

Omega Machinery Inc es una marca registrada en varios países que agrupa a un consorcio de fábricas líderes en sus mercados a nivel mundial. Todos nuestros equipos son fabricados con la mayor tecnología disponible. Nuestros procesos de fundición cumplen con los más altos estándares de calidad. Cuerpos de trabajo diseñados para evitar la vibración que incluyen una gran cantidad de acero, lo que los hace lograr un desempeño completamente confiable garantizando una vida útil durante muchos años de trabajo. Todos los procesos de maquinado se realizan con equipos CNC. Sólo utilizamos componentes eléctricos y neumáticos de marcas líderes a nivel mundial, logrando con esto un fácil suministro de refacciones y minimizando tiempos.



Potente sistema hidráulico de 7,500 kg



Conveyors integrados para alimentación y transferencia



Mesas de transferencia automática de material por medio de bandas de transportación sincronizadas



Construcción industrial reforzada para trabajo continuo



Potencia total de los motores instalados 51.2 kW (68 HP)



Panel de control industrial con botones de seguridad, y monitoreo completo de motores, sistema hidráulico y conveyors

LÍNEA SEMIAUTOMÁTICA FINGER JOINT OM-FJSAS-P6

Debido a los constantes avances en ingeniería y tecnología el fabricante se reserva el derecho de actualizar o modificar diseño, especificaciones y características de los equipos sin previo aviso. Las imágenes utilizadas podrían no corresponder al 100% con el producto recibido.

Descripción

La OM-FJSAS-P6 es una Línea Finger Joint Semiautomática desarrollada para el procesamiento de pequeñas piezas de madera de desecho destinada a la fabricación de tiras de madera de hasta 6 metros de longitud. Su configuración integra perfilado, maquinado de dientes, prensado y transporte de material, permitiendo obtener piezas unidas con buena continuidad dimensional, mejor aprovechamiento de madera corta y una operación estable para entornos de producción.

Este equipo se utiliza para unir tramos de madera previamente dimensionados y convertirlos en piezas más largas, útiles para producción de zoclo, componentes para muebles, molduras, tablero alistonado, vigas estructurales, etc. Entre sus beneficios operativos destacan el aprovechamiento de recortes, la reducción de desperdicio, la estandarización del proceso de unión y una mejor continuidad en la alimentación de material hacia procesos posteriores de corte, armado o clavado.

La línea incorpora doble potencia en flechas perfiladoras, discos incisores y discos de escuadre de puntas en los trompos, sistema hidráulico para prensado y dimensionado de largos, y conveyors auxiliares para manejo de material.

Características

- Línea semiautomática completa Finger Joint con potencia total instalada de 51.2 kW (68 HP).
- Mesa de alimentación por medio de banda.
- Trompo derecho con mesa receptora de banda con movimiento longitudinal.
- Trompo izquierdo con mesa receptora de banda con movimiento longitudinal y sistema de encolado.
- Mesa receptora de banda Central.
- Producción mínima de 6 tiras de 2.5 m/ min (alimentando piezas encoladas de 20 cm de longitud).
- Configurable con un rango de longitud de prensado desde 2.5 m hasta 12 m (ilimitado, opcional según solicitud del cliente) para obtener piezas terminadas más largas.
- Mesa receptora de rodillos motorizada, para material ya encolado.
- Rango de longitud de piezas a maquinar desde 120 mm a 800 mm, útil para recuperar madera corta y optimizar el rendimiento del aserradero.
- Rango de espesor de material de 20 mm a 150 mm en la etapa de maquinado.
- Permite prensado de piezas con espesor de 14 mm a 80 mm y ancho de 30 mm a 100 mm.
- Integra mesa de trabajo con ancho máximo de 590 mm para una manipulación estable del material.
- Desarrolla una fuerza máxima de presión hidráulica de 7,500 kg, adecuada para asegurar la unión de las piezas durante el prensado.
- Equipa flechas de 50 mm de diámetro a 6,750 RPM y flechas de 30 mm a 2,840 RPM.
- Incorpora sistema hidráulico, sierras de marcado, conveyors de banda y de rodillos para apoyar la continuidad del proceso.
- Requiere sistema de extracción con capacidad de 9,000 m³/h y presión de aire de trabajo de 87 a 115 psi.

Especificaciones

DIMENSIONES APROXIMADAS DEL FINGER JOINT	
Longitud	9 m
Ancho	6 m
Altura	1.8 m
Equipo configurable para instalarse en forma de L o en forma lineal dependiendo de las dimensiones de la nave del cliente	
POTENCIA DE LOS MOTORES INSTALADOS	
Potencia de los motores de los trompos	15 kw x 2 (40 HP)
Potencia de los motores de los discos de los trompos	4 kw x 2 (10 HP)
Potencia de los motores de los discos incisores	0.75 kw x 2 (2 HP)
Potencia del sistema hidráulico	4 kw (5 HP)
Potencia del motor del disco de corte de la prensa	2.2 kw (3 HP)
Potencia total de los motores de la prensa	4 kw (5 HP)
Potencia de los motores de las mesas de transferencia de banda	0.75kw (1 HP)
Potencia de los motores de las mesas de transferencia de rodillo	0.75 kw (1 HP)
Potencia total instalada	51.2 kW (68 HP)
Voltaje y fases	220V / 440V Trifásico, 60 Hz

Especificaciones

CARACTERÍSTICAS Y ESPECIFICACIONES DEL FINGER JOINT	
Rango de longitud de las piezas a maquinar	120 mm a 800 mm (5" a 32")
Rango de espesor de las piezas a maquinar	20 mm a 150 mm (3/4" a 6")
Ancho máximo de las mesas de los trompos	590 mm (23")
Rango de espesor de las piezas a prensar	14 mm a 80 mm (1/2" a 3")
Rango de ancho de las piezas a prensar	30 mm a 100 mm (1" a 4")
Rango de Longitud de la prensa armadora	2.5 m a 12 m (ilimitada opcional)
Diámetro de las flechas de los trompos	50 mm
Diámetro de las flechas de los discos de corte	30 mm (1")
Velocidad de giro de los discos de corte	2,840 RPM
Velocidad de giro de las flechas	6,750 RPM
Presión hidráulica	7,500 kg
Presión de aire requerida	84 psi a 112 psi
Volumen de extracción requerida	9,000 m³/h