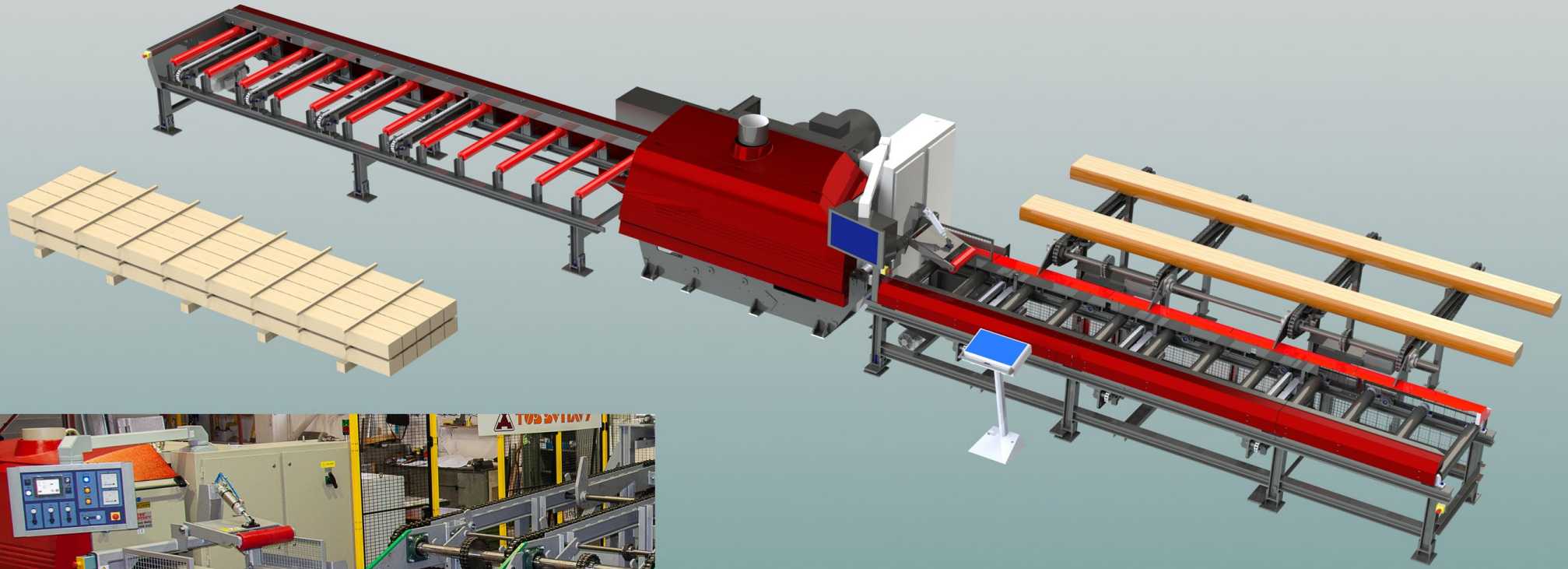
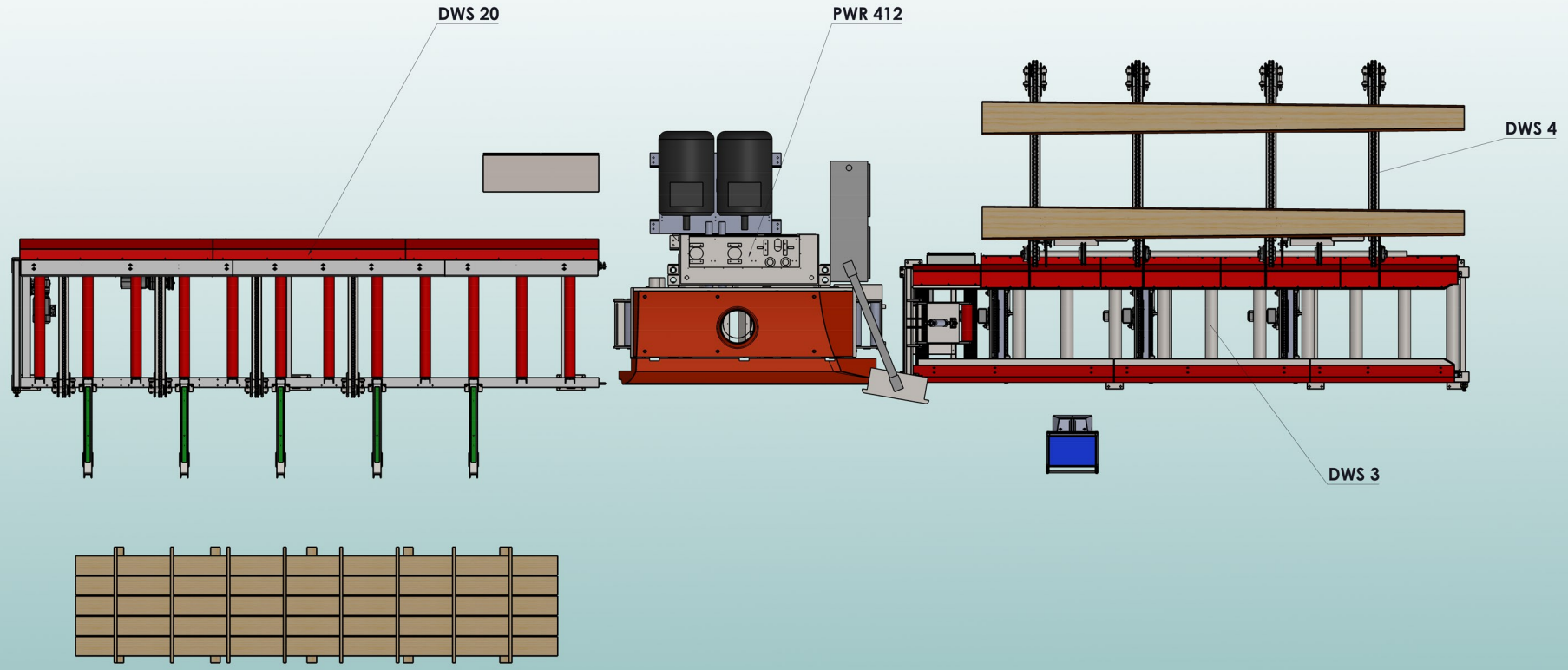
rozmítací uzel s dvouhřídelovou pilou
vzor č.21



rozmítací uzel s automatickým vkládáním prizem a ručním odebíráním řeziva
prizmy jsou přisouvány pomocí příčného dopravníku na vkládací dopravník.
Za pilou je umístěn automatický dopravník který řezivo odsune do boku.



Jednotlivá zařízení uzlu

PWR 412	dvouhřídelová rozmítací pila Doporučený výkon 2x55 až 75 kW
DWS 3	Vkládací dopravník pro automatické nebo poloautomatické vkládání prizem. Dopravník umožňuje napolohování prizmy proti pilovému závěsu. Dle objednaného provedení může probíhat automatické středění do osy dopravníku (a osy pily), nebo může manipulaci s prizmou provádět operátor pomocí příčných řetězových drah – orientuje prizmu pomocí laseru který vyznačuje řeznou rovinu prvního pravého kotouče. Dopravník může být vybaven zařízením pro rozmítání troj a čtyřstranně omítnutých polotovarů.
DWS 4	Příčný řetězový dopravník. Slouží k přísunu prizem ke vkládacímu dopravníku. Příčné dopravníky se vyrábějí s různým počtem a roztečí drah. Variabilní je i délka drah.
DWS 20	Výstupní válečkový dopravník s příčnými drahami. Slouží k rychlému odsunu řeziva z hlavní osy uzlu. Dopravník se dodává ve dvou základních provedeních. Pro odsun hranolů je dopravník vybaven řetězovými drahami s unášecími kameny. Pro odsun vysokých a úzkých desek jsou určeny příčné lišty zvedané pneumatickými válci.

Určení uzlu

Uzel v této konfiguraci je určen pro produktivní zpracování prizem. Produktivitu uzlu lze zvýšit další návaznou mechanizací. Pro obsluhu uzlu jsou potřební 2 až 3 pracovníci (podle provedení vkládacího dopravníku DWS 3) Kapacita uzlu je cca 70 m^3 při jednosměnném provozu.

Uzel řeší důsledně bezpečnost obsluhy na vstupu materiálu do rozmítací pily. Obsluha se nemůže dostat do nebezpečné oblasti před pilou.

Funkce

Prizmy jsou přisouvány pomocí příčného dopravníku DWS 4 na vkládací dopravník DWS 3. Dle verze dopravníku

a) dojde automatickému vystředění prizmy do osy dopravníku a pily. Následně je prizma vsunuta do podávacího mechanismu stroje.
b) Operátor pomocí dvou joysticků ustaví prizmu do vhodné polohy proti pilovému závěsu. Orientuje se podle laseru, který vyznačuje řeznou rovinu prvního pravého pilového kotouče. Následně je prizma vsunuta do podávacího mechanismu stroje.

Za pilou je řezivo odsunuto na pravý nebo levý bok na šikmé skluzy. Během řezání další prizmy obsluha roztřídí a uloží nařezaný materiál. Je potřeba počítat s ukládáním řeziva, bočních desek a odpadu.

Výhody

Odstraňuje fyzickou manipulaci s prizmou.
Snižuje fyzickou námahu při odebírání řeziva za pilou.
Podstatně zvyšuje využití rozmítací pily.
Zvyšuje bezpečnost celého pracoviště

Nevýhody

Obsluha na výstupu musí ručně oddělovat a ukládat boční řezivo a odpad. Takto řešená výstupní část omezuje plné využití pily.