

TRAK TASMOWY

COMPACT

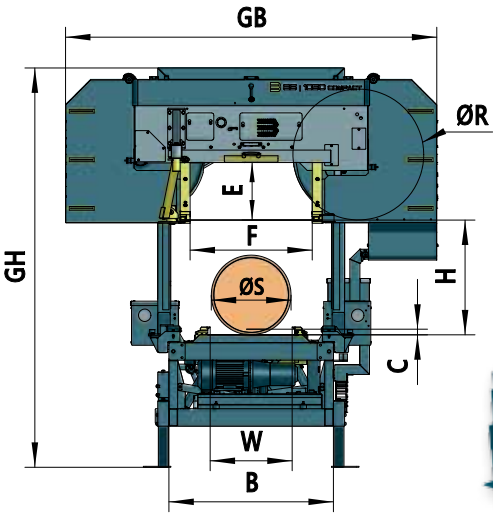
Nasze mocne strony:

- Produkujemy traki taśmowe na wymiar.
- Oferujemy indywidualne rozwiązania w zakresie podawania okrągłego drewna, wyciągania desek i sortowania ciętego drewna.
- Oferujemy cały osprzęt jak ostrzałki automatyczne, obrzynarki jedno i dwustronne, traki taśmowe z automatyczną opcją cięcia listew, rozcinarkę taśmową dla klejonki
- Doradztwo, planowanie, produkcja, montaż oraz serwis z jednej ręki
- Doświadczenie od 1955 roku

Wytlumaczenie oznaczenia modelu:



Typ		1050	1200	1400	
ØS	Maksymalna średnica kłody	1.100	1.500	1.800	mm
F	Maks. otwarcie prowadnicy piły taśmowej	980	1.180	1.390	mm
H	Maksymalny skok głowicy	900	1.000	1.200	mm
E	Maksymalna głębokość cięcia	460	530	620	mm
B	Szerokość torowiska	1.320	1.500	1.700	mm
W	Maks. otwarcie zacisków mocujących	660	810	970	mm
C	Reszta ostatniego cięcia	24	24	30	mm
ØR	Średnica kół piły	1.050	1.200	1.400	mm
	Długość piły taśmowej	6.800	7.800	9.500	mm
	Szerokość piły taśmowej	120	150	206	mm
	Grubość piły taśmowej	1,2	1,3	1,47	mm
	Prędkość posuwu	0 - 50	0 - 45	0 - 40	m/min
	Moc silnika	30 - 45	45 - 75	75 - 132	kW
		55	90	/	kW
	Długość cięcia	jna życzenie klienta			m
GB	Całkowita szerokość	3.000	3.400	3.900	mm
GH	całkowita wysokość	3.200	3.500	4.200	mm
	Całkowita waga w zależności od długości cięcia	od 6.000	od 8.000	od 12.000	kg



COMPACT



W linii COMPACT miejsce operatora znajduje się za piłą z tyłu traka. Wszystkie komponenty głowicy piły i torowiska są identyczne jak w traku linii Profi. Nie zrezygnowano również z prowadzenia ciśnieniowego piły taśmowej. Różnice w stosunku do modelu PROFI dotyczą wyłącznie sterowania elektrycznego i hydraulicznego: wersja COMPACT jest nieco prostsza i ma ograniczone możliwości wyposażenia.

TRAK TASMOWY

COMPACT

Korowarka: W przypadku zabrudzonych kłód korowarka umożliwia pile głównej wykonanie czystego cięcia przy wejściu. Dzięki temu następuje bardzo znaczące wydłużenie żywotności piły.

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

Stoisko operatora: Proste i przejrzyste. Różne programy na pulpicie pozwalają operatorowi na szybkie wprowadzenie różnych grubości cięcia.

Skrzynia na trociny: Trociny są zbierane w osobnym pojemniku, który jest automatycznie opróżniany po osiągnięciu położenia końcowego. Alternatywnie dostępny również z urządzeniem odsysającym.

Wyrzutnik desek: Podczas cofania wyrzutnik automatycznie ustawia się na wysokości cięcia i zsuwa bocznie korę lub każdą pojedynczą deskę.

Pozycjonowanie wysokości: dwa siłowniki hydrauliczne szybko i niezwykle precyzyjnie poruszają głowicą piły w górę i w dół.

Posuw: Głowica piły jest napędzana bezpośrednio z obu stron za pomocą dwóch silników elektrycznych. Optymalny posuw można regulować w sposób płynny.



Korowarka



Prowadnica piły



Wyrzutnik desek



Stoisko operatora



Skrzynia na trociny

Podajnik kłód z zabezpieczeniem: Hydrauliczny podajnik podnosi kłodę 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 elementów.

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

Kątownik: Przy kantówkach i łatach ścięte elementy są ułożone pod kątem prostym.

Kleszcze mocujące: Aby kłoda leżała w idealnej pozycji poziomej, jest ona ustawiana i przytwierdzana za pomocą kleszczy o indywidualnie regulowanej wysokości. Zakrzywione belki można w kontrolowany sposób opuszczać na podporę kłody za pomocą haków szczytowych.

Wysokość minimalna kleszczy mocujących: Ta funkcja umożliwia ustawienie zacisków mocujących na minimalnej wysokości podczas ostatniego cięcia, bez nacinania haczyków zacisków.

Rolki transportowe: Przy sortowaniu elementów ciętych ważne jest oddzielenie elementów gotowych od elementów do dalszej obróbki. Za pomocą łańcuchów obracających deski zostają położone wzdłuż traka a elementy gotowe są przesuwane za pomocą rolek transportowych do przodu lub do tyłu.

Wciągarka kłody: Łańcuchy transportowe przenoszą okrągłe drewno do ładowarki kłody, przy czym można jednocześnie załadować kilka kłód.



Walce wzdłużne



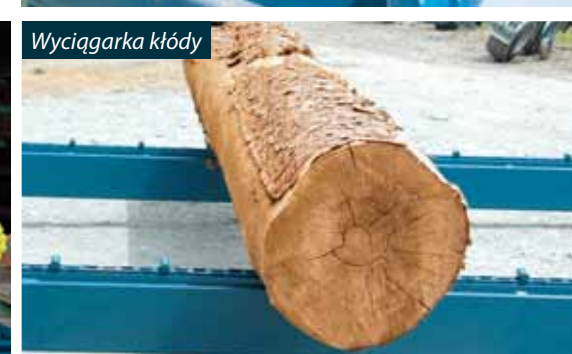
Kątownik



Kleszcze mocujące



Rolki transportowe



Wciągarka kłody



Podajnik kłód z zabezpieczeniem



Łańcuchy obracające

