

Proyecto: **PLANTA INDUSTRIAL EXPERIMENTAL**

Tecnología: ASERRADO DE GRUESOS

Fecha: 02/11/09

ESPECIFICACIONES DE PROYECTO

Concepto	Fecha	R/P	Descripción
			Tecnología con la máxima flexibilidad operativa para definir, parametrizar y optimizar ciclos de aserrado de bloques de materiales de piedra natural

Características generales		R	Largo bloques	<= 3.100 mm
		R	Ancho bloques	<= 2.100 mm
		R	Alto bloques	<= 2.100 mm
		R	Normativa mínima a cumplir	Normativa CE
				Certificado de conformidad a la normativa

ANEXO III

		R	SOFTWARE	Particularizado a las necesidades del CTAP
				Monitorización, control y manipulación de todos los parámetros del sistema a través de un interface intuitiva

Características técnicas		R	Potencia motor principal	> = 150 C.V.
		R	Número de láminas que puedan albergarse	>=80
		R	Marcos porta-láminas	Desmontables
		R	Velocidad bajada fija y dinámica del telar	Autorregulable y monitorizable
				Controlada electrónicamente según consumo del motor principal
				Variable entre 0 y 100 cm/min
			Preselección de velocidad para comienzo y fin de bloque	

ANEXO III

			Preselección de mm para comienzo y fin de bloque
	R	Acuñado de bloques	Preselección de mm de acuñe
	R	Sistema de ahorro energético del telar	Recuperación de energía de la bajada de la biela mediante variador, aprovechable en la subida.
	R	Distancia entre láminas de corte	Ajustable ≥ 1 cm
	R	Cambio de utillaje	Nunca mayor a 2 horas
	R	Espesores de corte	Variable entre 1cm y 200cm de espesor
	R	Precisión de alineación de los flejes	≤ 0.2 mm/m
	R	Batidas del carro porta flejes	Ajustables en velocidad y frecuencia temporal
	R	Sistema de refrigeración	Mediante agua.
			Autoregulación y monitorización
	R	Alineación de marcos	Automática

ANEXO III

	R	Mantenimiento	Engrase automático
			Monitorización y Aviso de averías
	R	Sistema de control operativo	Versátil
	R	Sistema de Parada del marco	Automático en caso de arrastre o rotura de tabla