

多功能优选锯 快速优选锯 全自动优选锯报价

产品名称	多功能优选锯 快速优选锯 全自动优选锯报价
公司名称	高密市瑞力特数控设备有限公司
价格	8000.00/台
规格参数	山东瑞力特:日本电器配件 RLT-5Y:生产厂家 高密:一人操作
公司地址	高密市醴泉工业园富泉街
联系电话	13287475866

产品详情

多功能优选锯 快速优选锯 全自动优选锯报价

瑞力特优选锯详细介绍

1出材率优先优选原则

对锯切清单中将要锯切的规格料的长度进行很好组合，以达到很小限度的浪费锯切结果。

锯切时锯片会尽可能远离缺陷，这样会提高板材质量。

举例（某生产实木门的厂家）：

（表1：客户工厂当日要加工的规格）

以上图为例，此时进料板材有两个节疤，节疤之间的好料长度为2809mm；应该在剔除节疤后如何锯切最为省料？

让我们先看看工人常用的锯切思路....（即先选长料锯切）

即首先锯切清单里的能够锯切的最长料，然后在剩余的长度在选择能锯的长料，如上例所示，2809mm能够先锯切1800mm，剩余1009mm能够锯切900mm，最终剩余109mm；有些工厂能够利用这109mm做指接材，有些不能利用便作为废料。难道做指接材就充分的利用这根板材了吗？指接材的价值会比规格料的价值高吗？

Bestcut的锯切结果....

Bestcut的优选软件在长度优选模式下，针对每一根板材进行优化锯切，以达到最小浪费。如上例所示，组合完成后此时的浪费只有9mm。

长度优选对比工人锯切： $(2800 - 2700) / 2700 = 3.7\%$ ，出材率提高3.7%。由于每根进料板材节疤的位置、等级的划分是千差万别的，工人不可能在很短的时间内对每根板材进行全面、细致的分析，因而会导致本该得到长料的机会、本该得到更高价值的机会、本该更少浪费的机会白白丧失，而可怕的是所有的这些是在生产中不易察觉的.....

长度优选适用于板材价值比较高、锯切规格较多、锯切时不考虑指接料的客户。

2、长料优选原则

模拟人工的思维方式，优先锯切能够锯切的长料。保证客户工厂迫切需要长料的特殊需求

举例（某制材厂）

（表3：锯切清单）

在长料锯切模式下，根据板材长度优先选择清单里能够锯切的长料；然后在剩余的板材里再次根据清单选择能够锯切的长料，如此下去，直至所剩余板材没有锯切的规格。

Bestcut的锯切结果....

在这种模式下，Bestcut模拟人工的操作方式，对每一根板材进行锯切，虽然结果与人工锯切的结果一致，但锯切效率极大提高、锯切更加精密、更能贴近节疤、锯口更加规整，工厂留给下步的加工余量大大减少....

长料优选模式适用于针对每一个长度晋级、价值有很大跳跃的工厂。

3、等级优选原则

每一种优选方案都可以有不同的等级，高等级可以转化为低等级。考虑所有等级的各种长度配合以达到很高价值。

举例（某家具厂）：

（表4：包含不同等级的锯切清单）

人工面对上面划分有不同等级的板材将如何锯切？会考虑不同等级之间的套料吗？如果简单地按照等级线锯切出工厂需要的规格，是否有潜在能够得到更高价值的机会被浪费？

按照人工的操作方式，工厂得到了30（A：500mm）+ 75（B:1200mm）+ 40（A：600mm）=145元。区分了不同等级，得到了规格料，似乎一切都很完美.....

Bestcut的锯切结果.....

此时得到：30（500mm A等材）+ 120（1700mm B等材）= 150元，价值提高3.45%。

在等级优选模式下，Bestcut会考虑互相毗邻的不同等级板材的套料，即如果降级能够得到更高价值，则将高等级的板材降级为低等级，出一根较低等级的长料，却获得了更高的价值。（山东高密

等级优选模式还适用于以下情况：

高等级部分在切完规格料后还剩余一部分，这部分长度无论是否做指接都较为可惜，那么Bestcut将会使这段高等级、无法切出规格料的板材降级为低等级的板材，从而跟前或后段低等级板材合并，在低等级板材出规格料时，是以合并后的料统筹计算以获得更大价值或更大出材率的。

4、顺序锯切原则

按照工厂的材料状况、锯切规格尺寸，自动按照工厂设定的加工顺序进行横截加工。

考虑产品的规格配套，自动按照产品不同规格的配比生产

举例（某沙发厂）

高密市瑞力特数控设备有限公司

快速横截锯（RLT-500J）

一、设备功能：

- 1、齐头齐尾：自动去除头和尾
- 2、划线锯切：划线标识出板材的缺陷
- 3、定长锯切：按设定的长度锯切

二、设备参数：

- 1) 加工能力：

- 1、进料速度（无级变速）：150米/分钟
- 2、实际加工速度60-80米/分钟（具体长度按照木料大小决定）
- 3、合理抬锯速度12次/每秒（速度可调）

2) 机械参数：

- 1、锯片直径：500毫米
- 2、总装机功率：12千瓦
- 3、电压：380V/ 50Hz（电压波动：5%）
- 4、生产压力：0.6兆帕
- 5、压缩空气接口：直径10毫米
- 6、吸尘管直径：100毫米

3) 电控部分：

- 1)独立式高性能工控系统，10寸欧姆龙触摸屏显示器
- (2)采用欧姆龙进口运动控制器，自主研发的智能软件系统
- (3)进口欧姆龙高性能大惯量伺服电机驱动
- (4)进口欧姆龙直流电源电器件，稳定电压。
- (5)运用德国进口线标识别器
- (6)各感应器均采用进口欧姆龙感应器
- (7)通讯方式为最高端的以太网通讯

（该款设备电器全部使用日本欧姆龙配置，性能稳定，持久耐用。是国内快速横截锯配置更高的设备）

4) 外形尺寸：

1、主机：长度1510毫米，高度1580毫米，宽度1200毫米

2、进料传送带：长度3000毫米

3、出料传送带：长度1500毫米

4、传送带宽度：250毫米

5、设备总长度：6180毫米

5) 加工尺寸：

1、进料长度：500-6000毫米（短500毫米）（长度可延长，根据实际需求定制）

2、更大进料厚度：70毫米

3、更大进料宽度：200毫米

4、尾部小于90毫米不齐尾

三、使用快速横截锯的十一大理由：

1.降低工人风险，避免人身伤害；

2.提高疤痕锯切精度，减少材料的浪费；

3.可以购买低等级混合材；

4.降低仓储费用；

5.不需预选，即可加工多种宽度板材；

6.电脑操控，操作简单，易学易懂

7.锯切质量保证一致，锯切精度高；

8.提高产量，增加利润；

9.节省劳动力（一台机器省4-5人），增加利润；

10.一台机器顶多台简易裁断锯，节省用电量，节省占地空间；

11.横截面垂直，减少梳齿过程中材料的浪费。

四、售后服务：

1.免费上门安装培训。

2.定期回访设备使用情况。

3.保质期内免费上门维护，出现问题，1-2个工作日内到达现场解决问题。

4.电器件质保一年。