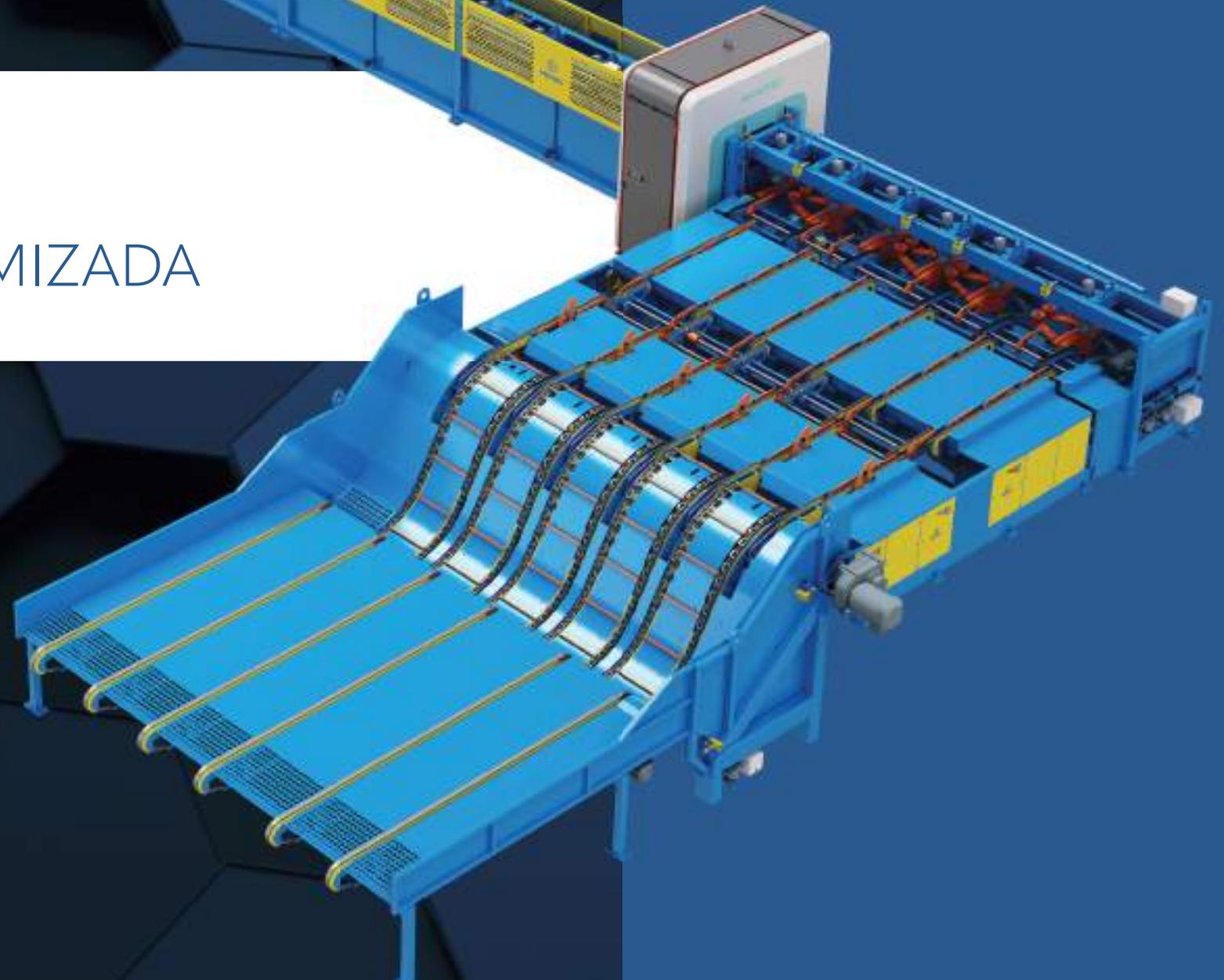
## REFILADEIRA OTIMIZADA

[WWW.MENDESMAQUINAS.COM.BR](http://WWW.MENDESMAQUINAS.COM.BR)

Phone/+55 49 3241.0066

Facebook/mendesmaquinas

Youtube/mendesmaquinas



# REFILADEIRA OTIMIZADA

## DADOS TÉCNICOS

VELOCIDADE	400	m/min
LARGURA MÁXIMA DAS TÁBUAS	450 / 650 (OPCIONAL)	mm
COMPRIMENTO MÍNIMO DAS TÁBUAS	2500	mm
PRODUÇÃO	45 (*4 m comprimento de tábua)	peças/min

### 1 UNITIZADOR DE TÁBUAS

Recebe as tábuas do transportador de corrente anterior e separa as tábuas uma a uma para o transportador seguinte. O equipamento tem a capacidade de variar a velocidade para otimizar a alimentação do equipamento seguinte.

### 2 TRANSPORTADOR DE CORRENTE

Realiza o alinhamento das tábuas e posiciona as mesmas na melhor posição possível para medição no equipamento seguinte. O posicionamento consiste também em virar as tábuas para deixar a melhor face de medição para cima. Também é possível descartar tábuas que não devem continuar no processo direcionando para linha do Picador através de um flap.

### 3 MESA CENTRALIZADORA DE TÁBUAS

Realiza a centralização da tábua em relação ao centro da linha da Refiladeira. Conforme o comprimento da tábua, a Mesa Centralizadora de Tábuas possui braços em posições diversas, otimizando a centralização, conforme o comprimento destas.

### 4 SISTEMA DE OTIMIZAÇÃO

Scanner 3D True Shape - Microtec Wannescan escaneia as duas faces das tábuas. Realiza medição real de cada tábua e avalia o melhor esquema de corte simultaneamente.

### 5 TRANSPORTADOR POR CORRENTE

Realiza o transporte das tábuas a 400 m/min alimentando a Serra Refiladeira Otimizada. O equipamento possui comprimento adequado para que haja tempo para posicionamento das serras conforme pré-determinado pelo sistema de otimização (scanner).

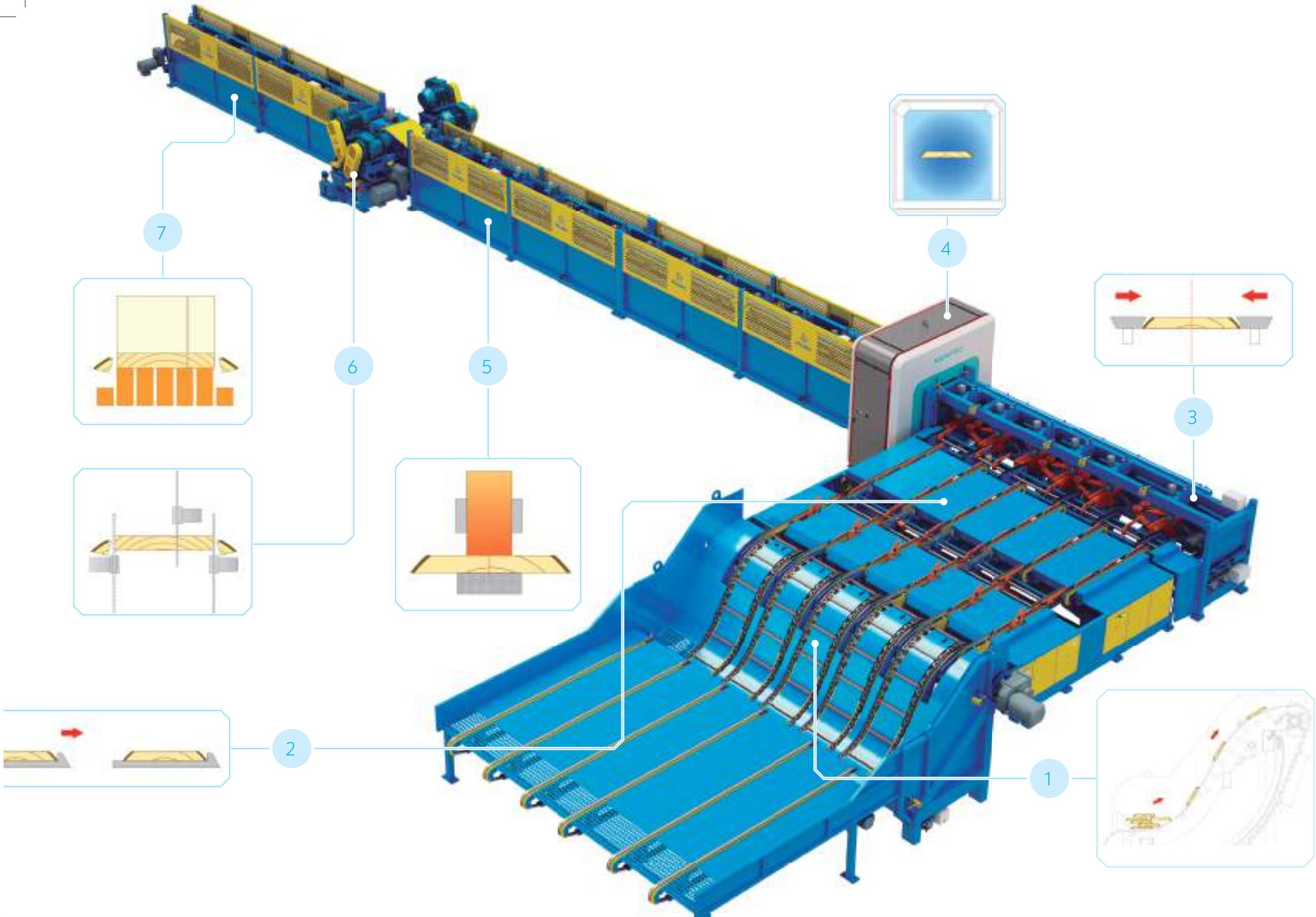
### 6 SERRA REFILADEIRA OTIMIZADA

Com duas, três ou quatro serras circulares móveis independentes para refilar tábuas. Com velocidades de avanço de até 400 m/min. Processa até 45 peças por minuto (4 m comprimento).

### 7 MESA DE SAÍDA

Realiza a separação dos refis das tábuas processadas. A separação dos refis pode ser por sistema "finger box" ou sem, dependendo da configuração de serras.



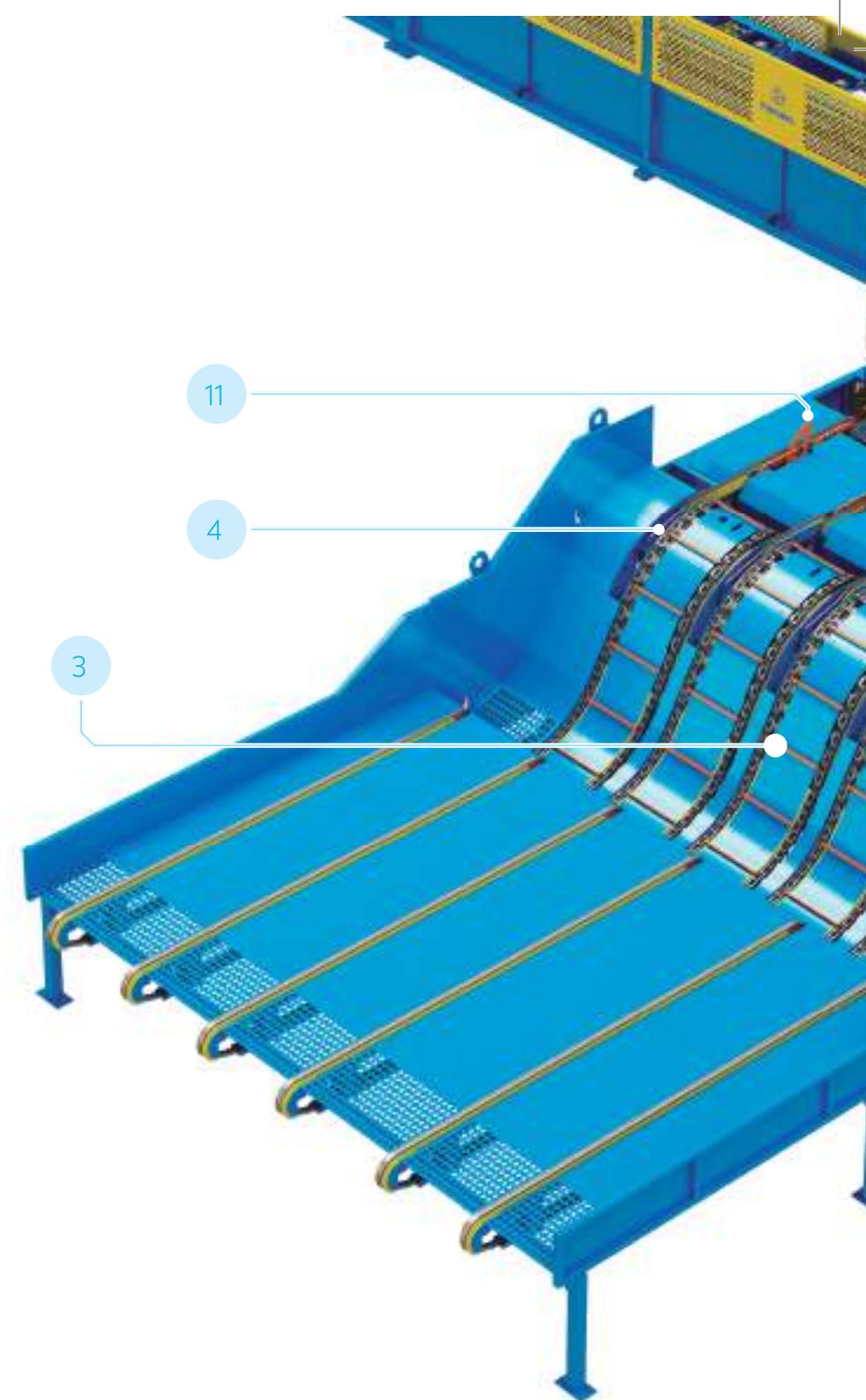


# UNITIZADOR DE TÁBUAS

## DADOS TÉCNICOS

POTÊNCIA INSTALADA	11	kW
VELOCIDADE VARIÁVEL ENTRE	30 a 50	m/min
CAPACIDADE DE UNITIZAÇÃO VARIÁVEL	45 a 75	peças/min

- 1 Eixo motor com engrenagens reguláveis individualmente, permitindo ajuste fino do alinhamento dos arrastadores
- 2 Guias de corrente de polímero especial
- 3 Corrente especial com arrastadores
- 4 Flap de retorno de tábuas, para quando sob mais de uma tábua junto
- 5 Controle para evitar subir duas tábuas juntos no equipamento seguinte
- 6 Controle de separação de tábuas, evitando vazios ou sobrecargas no equipamento seguinte
- 7 Controle de carga de madeira no Unitizador, evitando vazios ou sobrecarga. Sensores para identificar o nível de carga do equipamento, controlando o fluxo de madeira vindo do equipamento anterior na Linha



# TRANSPORTADOR POR CORRENTES

8 Quatro acionamentos independentes. Assim cada segmento de correntes ajustar individualmente sua velocidade e manter o fluxo de tábuas

9 Flap de descarte de tábuas rejeitadas

10 Jogo de esperas sequenciais acionadas independentemente por cilindros pneumáticas para alinhar e dosar a alimentação de tábuas

11 Flaps para virar tábuas, se a melhor face de medição estiver para baixo

12 Correntes dentadas para aumentar aderência das tábuas e não haver perda de velocidade.

## DADOS TÉCNICOS

POTÊNCIA TOTAL INSTALADA	10,4	kW
QUANTIDADE DE ACIONAMENTOS	4	motores
VELOCIDADE VARIÁVEL	40 a 80	m/min

# MESA CENTRALIZADORA DE TÁBUAS

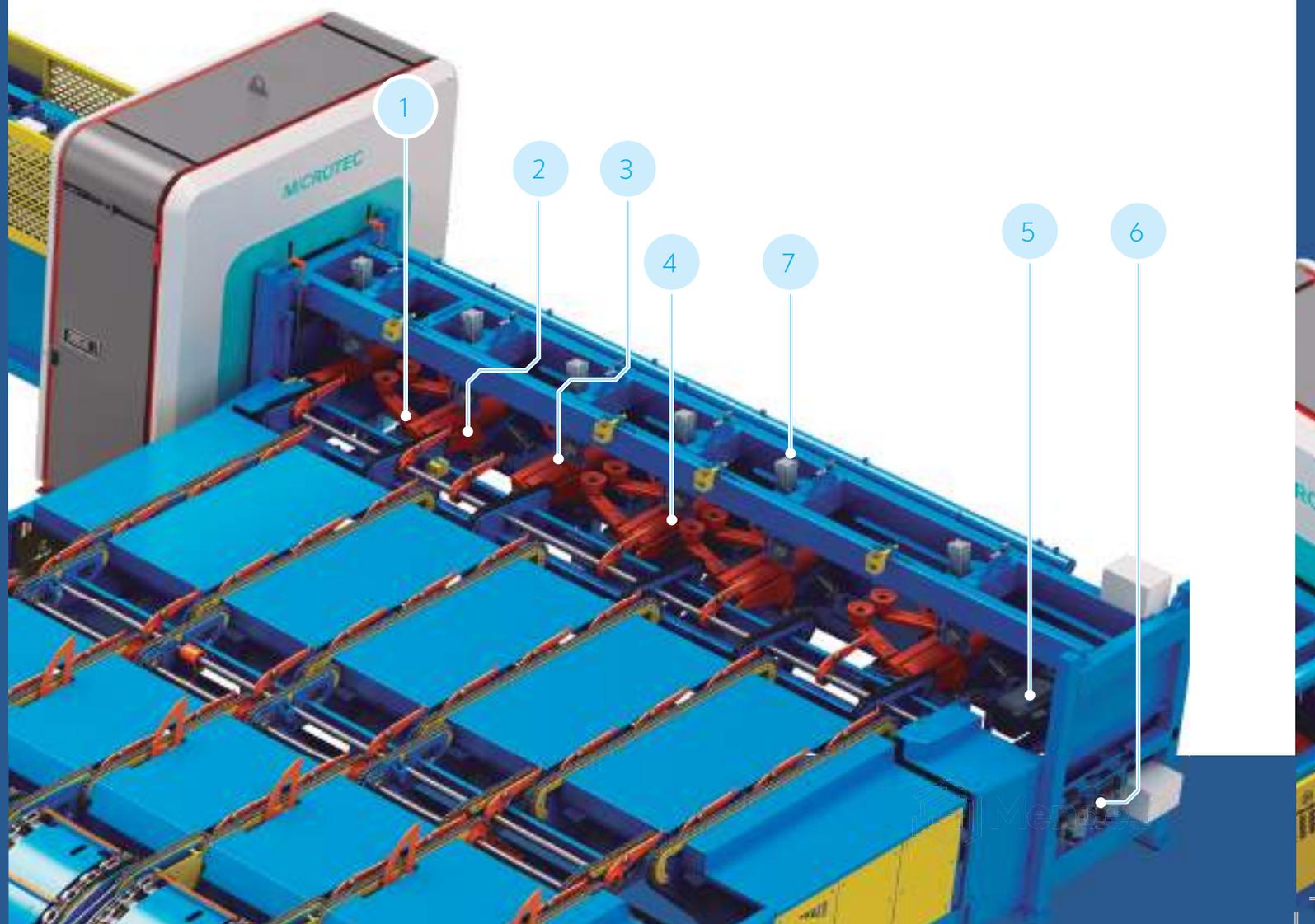
## DADOS TÉCNICOS

POTÊNCIA INSTALADA	5,5	kW
QUANTIDADE DE CENTRALIZADORES	4	-
ROLOS SUPERIORES	6	-
VELOCIDADE VARIÁVEL	350	m/min
LARGURA DO VOLANTE	230	mm

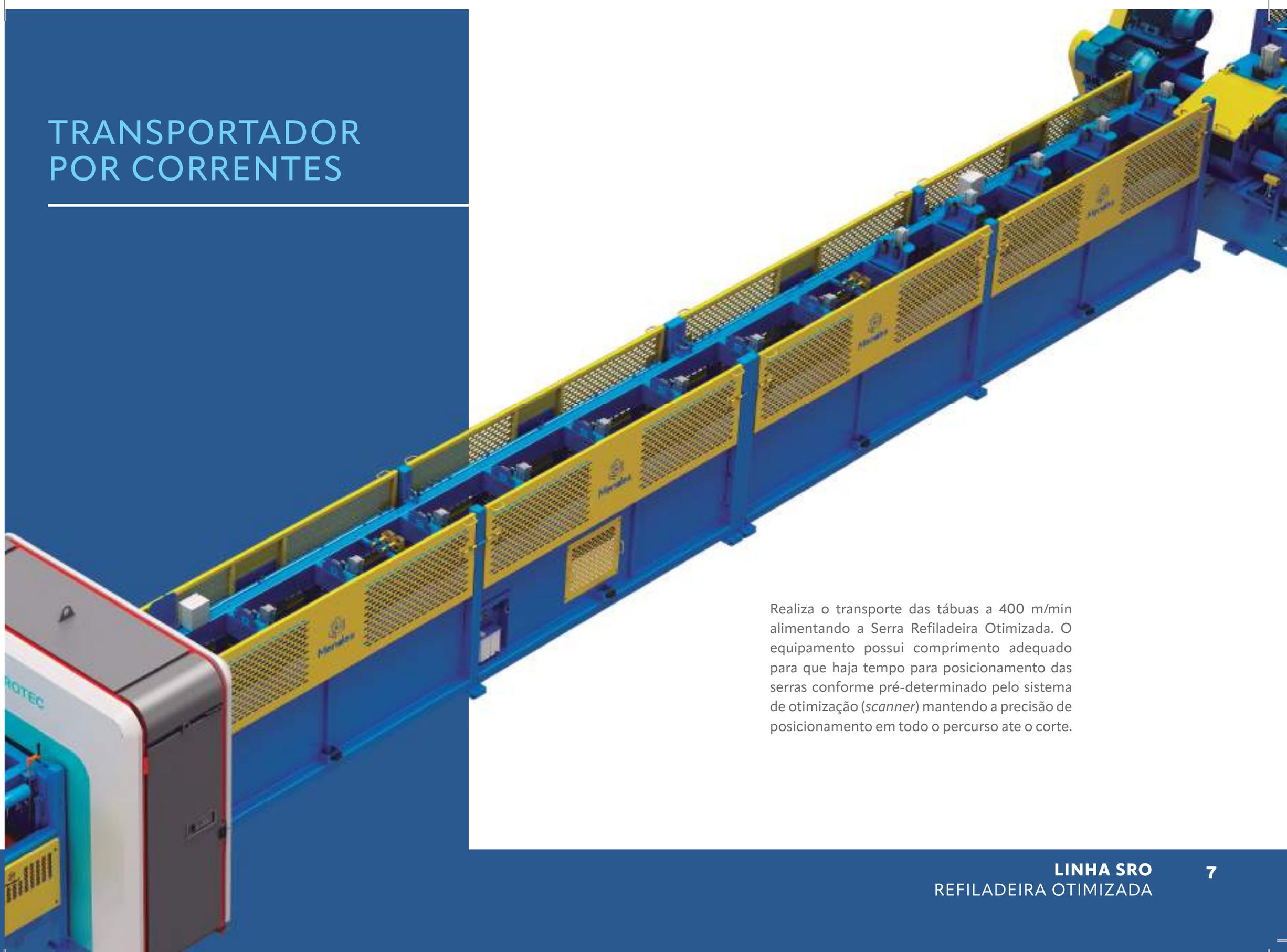
6

**LINHA SRO**  
REFILADEIRA OTIMIZADA

- 1 Braços centralizadores pneumáticos
- 2 Flap pneumáticos direcionador das tábuas
- 3 Flap pneumático para suspender as tábuas durante o processo de centralizar as tábuas
- 4 Rolos frisados
- 5 Acionamento com transmissão por correias entre os rolos
- 6 Controle individual das linhas de ar comprimido, otimizando pressões de trabalho
- 7 Rolos prensos revestidos com polímero



# TRANSPORTADOR POR CORRENTES

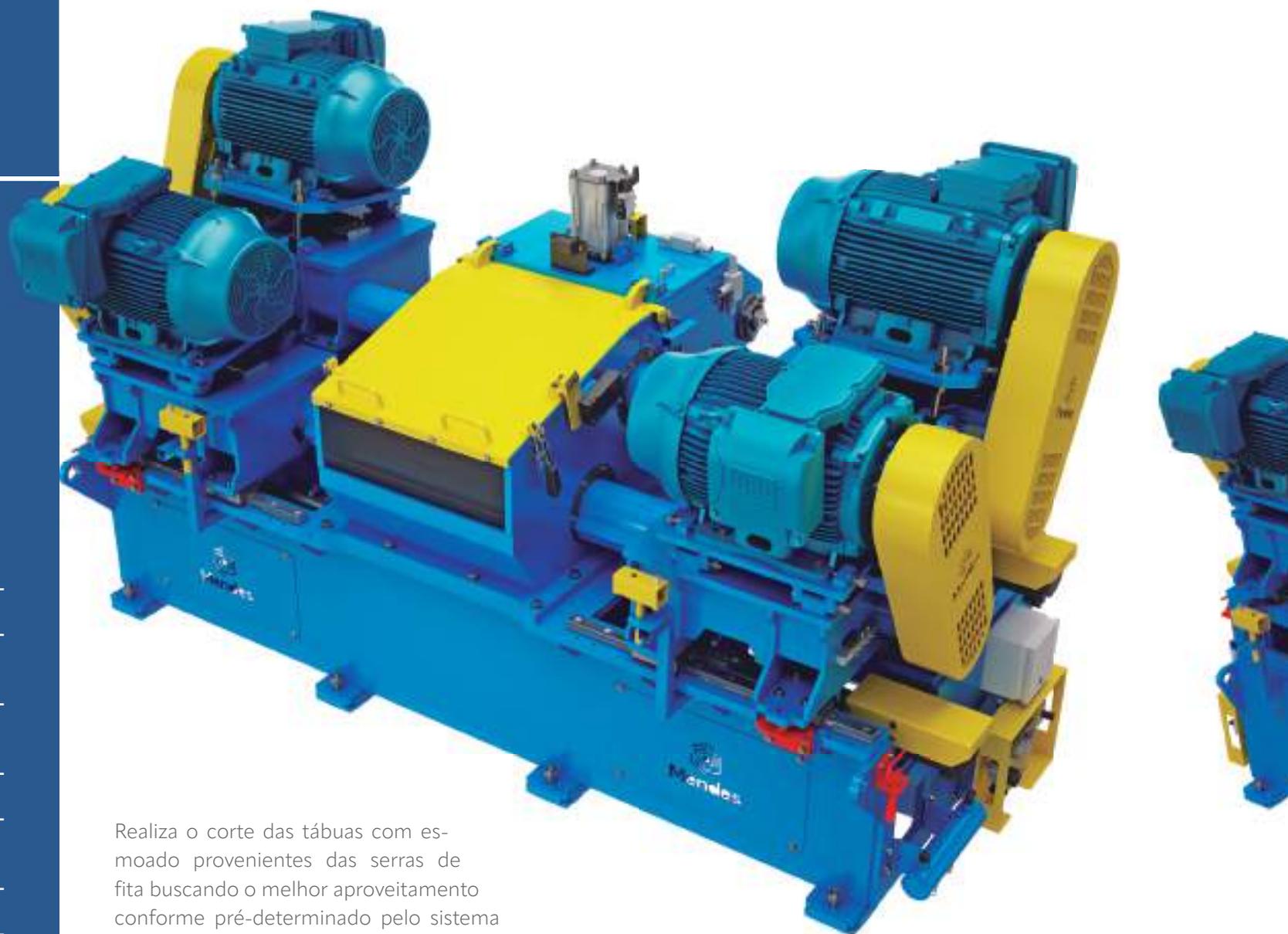


Realiza o transporte das tábuas a 400 m/min alimentando a Serra Refiladeira Otimizada. O equipamento possui comprimento adequado para que haja tempo para posicionamento das serras conforme pré-determinado pelo sistema de otimização (*scanner*) mantendo a precisão de posicionamento em todo o percurso até o corte.

# REFILADEIRA OTIMIZADA

## DADOS TÉCNICOS

ESPESSURA MÍNIMA DE CORTE	20	mm
ESPESSURA MÁXIMA DE CORTE	60	mm
ABERTURA MÍNIMA ENTRE SERRAS	50	mm
ABERTURA MÁXIMA ENTRE SERRAS	450	mm
Nº DE SERRAS MÓVEIS	2 / 3 / 4	-
VELOCIDADE DE AVANÇO MÁXIMA	400	m/min
POTÊNCIA POR SERRA	55	kW
PESO DO EQUIPAMENTO	4800 / 6100 / 7100	kg



Realiza o corte das tábuas com esmoado provenientes das serras de fita buscando o melhor aproveitamento conforme pré-determinado pelo sistema de otimização. Altas produtividades são atingidas devido à alta velocidade de avanço e configurações de duas a quatro serras.

1 Lubrificação de óleo automática para movimentação dos cabeçotes

2 Deslocamento dos cabeçotes sobre guias lineares e fusos de esferas

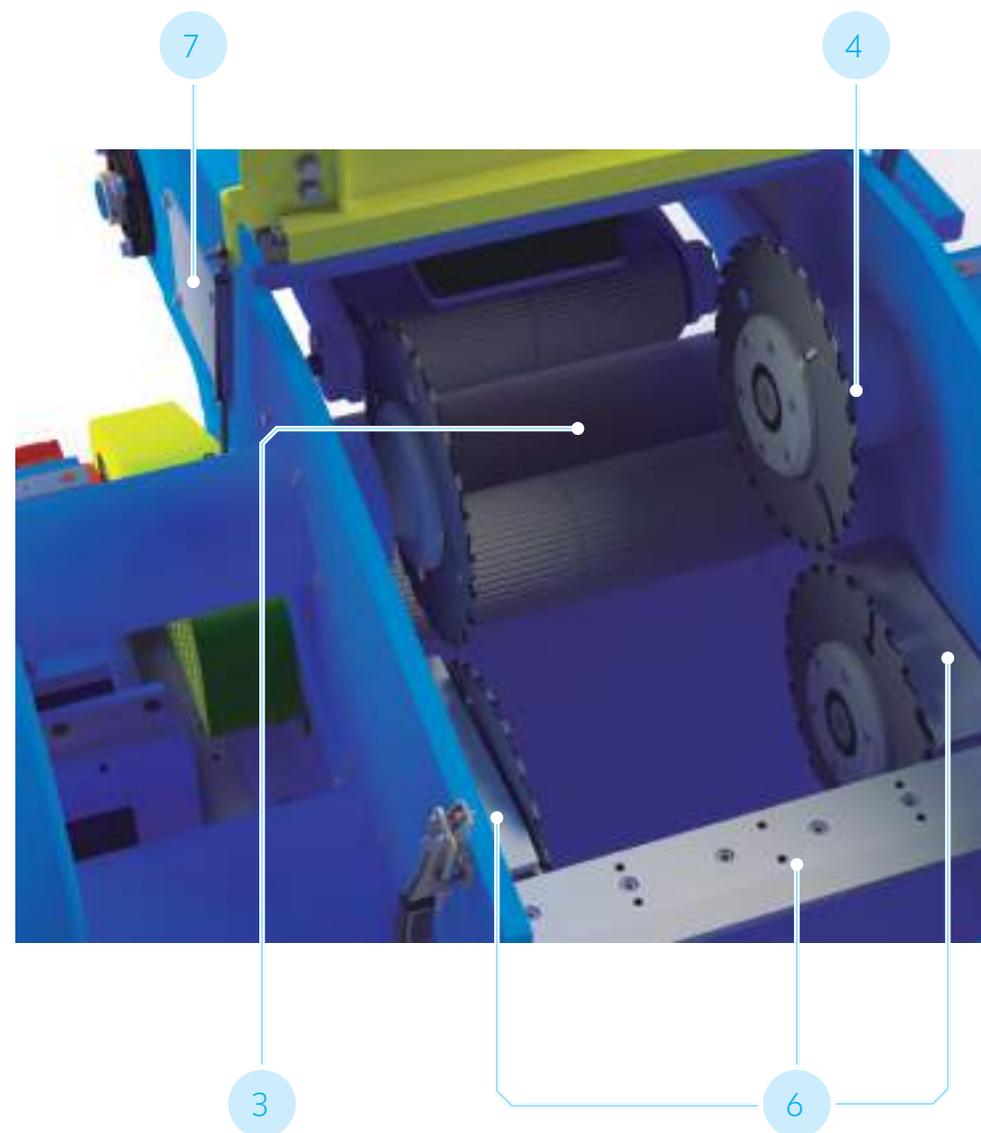
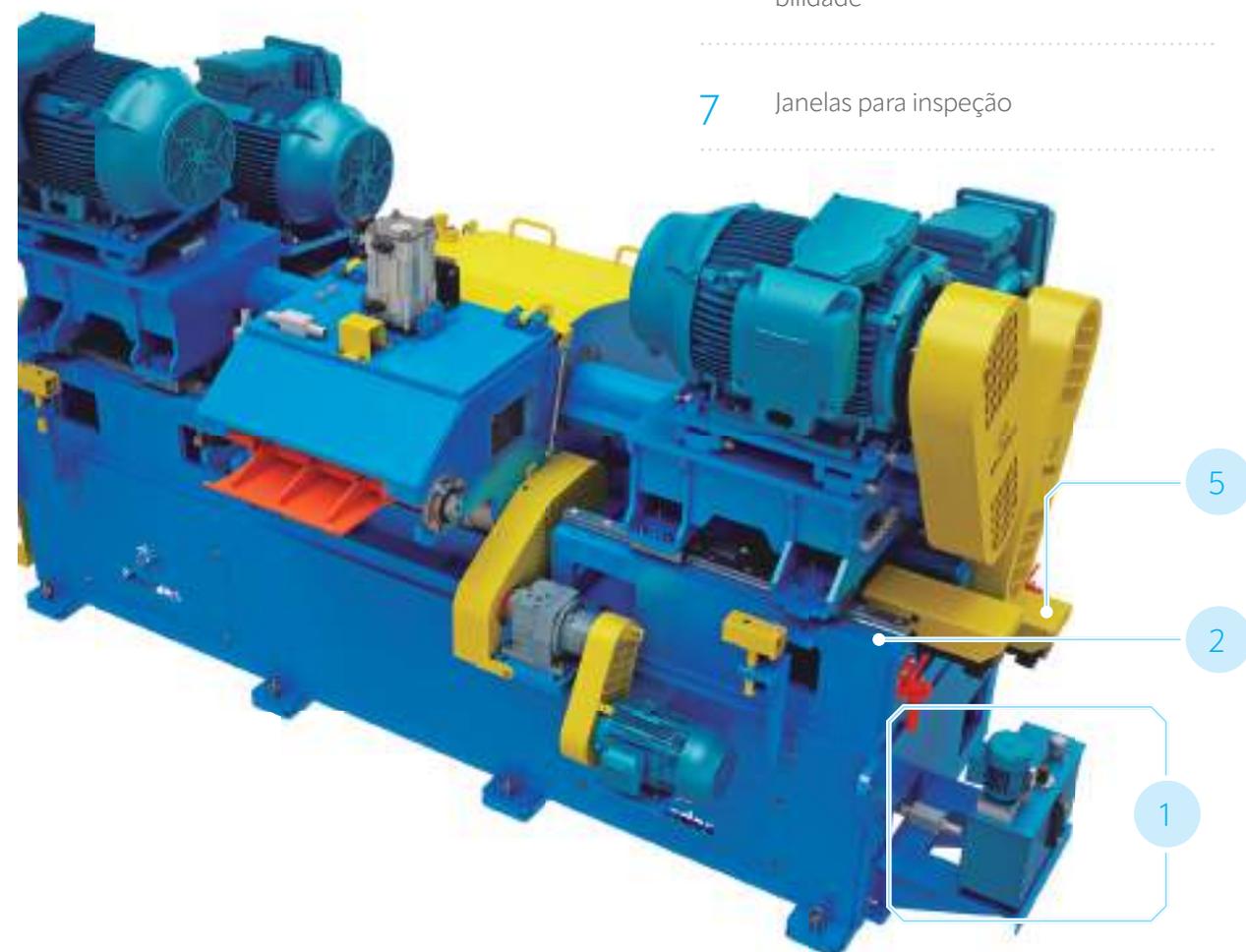
3 Rolos inferiores e superior com cromo duro

4 Opção com 2, 3 e 4 cabeçotes de corte

5 Acionamento dos fusos de movimentação dos cabeçotes com servomotor

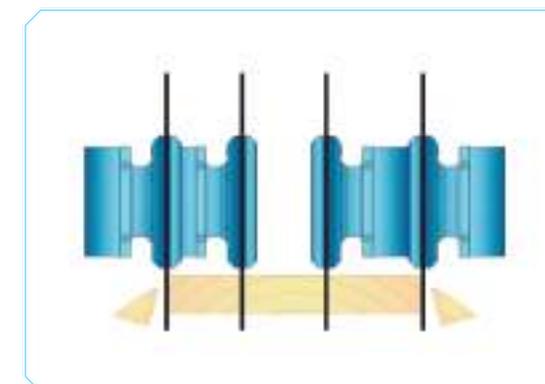
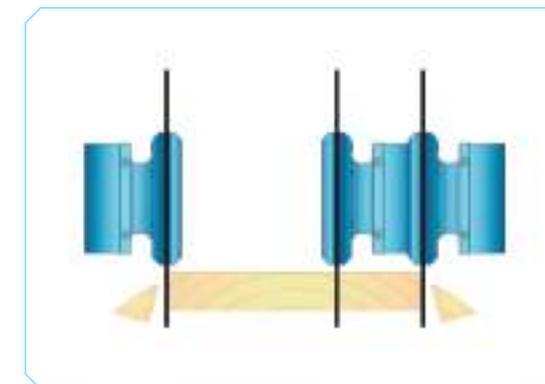
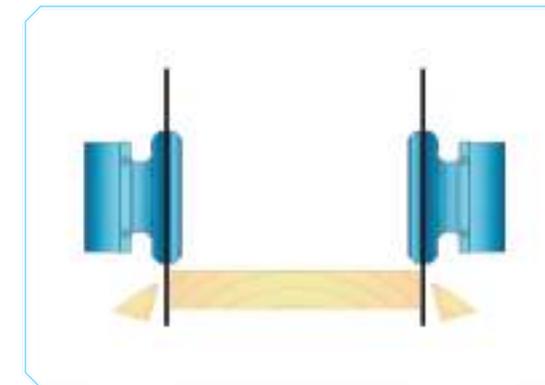
6 Placas para estabilidade do corte com cromo duro para maior durabilidade

7 Janelas para inspeção



# REFILADEIRA OTIMIZADA

Equipamento necessário para separar as tábuas do refil quando a configuração da refiladeira tem três ou quatro serras. Os dedos (*finger box*) atuam pneumaticamente conforme informação do sistema de otimização destinando as tábuas para a linha de classificação e os refis para a linha de descarte.



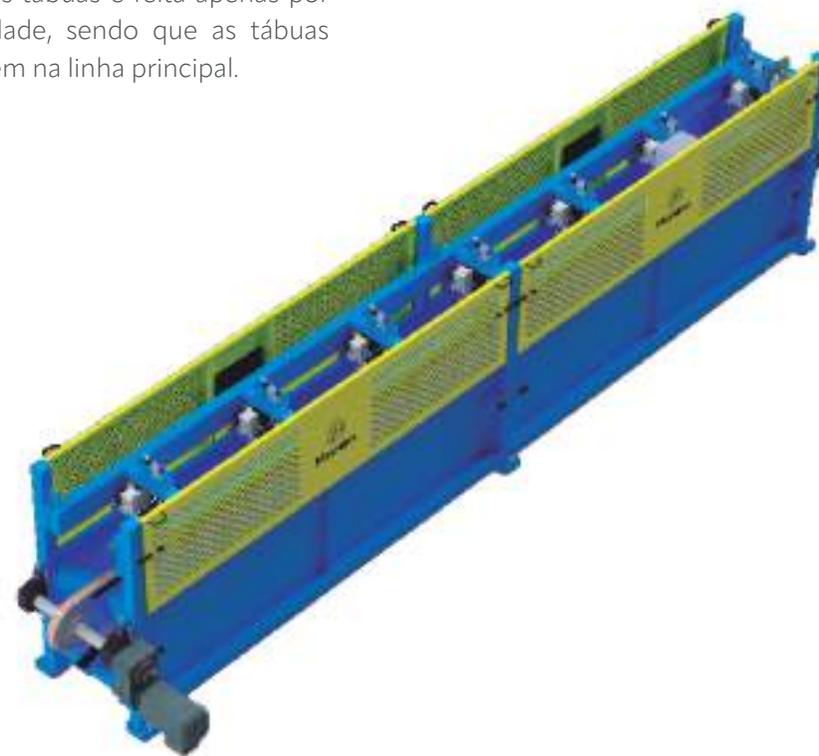
## MESA SEPARADORA DE REFILES COM *FINGER BOX*

Equipamento necessário para separar as tábuas do refis quando a configuração da refiladeira tem três ou quatro serras. Os dedos (*finger box*) atuam pneumaticamente conforme informação do sistema de otimização destinando as tábuas para a linha de classificação e os refis para a linha de descarte.



## MESA SEPARADORA DE REFILES SEM *FINGER BOX*

Equipamento necessário para separar as tábuas do refis quando a configuração da refiladeira tem duas serras. A separação dos refis das tábuas é feita apenas por gravidade, sendo que as tábuas seguem na linha principal.



# DIMENSÕES

