

Obrzynarka

Lenze**Branża**

1100 - Maszyny stolarskie

Komponenty LenzePrzełącznik
częstotliwości smd**Zadanie do wykonania**

Optymalizacji cięcia

Koncepcja rozwiązania zadania

Tarcica, wcześniej pocięta przez trak taśmowej ma nieregularne brzegi. Do obrzynania wzdłużnego stosowane są piły tarczowe. Tarcica dostarczana jest o różnej jakości, to znaczy o różnej twardości i wilgotności. Ponieważ, prędkość liniowa piły tarczowej jest stała to w celu optymalizacji cięcia wymagana jest regulacja prędkości posuwu całego zespołu tnącego. W obecnym układzie silnik napędzający posuw wózka z piłą tarczową zasilany jest z przełącznika częstotliwości. W zależności od jakości drewna, operator reguluje z potencjometru prędkość posuwu wózka.

Możliwości rozbudowy zadania

Możliwe jest rozwiązanie z zastosowaniem przekładnika prądowego umieszczonego w jednej fazie silnika piły tarczowej. Powiązanie wielkości prądu z prędkością posuwu dałoby optymalny proces cięcia

Korzyści dla użytkownika

- zmniejszenie zużycia piły taśmowej
- lepsza jakość pociętych desek (płynne cięcie)