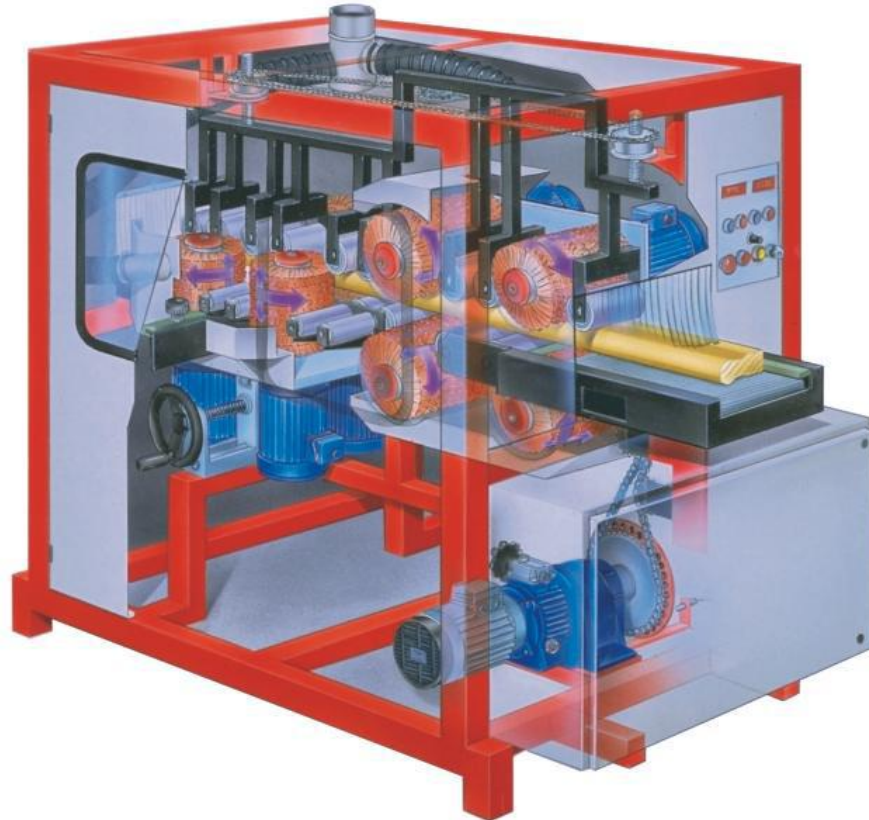


QuickWood System

Automatyczna maszyna do szlifowania wykańczającego i międzyszlifu lakierniczego

Model QL



Maszyna do obróbki elementów wzdłużnych drewnianych

- Usuwa luźne włókna/włoski z powierzchni drewna
- Wyrażna redukcja efektu podnoszenia się włókien po gruntowaniu
- Równomierne wchłanianie lakieru, względnie bejcy czy lazury
- Lepsze, dogłębne wchłanianie w drewno
- Dzięki temu proces szlifowania między lakierniczego znacznie się skraca lub odpada całkowicie
- Płynna regulacja prędkości wszystkich narzędzi
- Łatwa wymiana narzędzi dzięki wyjmowanym wrzecionom
- Szlifowanie z 4 stron; po każdej stronie elementu znajdują się standardowo po 2 wrzeciona (opcja: dodatkowe 1 czy 2 wrzeciona na każdej stronie elementu, co daje wyższą prędkość posuwu)
- Dostępna również wersja z mniejszą ilością wrzecion w zależności od zastosowania
- Opcjonalnie przewidziane sterowanie PLC

System szlifowania Quick Wood

Efektywne szlifowanie wykańczające i między lakiernicze

QuickWood Model QL

Maszyna QuickWood model QL skonstruowana została specjalnie dla szlifowania wykańczającego i międzyszlifu lakierniczego wzdłużnych elementów np. profili okiennych, poręczy, listew do ramek.

Dzięki tej maszynie paleta produktów została znacznie poszerzona.

Przy konstrukcji maszyny QL główny nacisk położono na jej modułowość, tak by można było wykorzystać wszystkie możliwości techniki szlifowania.

Listwy transportowane są przez maszynę QuickWood model QL za pomocą rolek, przy czym długość elementu nie ma znaczenia. Max szerokość elementu to 300 mm, a wysokość 100 mm. Dzięki temu mogą być tutaj obrabiane prawie wszystkie elementy w formie listew.

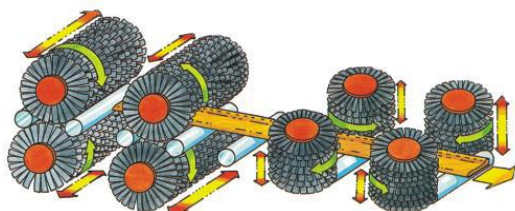
Boczne agregaty można ustawiać pod kątem $\pm 45^\circ$. Wszystkie agregaty można przestawiać w zależności od serii o $\pm 30^\circ$.

System dociskowych rolek sprawia, że elementy są przytrzymane i prowadzone stabilnie. Wysokość rolki można za pomocą ręcznej korby równomiernie przestawiać. Jako opcja dostępna jest dla wszystkich modeli automatyczna regulacja rolek, jak i kompletne sterowanie PLC.

Standardowa prędkość posuwu elementu wynosi od 3-10 m/min. Jeśli wymagana byłaby większa prędkość, można ją zwiększyć za pomocą kolejnych wrzecion szlifujących.

Założenie stosowania w przyszłości tylko wodnych lazur, nakłada na producenta kolejne trudne zadania. Lazury wodne powodują większe podnoszenie się włókien drewna, przez co proces szlifowania między-lakierniczego się wydłuża.

Proces ten można skrócić szlifując powierzchnie elementu jeszcze przed gruntowaniem. Dzięki temu szlif między lakierniczy będzie konieczny tylko w minimalnym stopniu. Maszyna QuickWood Model QL i QuickWood moduł 150 uzupełniają się doskonale przy obróbce surowego drewna.



Model QL



Zastosowanie:

- skrzydła okienne
- pojedyncze elementy ramy
- listwy przyszybowe
- wieńce
- opaski
- listwy i inne elementy profilowe

QuickWood Moduł 150

Moduł 150 to podwójna głowica z 2 heksagonalnymi wymiennymi wrzecionami, przeznaczona do poprawy obróbki powierzchni przy produkcji okien. Wrzeciona obracające się kierunku współ- i przeciwbieżnym, zakładane są na wyjściu automatów felcujących, do obróbki obwiedniowej skrzydeł lub strugarek. Tutaj dzięki efektywnemu szlifowaniu wykańczającemu, można znacznie zredukować lub też częściowo całkiem wykluczyć szlifowanie międzylakiernicze. Zaleca się płynną regulację prędkości silników za pomocą przetwornicy częstotliwości. Włókna usuwane są z profili i felców, a narożniki i krawędzie są delikatnie łamane, przez co stają się łagodniejsze. Profil zew. na skrzydle i wszystkie frezowane zaokrąglenia są przeszlifowywane, przez co poprawia się przyczepność farby. Szorstkość powstająca głównie w fazie stępienia narzędzia jest redukowana, wióry i inne zabrudzenia są usuwane i nie zanieczyszczają zbiornika zanurzeniowego. Szczególnie w przypadku lazur zamaczanych stosowanie Modułu 150 wydaje się w przyszłości niezbędne.

Narzędzia szlifujące

- oscylujące ściernice listkowe QuickDisc do szlifowania wykańczającego i międzyszlifu lakierniczego
- oscylujące bębny szlifujące do szlifowania wykańczającego i międzyszlifu lakierniczego; z szczotkami sziszal/skóra do obróbki woskiem, zespolone narzędzia
- kompletne bębny zawierające kombinację papieru ściernego i wymiennych szczotek; do szlifowania wykańczającego lub obróbki woskiem



Model QL z profilem okiennym

Przestawne boczne agregaty szlifujące

Przygotowane do szybkiej wymiany wrzecion

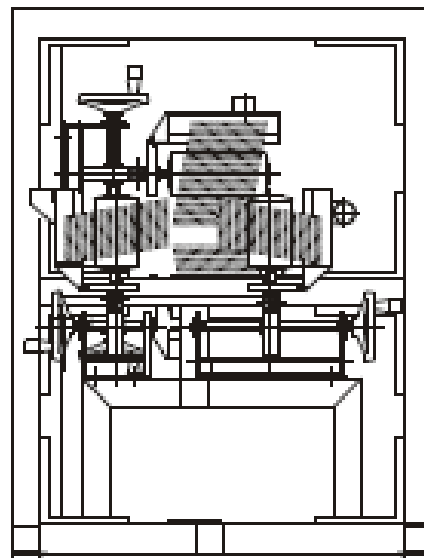
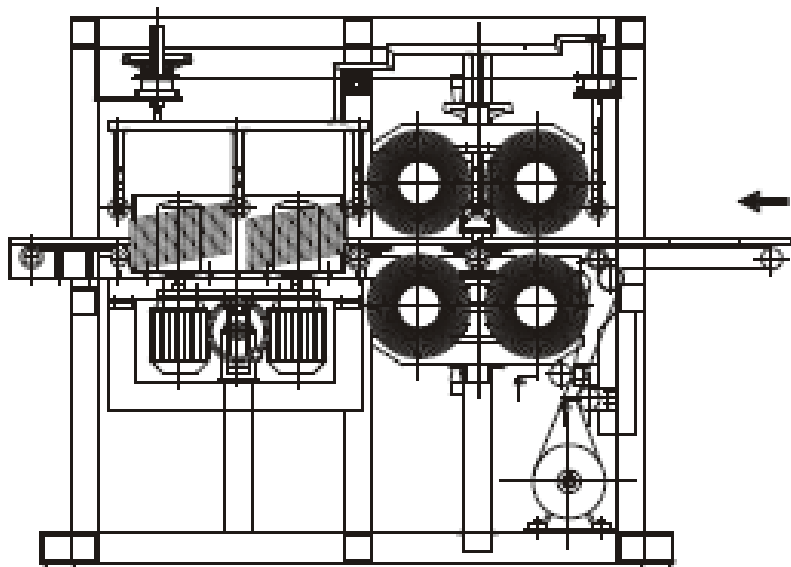
Manualne rolki dociskowe

Pneumatyczny docisk (opcja)

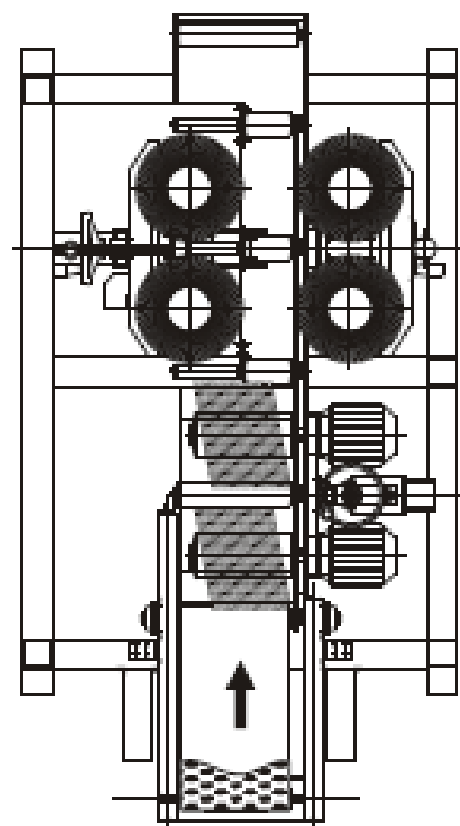
Model QL w wersji standardowej

Widok zakładu

Dane techniczne



Model OL	OL2	OL3	OL4
Wymiary obrabianego elementu			
Wysokość max mm	100	100	100
Szerokość max mm	300	300	300
Długość min mm	380	380	380
Długość max mm	dowolna	dowolna	dowolna
Prędkość posuwu elementu m/min			
Prędkość wrzeciona obr./min.	5-25	5-25	5-25
Długość wrzeciona w poziomie mm	300-1100	300-1100	300-1100
Długość wrzeciona w pionie mm	300	300	300
Długość wrzeciona w pionie mm	-	150	150
Ilość wrzecion	4	6	8
Średnica narzędzia max mm	4	6	8
Ilość Quick-Discs/QN ogółem	300	300	300
Silnik wrzeciona poziomy kW	94/47	116/58	136/68
Silnik wrzeciona pionowy kW	4 x 0,55	4 x 0,55	4 x 0,55
Silnik posuwu kW	-	2 x 037	4 x 0,37
Wsporniki odsysające mm	0,75	0,75	0,75
Pojemność odsysania m ³ /h	2 x 90	3 x 90	4 x 90
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	2500	3000	3500
Waga netto kg	700	2200 x 1200 x 1650	850



Zastrzegamy możliwość zmian, które służą usprawnieniom technicznym.