

PERFEKCYJNE CIĘCIE



RESCH



THE MACHINE COMPANY SINCE 1955



HISTORIA

Pierwszy pomysł skonstruowania traka taśmowego narodził się w pewnym niewielkim zakładzie ciesielskim położonym w górach. Możliwości obróbki drewna były wtedy jeszcze bardzo ograniczone: kłody obrabiano ręcznie lub transportowano zaprzęgami konnymi oraz za pomocą wołów do traków znajdujących się w dolinach, a po obróbce z powrotem w góry. Cieśla Johann Resch wpadł na pomysł w latach 50-tych, aby to trak zacząć transportować do materiału leśnego. Jesienią 1954 roku Resch zaczął konstruować swój pierwszy trak taśmowy, a wkrótce potem, 14. lutego 1955 roku, wykonał pierwsze próbne cięcie. Od tego czasu trak był stale ulepszany i unowocześniany, aby ostatecznie osiągnąć obecny poziom techniki i estetyki.

W styczniu 2006 roku Johann i Ignaz Resch po pięćdziesięciu latach działalności przekazali zakład trzem długoletnim pracownikom, Rudolf Lantschner, Christoph Lunger i Martin Rieder, reprezentujących firmę RESCH & 3. Młoda załoga dokłada wszelkich starań i wykorzystuje doświadczenie nagromadzone przez ostatnie pół wieku do dalszego ulepszania produktów. Resch & 3 w nowej szacie graficznej nieprzerwanie produkuje maszyny na najwyższym poziomie.



KNOW-HOW & SERVICE

Najważniejsze dla firmy Resch & 3 jest w pełni elastyczne dostosowanie się do potrzeb klienta. Swoją wiedzą jako producent traków służymy stałym doradztwem klientowi w dziedzinie nie tylko traków ale również pił i urządzeń dodatkowych. Poprzez prowadzenie dokładnych szkoleń informujemy klienta o bezpiecznej obsłudze i funkcjonowaniu maszyn. Części zużywalne oraz zamienne są dostępne od ręki z magazynu firmowego. Większość części maszyn jest wykonywana w siedzibie firmy w Blumau. Każda maszyna jest dokładnie sprawdzona pod względem jakościowym. Wszystkie maszyny i urządzenia dodatkowe z firmy RESCH & 3 posiadają niemiecki certyfikat CE i GS. Wartość poziomu hałasu na stanowisku pracy wynosi poniżej 85 dB.

PRODUKCJA

Wszystkie etapy pracy łącznie z regulacją i wyobleniem rolek pił są wykonywane w siedzibie firmy: począwszy od planowania technicznego poprzez model konstrukcji wirtualnej 3D w komputerze, maszyna zostaje po dokładnej kontroli dopuszczona do produkcji. Proces produkcji jest tak zaplanowany, aby w pełni dostosować się do wymagań klienta. Dobrze wyposażony park maszynowy oraz zaplecze magazynowe pozwalają dodatkowo w każdej chwili wykonać różne części pojedyncze pod zamówienie klienta.



STACJONARNY TRAK TAŚMOWY

Stacjonarny trak model PROFi posiada pełne wyposażenie. Całym urządzeniem steruje się płynnie za pomocą dwóch joystick'ów znajdujących się w ergonomicznie wyposażonej kabinie. Położenie kosztownego betonowego fundamentu jest zbędne. Trak stacjonarny posiada zazwyczaj silnik elektryczny, niemniej, w razie konieczności użycia większych mocy, można zastosować wysokoprężny silnik spalinowy. Dzięki różnym przenośnikom łańcuchowym i rolkowym możliwa jest dalsza automatyzacja urządzenia.



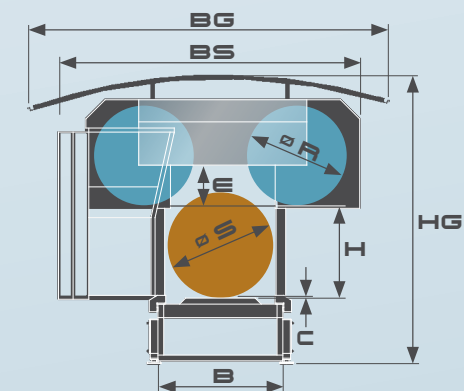
DANE TECHNICZNE

		Typ 1050	Typ 1200
S	Maks. średnica kłody	1.100 mm	1.500 mm
A	Średnica koła	1.050 mm	1.200 mm
	Szerokość koła	95 mm	105 mm
C	Okorki	25 mm	25 mm
H	Maks. skok	960 mm	960 mm
E	Maks. głębokość cięcia	360 mm	440 mm
B	Szerokość toru	1.300 mm	1.500 mm
HG	Wysokość całkowita	3.000 mm	3.400 mm
BG	Szerokość całkowita	3.800 mm	4.300 mm
BS	Całkowita szerokość piły	3.200 mm	3.700 mm
	Długość piły	6.500 mm	7.500 mm
	Szerokość piły	120 mm	130 mm
	Grubość piły	1,2 mm	1,2 mm
	Długość cięcia wg wymagań klienta	13 m standard	13 m standard
	Posuw z reg. płynną hydraul.	0 – 40 m/min	0 – 40 m/min
	Napęd główny diesel/silnik elektryczny	54 kW / 30 kW	81 kW / 45 kW

PRZEJEZDNY TRAK TASMOWY

Przejezdny trak został tak skonstruowany aby łatwo transportować go łącznie z obrzynarką i wyciągarką kłód. Wersja przejezdna posiada najczęściej silnik spalinowy wysokoprężny i dzięki różnym funkcjom hydraulicznym można ją w krótkim czasie zdemontować i zamontować w innym miejscu.

Z hydraulicznymi 6 podporami, przedłużkami otwieranymi oraz koziółkiem można w ciągu paru minut złożyć oraz ustawić trak. Dopuszczalna prędkość na drogach do 40 km/h (opcjonalnie do 80 km/h).





KABINA

Kabina jadąca wraz z maszyną umożliwia przyjemną pracę w niezapyłonym i cichym otoczeniu oraz poprzez bezpośrednią widoczność ciętego materiału zapewnia ciągłą kontrolę jakości. Całe urządzenie jest sterowane za pomocą monitora i dwóch joystick'ów.



KOROWARKA

W przypadku nierówności kłody obustronna korowarka umożliwia pile głównej wykonanie czystego cięcia przy wejściu i wyjściu. Dzięki temu następuje bardzo znaczące wydłużenie żywotności piły. Obie korowarki mogą być sterowane indywidualnie.



KAPÓWKA

Podczas cięcia każda deska może być przycinana automatycznie na żadaną długość. W przypadku dłużycy można odbierać materiał o gotowych długościach. Hydrauliczna kapówka może być opcjonalnie obracana o 90 stopni i także służyć jako piła do cięcia wzdłużnego. Można wtedy – głównie w przypadku drewna liściastego – rozciąć rdzeń lub oberznąć jeden bok. Maksymalna głębokość cięcia kapówki wynosi 80 mm.



PROWADNICA PIŁY

Hydrauliczna prowadnica dociskowa zapewnia lepsze i pewniejsze prowadzenie piły. Precyzyjne cięcie można uzyskać nawet przy szybszym posuwie. Obie prowadnice mogą być pojedynczo przysuwane na jak najmniejszą odległość do kłody.



WYMIANA PIŁY

Przy wymianie piły następuje zniwelowanie ciśnienia na elementach naprężających piłę z kabiny oraz hydrauliczne otwarcie osłon. Zdjęcie i wymiana piły nie stwarza trudności. Po krótkim czasie maszyna jest znowu gotowa do pracy.



SKRZYNIA NA TROCINY

Trociny są zbierane w osobnym pojemniku, który jest automatycznie opróżniany po osiągnięciu położenia końcowego.



PODAJNIK KŁÓD

Hydrauliczny podajnik podnosi drewno na torowisko, aby umożliwić jego obróbkę.



ŁAŃCUCHY OBRACAJĄCE

Za pomocą łańcuchów obracających, kłody o różnych wielkościach i kształtach oraz kantówki i deski można bez trudu ustawiać w żądanej pozycji. Łańcuchy służą jednocześnie do wyrzucania uciętych produktów.



WALCE WZDŁUŻNE

Walce wzdłużne przesuwają kłodę w przód i w tył umożliwiając w ten sposób optymalne wykorzystanie kleszczy mocujących. Dzięki temu kłoda jest takim sposobem najlepiej zamocowana.



KLESZCZE MOCUJĄCE

Aby kłoda leżała w idealnej pozycji poziomej, jest ona ustawiana i przytwierdzana za pomocą kleszczy o indywidualnie regulowanej wysokości.



KĄTOWNIK

Przy kantówkach, łatach itp. drewno jest ułożone pod kątem. Dodatkowa regulacja precyzyjna jest przewidziana do obracania kantówek, dzięki temu, w razie potrzeby, ustawienie kąta można skorygować.



WYCIĄGARKA KŁÓD

Hydrauliczna wciągarka umieszcza drewno na podajniku. Można podawać kilka kłód na raz.

Wyciągarka do desek ułatwia transport uciętego materiału do obrzynarki. Może być ona sterowana z kabiny lub z obrzynarki. (brak zdjęcia)



PROSTY TRAK TAŚMOWY ECO

Skrót ECO wskazuje na proste i niedrogie urządzenie. Zrezygnowano w nim z kilku funkcji dodatkowych, jednak bez szkody dla stabilności i precyzji pracy. Obsługa jest łatwa i odbywa się za pomocą przycisków. Wszystkie funkcje są sterowane hydraulicznie, a posuw ma regulację płynną. W przeciwieństwie do modelu PROFIL, model ECO nie posiada kabiny, lecz szybę chroniącą operatora, która zapewnia mu pełną kontrolę nad całym cyklem pracy maszyny.



ROZCINARKA TAŚMOWA

Firma Resch produkuje do klejonki SERIĘ TBS Z MODELAMI: TYP 1050, TYP 1200 i TYP 1400. RESCH & 3 opcje: prowadzenie dociskowe, automatycznie regulowane prowadnice piły, system kontroli piły do automatycznej regulacji posuwu, przetwornica częstotliwości do regulacji prędkości obrotowej, ustawienie drewna pod kątem przy wcięciu od 0°–15° oraz pod kątem od 0°–90°, z przenośnikiem rolkowym i rolką dociskową, automatyczna regulacja boczna dla wygiętego drewna klejonego.



OSTRZAŁKO-WYRÓWNYWARKA

Maszyna ta umożliwia bezpośrednie ostrzenie stępionych pił w miejscu pracy - ostrzenie i wyrównywanie odstępów zębów wymaga tylko jednej operacji. Urządzenie można łatwo transportować samochodem osobowym.

Szerokość piły	Długość piły	Odstęp zębów
60 mm – 160 mm	5 m – 9 m	30 mm – 45 mm



ROZWIERAK RĘCZNY

Ręczne rozwieraki do ściskania należą do naszego asortymentu. Ich obsługa jest prosta: brzeszczot piły jest mocowany, a następnie wykonywane jest zagniatanie końcówek zębów. Następnie automatyczna ostrzałko-wyrównywarka szlifuje je na żądany kształt.



OBRZYNARKA TARCZOWA

Przy obrzynarce jednoosobowej prędkość posuwu można płynnie dopasowywać do różnych grubości desek. Deska pozostaje na stole, a piła przesuwa się w przód i w tył. Za pomocą regulowanego ogranicznika deskę można uciąć równolegle na żądany wymiar. Ograniczniki boczne umożliwiają cięcie łat.

Typ	K 4400	K 5200	K 6200
Maks. długość cięcia	4.400 mm	5.200 mm	6.200 mm
Maks. głębokość cięcia	110 mm	110 mm	110 mm
Silnik elektr.	5,5 kW	5,5 kW	5,5 kW
Posuw	Płynna reg.	Płynna reg.	Płynna reg.
Ciężar	650 kg	700 kg	760 kg

