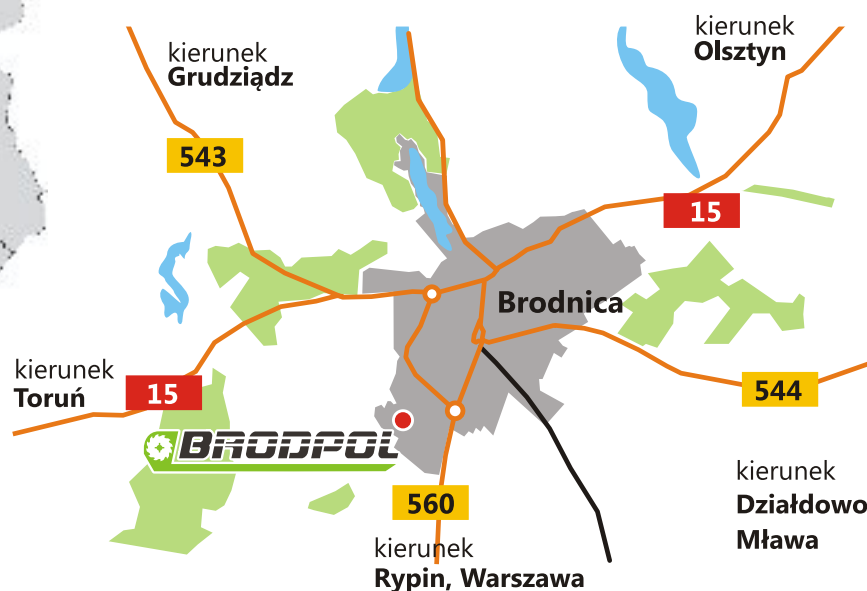




PRODUCENT MASZYN TARTACZNYCH

**KATALOG MASZYN DO OBRÓBKİ DREWNA
W PRZEMYŚLE TARTACZNYM**





Brodpol Sp. z o.o. w Brodnicy specjalizuje się w produkcji maszyn do obróbki drewna tartacznego, co jest kontynuacją nieprzerwanej działalności sięgającej 1977 roku. Naszą misją jest zadowolenie klienta - dostarczenie niezawodnych i wysoce wydajnych maszyn. Wieloletnie doświadczenie pozwala nam zaoferować wyroby sprawdzone w trudnych warunkach użytkowania, o wysokiej jakości, wytrzymałości i niezawodności, w akceptowalnych cenach dla inwestorów krajowych i zagranicznych. Wieloletnia obecność na rynku oraz stałe podnoszenie poziomu innowacyjności gwarantują bezproblemowe użytkowanie naszych wyrobów przez wiele lat.

Kompletne linie technologiczne oraz maszyny wykonane w naszej firmie z powodzeniem pracują w całym kraju, a także w Rosji, Ukrainie i Białorusi.

Firma posiada w swojej ofercie urządzenia, które umożliwiają efektywną modernizację tartaków - szeroką gamę maszyn do pierwotnego przerobu drewna oraz podajników, stołów i przenośników do transportowania surowca na każdym etapie obróbki. Pozwala to na dokonywanie konfiguracji kompletnych linii technologicznych według indywidualnych wymagań i możliwości klienta. Projektowaniem technicznych rozwiązań zajmują się inżynierowie z naszego Biura Konstrukcyjnego. Przedstawiciele Brodpol przed przystąpieniem do projektowania, podczas rekonesansu u inwestora dokonują oceny i pomiarów oraz służą doradztwem w zakresie przygotowania technicznego miejsca planowanej inwestycji.

Nasze rozwiązania zapewniają przeróbkę drewna tartacznego bez występowania przerw technologicznych.

Dzięki temu osiąga się wysoką wydajność i efektywność produkcji oraz minimalizowanie jej kosztów.

Przemysłane rozwiązania techniczne pozwalają też na znaczące ograniczenie zatrudnienia personelu tartaków.

Zapewniamy profesjonalny montaż i instalację kompletnych linii technologicznych, jak i poszczególnych maszyn u klienta.

Posiadamy własne zaplecze serwisowe w Brodnicy, co gwarantuje szybką reakcję w przypadku awarii, a także dostęp do dokumentacji technicznej oraz oryginalnych części zamiennych.

Zapraszamy do współpracy.

BRODPOL" Sp. z o.o.

87-300 Brodnica, ul. Ustronie 16

Obsługa klienta:

tel. 56 49 839 76, tel. 782 610 155, fax 56 49 834 55

e-mail: firma@brodpol.pl

www.brodpol.pl

ZESTAW PRODUKOWANYCH MASZYN I URZĄDZEŃ

1) PODAJNIK KŁÓD PKS

- PKS 2200/1100 (szerokość stołu 2200 mm, wysokość podawania 1100 mm)
- PKS 2200/2600 (szerokość stołu 2200 mm, wysokość podawania 2600 mm)
- PKS 3000/2600 (szerokość stołu 3000 mm, wysokość podawania 2600 mm)

2) TRAK TARCZOWY Z PODAJNIKIEM GĄSIENICOWYM LUB ŁAŃCUCHOWYM TT

- Trak gąsienicowy TT 5/500/320 G
- Trak gąsienicowy TT 5/600/400 G
- Trak gąsienicowo-łańcuchowy TT5/500/320 GL
- Trak gąsienicowo-łańcuchowy TT5/600/400 GL

3) PILARKA WIELOPIŁOWA WP

- WP 100
- WP 150
- WP 165 2W
- WP 200 2W

4) OBRZYNARKA OB 300

5) PILARKA FORMATOWA PF

- Pilarka formatowa PF do desek
- Pilarka formatowa PF do pryzm

6) STÓŁ CENTRUJĄCY SC

- SC 4000 (długość 4000 mm, 4 pary ramion centrujących)
- SC 5000 (długość 5000 mm, 4 pary ramion centrujących)
- SC 6000 (długość 6000 mm, 5 par ramion centrujących)
- SC 7000 (długość 7000 mm, 5 par ramion centrujących)

7) STÓŁ BAZUJĄCY SB

- SB 4000 (długość 4000 mm)
- SB 5000 (długość 5000 mm)

8) PRZENOŚNIKI ROLKOWE

- nienapędzany
- napędzany
- napędzany separujący (z „worem” - prowadnicą pryzmy)
- napędzany pryzmowy

9) PRZENOŚNIKI

- przenośnik łańcuchowy poprzeczny (szerokość 3000 mm, 4 łańcuchy)
- przenośnik łańcuchowy poprzeczny (szerokość 6000 mm, 4 łańcuchy)
- przenośnik taśmowy (szerokość 500 mm)

10) WYPOSAŻENIE DODATKOWE

- mechanizm zrzuć oflisów i desek ze stołu rolkowego (3 łańcuchy)
- sito krążkowe do przesiewania trocin (wbudowany w korpus maszyny)
- sito krążkowe do przesiewania trocin (wbudowany w konstrukcję wynoszącą)
- obracak kłody zamontowany na stole pryzmowym
- mechanizm wyrzutu kłody zamontowany na stole pryzmowym
- mechanizm zatrzymywania pryzmy
- transporter zgarniakowy trocin
- konstrukcja wynosząca (wysokość 1600 mm)

11) PIŁA ROZDZIELCZA PR-250

**DANE TECHNICZNE:**

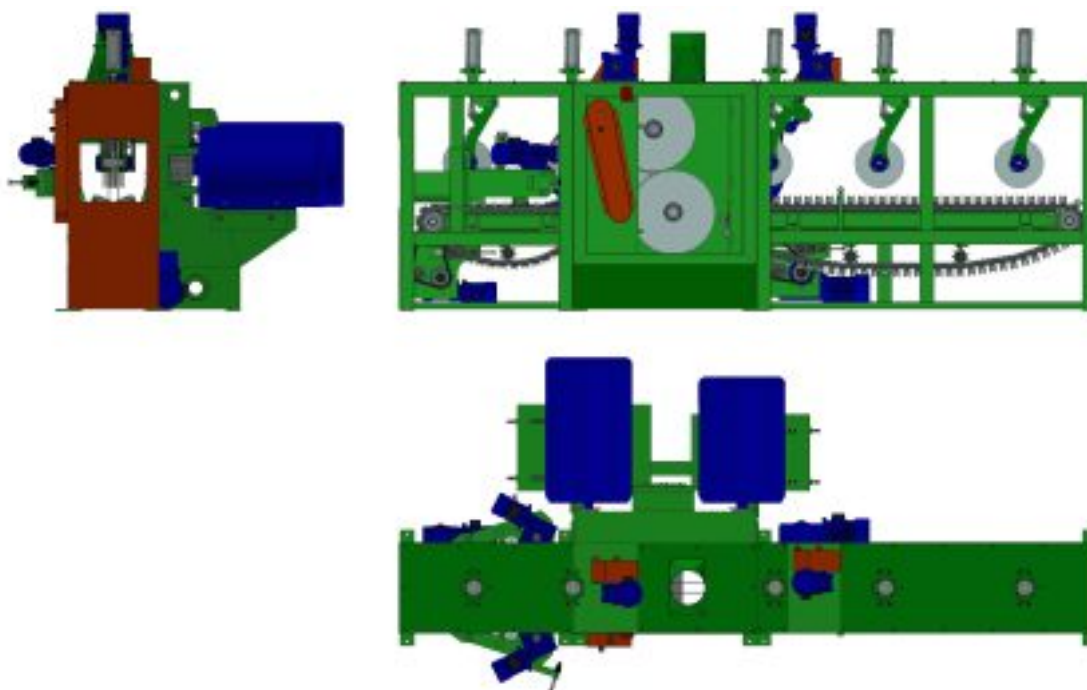
średnica kłody (na życzenie $\varnothing$ 500 mm)	$\varnothing$ 80 ÷ 400 mm
długość kłody (na życzenie do 6000 mm)	1000 ÷ 4000 mm
prędkość podawania	dostosowana do podajnika odbierającego
moc silnika posuwu stołu poziomego	7,5 kW
moc silnika podajnika skośnego	3 kW
napięcie zasilania	3 x 400 V

GABARYTY:

szerokość	2200 mm
wysokość (na życzenie inna)	1200 mm
długość (na życzenie inna)	6000 mm

PRZEZNACZENIE:

Podajnik kłód jest urządzeniem służącym do magazynowania i podawania kłód na stół podający traka. Pozwala on racjonalniej wykorzystać jego wydajność zapewniając systematyczne podawanie materiału, także zmniejsza pracochłonność zastępując minimum jednego pracownika. Sterowanie podajnikiem kłód z pulpitu traka.


DANE TECHNICZNE:

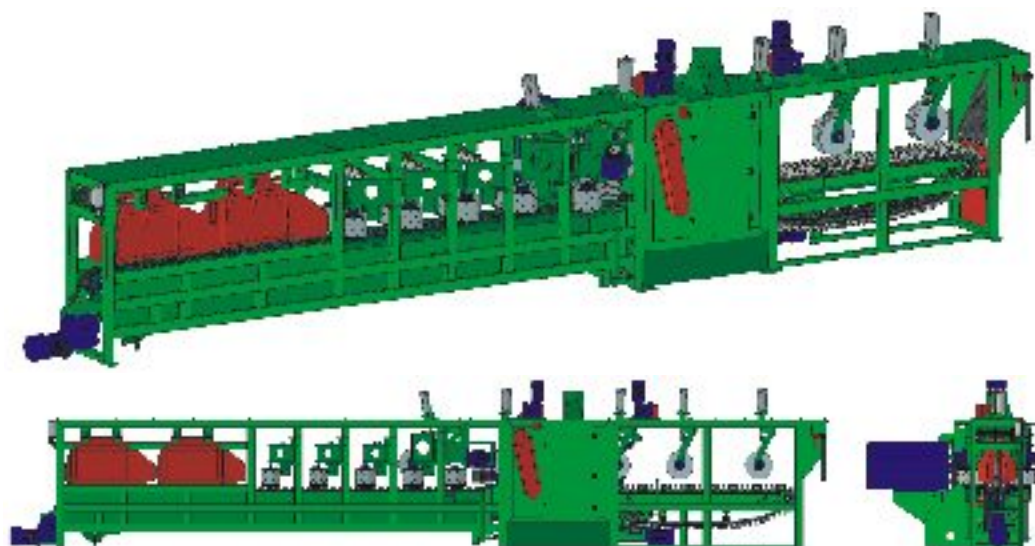
	TT5/500/320G	TT5/600/400G
średnica obrabianej kłody	ø 90 ÷ 320 mm	ø 120 ÷ 400 mm
długość obrabianej kłody	1200 ÷ 6000 mm	1500 ÷ 6000 mm
średnica pił tarczowych (wyłącznie)	ø 500 mm	ø 600 mm
maksymalna ilość pił na wrzecionie	5 szt.	5 szt.
ilość wrzecion	2 szt.	2 szt.
obroty wrzecion	~ 2960 obr./min	~ 2340 obr./min
prędkość posuwu	28 m/min	28 m/min
moc silników głównych	55 + 75 kW	75 + 90 kW
moc silników pomocniczych	~ 12 kW	~ 12 kW
napięcie zasilania	3 x 400 V	3 x 400 V
ciśnienie zasilania pneumatycznego	~ 6 atm	~ 6 atm
odbiór trocin	~ dolny przenośnikiem lub pneumatycznie ~ górny pneumatycznie	
napęd wrzecion	bezpośredni lub paskowy	

GABARYTY:

szerokość	max. 2000 mm	max. 2100 mm
wysokość	2000 mm	2150 mm
długość	1200 mm	1320 mm
łączna długość z mechanizmami: podającym i odbierającym	4900 mm	5000 mm
zapotrzebowanie na powietrze (do odciągu trocin)	~14000 m ³ /godz.	~14000 m ³ /godz.

PRZEZNACZENIE: (TRAK TARCZOWY TT5/500/320G)

Trak przeznaczony jest do wzdłużnego przecierania drewna okrągłego. Kłody podawane są do traka przenośnikiem rolkowo – przymowym (tzw. przyspieszającym), na którym ulegają automatycznemu centrowaniu i tzw. doganianiu. Materiał z tego przenośnika odbierany jest w sposób ciągły przez zespół gąsienicowy traka. Dalej w zespole tnącym kłody zostają rozcięte (za pomocą zespołu pił osadzonych na dwóch, równoległych do siebie, wrzecionach) na jedną lub dwie przyzmy plus dwie deski i oflisy boczne. Po przecięciu, przyzmy zostają oddzielone od desek i oflisów i wyprowadzone na stół rolkowy odbierający. Trak ustawiony w linię technologiczną wraz z podajnikiem kłód i przenośnikami charakteryzuje się bardzo dużą wydajnością dochodzącą do 30 m³ na 1h pracy.


DANE TECHNICZNE:

	TT5/500/320GL	TT5/600/400GL
średnica obrabianej kłody	ø 90 - 320 mm	ø 120 - 400 mm
długość obrabianej kłody	1200 ÷ 6000 mm	1500 ÷ 6000 mm
średnica pił tarczowych (wyłącznie)	ø 500 mm	ø 600 mm
maksymalna ilość pił na wrzecionie	5 szt.	5 szt.
ilość wrzecion	2 szt.	2 szt.
obroty wrzecion	~ 2960 obr./min	~ 2380 obr./min
prędkość posuwu	28 m/min	28 m/min
moc silników głównych	55 + 75 kW	75 + 90 kW
moc silników pomocniczych (łącznie)	~ 12 kW	~ 12 kW
napięcie zasilania	3 x 400 V	3 x 400 V
ciśnienie zasilania pneumatycznego	~ 6 atm	~ 6 atm
odbiór trocin	~ dolny przenośnikiem ~ górny pneumatycznie	
napęd wrzecion	bezpośredni lub paskowy	

GABARYTY:

szerokość	max. 2000 mm	max. 2100 mm
wysokość	2000 mm	2150 mm
długość	1200 mm	1320 mm
łączna długość z mechanizmami podającym i odbierającym	zależna od długości drewna	zależna od długości drewna
zapotrzebowanie na powietrze	~ 14 000 m ³ /godz.	~ 14 000 m ³ /godz.

PRZEZNACZENIE:

Trak gąsienicowo - łańcuchowy przeznaczony jest do wzdłużnego przecierania drewna okrągłego. Kłody podawane są do traka przenośnikiem rolkowo – pryzmowym (tzw. przyspieszającym), na którym ulegają automatycznemu centrowaniu i tzw. doganianiu. Materiał z tego przenośnika odbierany jest w sposób ciągły przez zespół gąsienicowy traka. Dalej w zespole tnącym kłody zostają rozcięte (za pomocą zespołu pił osadzonych na dwóch, równoległych do siebie, wrzecionach) na jedną lub dwie pryzmy plus dwie deski i oflisy boczne. Po przecięciu, stół z pojedynczym, specjalnie przystosowanym łańcuchem odbiera przeciętą kłodę. System bocznych rolek dociskających utrzymuje oflisy, deski boczne i pryzmę (pryzmy) w jednej, spójnej całości do momentu rozchylenia się rolek – następuje automatyczne oddzielenie pryzmy od reszty – deski i oflisy lądują pod stołem odbierającym na przykład na przenośnik taśmowy. Nad tym procesem czuwa nowoczesny czujnik - nie trzeba dokonywać żadnych dodatkowych, skomplikowanych regulacji na przykład po zmianie średnicy kłody. Trak ustawiony w linię technologiczną wraz z podajnikiem kłód i przenośnikami charakteryzuje się bardzo dużą wydajnością dochodzącą do 30 m³ na 1h pracy.

**DANE TECHNICZNE:**

	WP100	WP150
średnica pił tarczowych (max)	ø 350 mm	ø 450 mm
największy rozstaw skrajnych pił	320 mm	360 mm (na życzenie większy)
grubość cięcia	15 ÷ 100 mm	30 ÷ 150 mm
największa szerokość pryzmy (na życzenie większa)	500 mm	500 mm
minimalna długość pryzmy	550 mm	700 mm
obroty wrzeciona	2960 obr./min	2960 obr./min
prędkość posuwu (max)	28 m/min	28 m/min
moc silnika głównego (na życzenie mniejsza)	55 kW	75 kW
moc silnika napędu posuwu	2,2 kW	2,2 kW
napięcie zasilania	3 x 400 V	3 x 400 V
ciśnienie zasilania pneumatycznego	~ 4 atm	~ 4 atm
odbiór trocin	~ dolny przenośnikiem lub pneumatycznie ~ górny pneumatycznie	

GABARYTY:

szerokość	1580 mm	1660 mm
wysokość	1520 mm	1680 mm
długość bez stołów	1450 mm	1960 mm
długość stołów - podający (na życzenie inna)	3000 mm	3000 mm
długość stołów - odbierający (na życzenie inna)	3000 mm	3000 mm
zapotrzebowanie na powietrze	~ 7 000 m³/godz.	~ 7 000 m³/godz.

PRZEZNACZENIE:

Piłarka wielopiłowa przeznaczona jest do wzdłużnego cięcia drewna zespołem pił tarczowych. Służy do przecinania pryzmy i desek w programie opakowaniowym i ogrodowym oraz w przemyśle stolarskim itp. Podawanie pryzmy odbywa się za pomocą 4 par walców, zapewniając prawidłowe prowadzenie drewna i prostolinijność cięcia. Dodatkową zaletą jest pneumatyczny docisk materiału, którego siłę można regulować ciśnieniem doprowadzonego powietrza. W zależności od gatunku i wilgotności drewna i ilości cięć wydajność wynosi ok. 30 m³/godz. Warunkiem wykorzystania jej możliwości eksploatacyjnych jest stosowanie odpowiednich pił np. typu „MULTIX”.


DANE TECHNICZNE:

	WP165	WP200
średnica pił tarczowych (max)	ø 300 mm	ø 350 mm
największy rozstaw skrajnych pił (na życzenie większy)	320 mm	360 mm (na życzenie większy)
grubość cięcia	30 ÷ 165 mm	30 ÷ 200 mm
największa szerokość pryzmy (na życzenie większa)	500 mm	500 mm
minimalna długość pryzmy	700 mm	700 mm
obroty wrzeciona	3350 obr./min	3700 obr./min
prędkość posuwu (max)	do 30m/min	do 30m/min
moc silnika głównego (na życzenie mniejsza)	2x55 kW	2x55 kW
moc silnika napędu posuwu	2,2 kW	3 kW
napięcie zasilania	3 x 400 V	3 x 400 V
ciśnienie zasilania pneumatycznego	~ 4 atm	~ 4 atm
odbiór trocin	~dolny przenośnikiem lub pneumatycznie~górny pneumatycznie	

GABARYTY:

szerokość	1950 mm	1950 mm
wysokość	1640 mm	1640 mm
długość bez stołów	1960 mm	2020 mm
długość stołów - podający (na życzenie inna)	3000 mm	3000 mm
zapotrzebowanie na powietrze	~ 9 000 m ³ /godz.	~ 9 000 m ³ /godz.

PRZEZNACZENIE:

Pilarka wielopiłowa przeznaczona jest do wzdłużnego cięcia drewna zespołem pił tarczowych. Służy do przecinania pryzmy na deski w programie opakowaniowym, ogrodowym itp. W maszynie tej cięcie materiału odbywa się za pomocą zespołu pił osadzonych na dwóch, równoległych do siebie, wrzecionach. Wrzeciona łożyskowane są w przesuwym wrzecienniku zapewniającym po przeregulowaniu równomierne obciążenie, pływanie i zużywanie pił. Transport pryzm wewnątrz maszyny odbywa się za pomocą napędzanych czterech par walców. Siła docisku materiału regulowana jest ciśnieniem doprowadzonego powietrza. Powyższe rozwiązania zapewniają pewność i prostolinijność cięcia drewna, szczególnie ważną przy dłuższym i zmarzniętym drewnie. W zależności od gatunku i wilgotności drewna i ilości cięć wydajność wynosi do 30 m³/godz.

**DANE TECHNICZNE:**

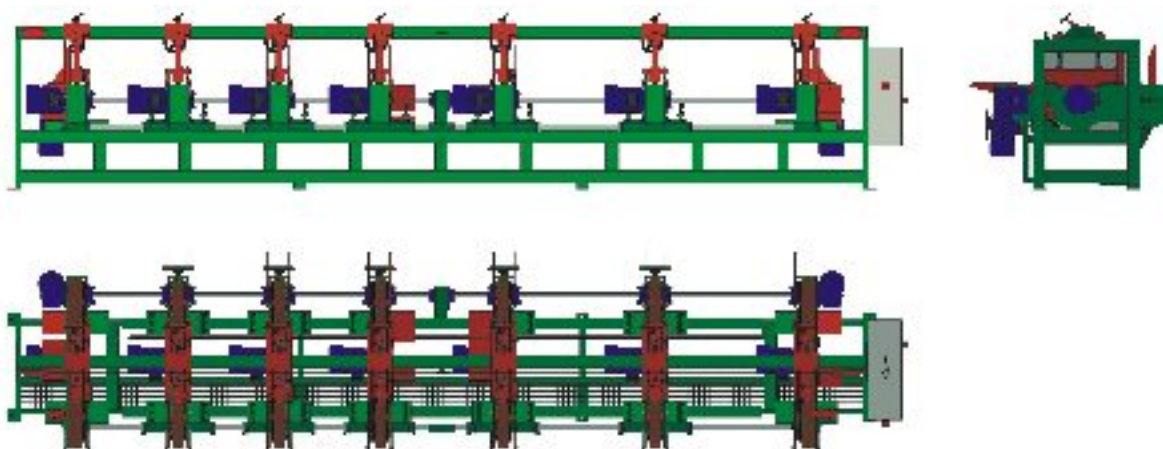
średnica pił tarczowych (max)	Ø 350 mm
największy rozstaw pił	300 mm
najmniejszy rozstaw pił	60 mm
największa grubość cięcia	80 mm
najmniejsza grubość cięcia	10 mm
największa szerokość obrzynanego materiału	500 mm
minimalna długość obrzynanego materiału	800 mm
obroty wrzecion	2950 obr./min
prędkość posuwu	15 m/min
moc silników głównych	2 x 4,7 kW
moc silnika napędu posuwu	2,2 kW
napięcie zasilania	3 x 400 V
ciśnienie zasilania pneumatycznego	~ 4 atm
odbiór trocin	dolny, taśmociągami lub pneumatycznie

GABARYTY:

szerokość	1580 mm
wysokość	1600 mm
długość bez stołów	1750 mm
długość stołów: - podający (na życzenie inna)	3000 mm
długość stołów: - odbierający (na życzenie inna)	3000 mm

PRZEZNACZENIE:

Maszyna ta przeznaczona jest do wzdłużnego obrzynania desek i pryzm w programie opakowaniowym i ogrodowym oraz w przemyśle stolarskim itp. Podawanie i odbieranie materiału odbywa się za pomocą 4 par walców (4 dolne napędzane), zapewniając prawidłowe prowadzenie drewna i prostolinijność cięcia. Dodatkową zaletą jest pneumatyczny docisk materiału, którego siłę można regulować ciśnieniem doprowadzonego powietrza. Cięcie wykonuje para pił umieszczonych bezpośrednio na wirnikach silników typu – jamnik. Silniki te z kolei podwieszone są na przesuwanych płytach. Ustawianie szerokości cięcia odbywa się za pomocą sterownika i wcześniej zaprogramowanych 6 wymiarów z pulpitu (za dopłatą), bądź ręcznie pokrętkiem według skali.


DANE TECHNICZNE:

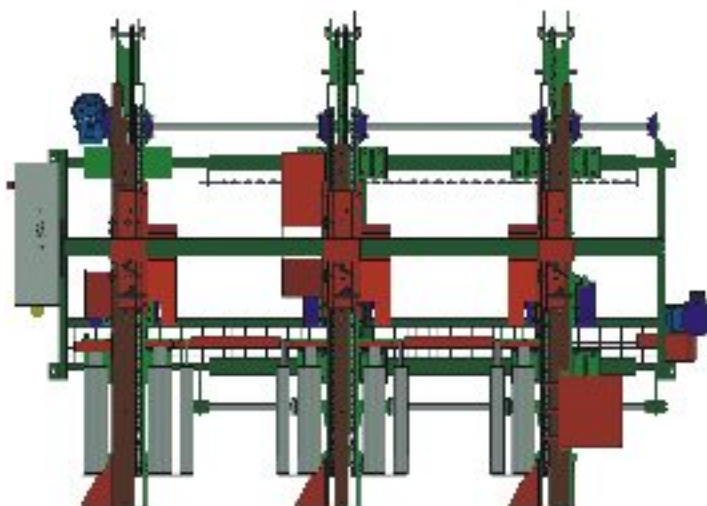
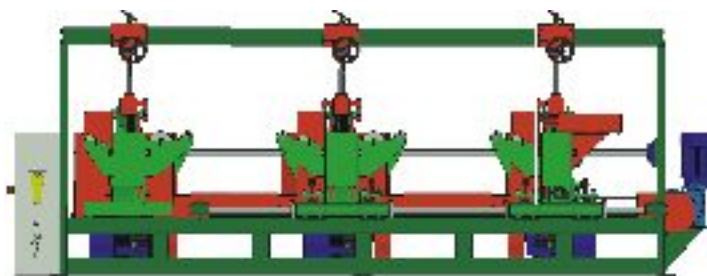
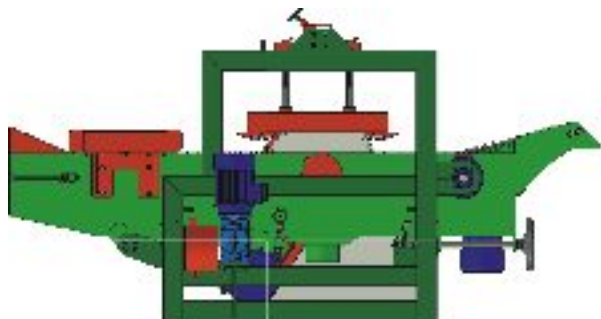
	PF-I	PF-II
minimalny rozstaw pił	600 mm	600 mm
maksymalna wysokość cięcia	75 mm	100 mm
minimalna wysokość cięcia	10 mm	10 mm
średnica pił tarczowych	ø 400 mm	ø 450 mm
prędkość obrotowa wrzeciona (obr./min)	~3000 obr./min	~3000 obr./min
prędkość nominalna posuwu (regulowana)	16 m/min	16 m/min
moc silników głównych	4 kW	7,5 kW
moc silnika posuwu	1,5	1,5 kW
napięcie zasilania	3x400 V	3x400 V

GABARYTY:

długość	zależna od ilości segmentów	zależna od ilości segmentów
szerokość	1750 mm	1750 mm
wysokość	1400 mm	1400 mm

PRZEZNACZENIE:

Pilarka formatowa PF jest obrabiarką służącą do poprzecznego cięcia desek i kantówek na długość zespołem pił. Materiał jest ręcznie podawany i układany do magazynku w stos. Z zasobnika deski są pojedynczo wybierane (przez zabieraki łańcuchów transportowych) i przenoszone przez odpowiednio rozstawione segmenty cięcia. Ilość segmentów tnących zależy od zapotrzebowania. Posuw materiału może być realizowany za pomocą jednego napędu lub dwóch. W tym drugim przypadku otrzymujemy dwie pilarki formatowe w jednej ramie pracujące niezależnie – w tym samym czasie można przeprowadzać cięcie desek np. na wymiar 2 x 1200 mm i 3 x 800 mm (takie rozwiązanie przedstawia schemat).



DANE TECHNICZNE:

PFB

minimalny rozstaw pił	800 mm
maksymalna wysokość cięcia	165 mm
minimalna wysokość cięcia	60 mm
średnica pił tarczowych	ø 550 mm
prędkość obrotowa wrzeciona	3000 obr./min
prędkość nominalna podajnika rolkowego	21 m/min
prędkość nominalna podajnika łańcuchowego (regulowana)	16 m/min
moc silników głównych	11 kW
moc silnika podajnika rolkowego	1,5 kW
moc silnika podajnika łańcuchowego	1,5 kW
napięcie zasilania	3 x 400 V

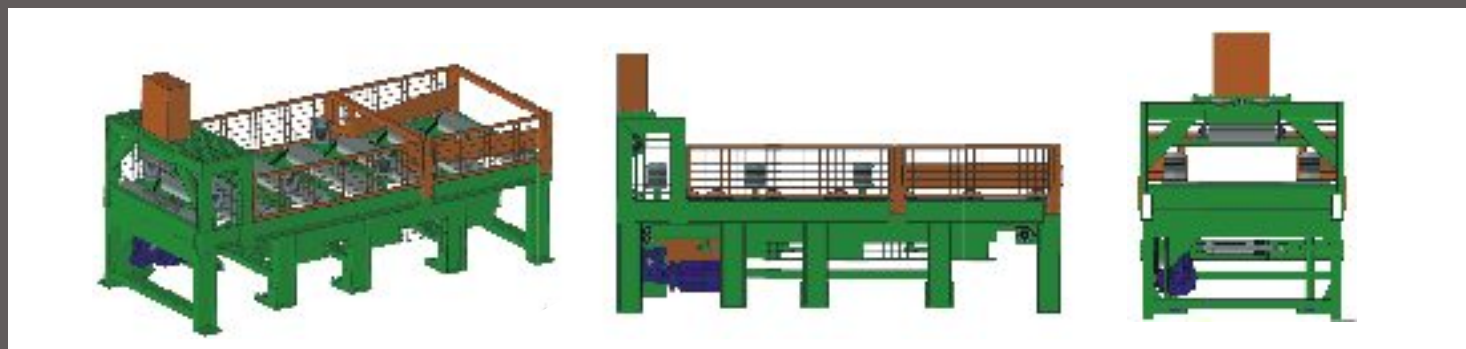
GABARYTY:

długość	zależna od ilości segmentów	zależna od ilości segmentów
szerokość	2800 mm	2800 mm
wysokość	1500 mm	1500 mm

PRZEZNACZENIE:

Pilarka formatowa PFB jest obrabiarką służącą do poprzecznego cięcia pryzm na długość zespołem pił. Proces cięcia odbywa się automatycznie – gotowa pryzma jest transportowana za pomocą napędzanych rolek segmentów do zderzaka znajdującego się na ostatnim segmencie, następnie łączy się przenośnik łańcuchowy z zabierakami, który przenosi pryzmę przez odpowiednio rozstawione segmenty cięcia. Po przecięciu, pryzmy mogą być ręcznie odkładane na paletę lub są dalej transportowane do urządzenia pozycjonującego i docelowo do pilarki wielopiłowej. Ilość segmentów tnących zależy od zapotrzebowania.

OPCJA 1

OPCJA 2

DANE TECHNICZNE:

zakres rozstawu ramion centrujących (prześwit poprzeczny - na życzenie inny)	80 ÷ 700 mm
największa wysokość podniesienia kół dociskających (prześwit pionowy - na życzenie inny)	0 ÷ 220 mm
największa szerokość pryzmy (na życzenie większa)	400 mm
minimalna długość pryzmy	1000 mm
prędkość posuwu	dostosowana do wielopły
napięcie zasilania	3 x 400 V
ciśnienie zasilania pneumatycznego	~ 4 atm

GABARYTY:

szerokość	1240 mm
wysokość	1560 mm
długość	4000 ÷ 7000 mm
waga	~ 1100 ÷ 1300 kg

PRZEZNACZENIE:

Powyższe urządzenie przeznaczone jest do automatycznego pozycjonowania (centrowania) i wprowadzania pryzm (desek bocznych) do wielopł lub obrzynarek. Materiał przemieszczający się po rolkach jest w odpowiednim momencie ustawiany w osi stołu zespołem trzech, czterech lub pięciu par ramion centrujących. Następnie pryzma zostaje dociśnięta do rolek zębatach i wprowadzona w mechanizm posuwu obrabiarki. Eliminuje on z obsługi powyższych maszyn co najmniej jedną osobę zwiększając jednocześnie jakość i powtarzalność wprowadzania materiału.

**DANE TECHNICZNE:**

największa wysokość podniesienia kół dociskających (prześwit pionowy - na życzenie inny)	0 ÷ 220 mm
największa szerokość pryzmy (na życzenie większa)	400 mm
minimalna długość pryzmy	1000 mm
prędkość posuwu	dostosowana do wielopły
napiecie zasilania	3 x 400 V
ciśnienie zasilania pneumatycznego	~ 4 atm

GABARYTY:

szerokość	1240 mm
wysokość	1360 mm
długość	4000 ÷ 5000 mm
waga	~ 800 ÷ 950 kg

PRZEZNACZENIE:

Powyższe urządzenie przeznaczone jest do automatycznego pozycjonowania względem liniału prowadzącego i wprowadzania pryzm (desek bocznych) do wielopły lub obrzynarek. Materiał przemieszczający się po ustawionych skośnie rolkach jest płynnie dosuwany do liniału stołu. Następnie pryzma zostaje dociśnięta do rolek zębatych i wprowadzona w mechanizm posuwu obrabiarki. Eliminuje on z obsługi powyższych maszyn co najmniej jedną osobę zwiększając jednocześnie jakość i powtarzalność wprowadzania materiału.

**DANE TECHNICZNE:**

średnica krążków	150 mm
moc silnika napędu wałków	1,1 kW, 1415 obr./min
obroty wałków uzębionych	125 obr./min
ilość wałów z krążkami uzębionymi	4 szt.
pilarka wielopiłowa	5 szt.

PRZEZNACZENIE:

Sito wielokrążkowe ma za zadanie oddzielić drobne zrżyny i opiły spadające w trakcie cięcia pod maszynę (trak lub pilarkę wielopiłową) od trocin, które za pomocą krążków uzębionych wymiecione są na bok prostopadle do kierunku cięcia.

KONSTRUKCJA:

Konstrukcją nośną są dwa ceowniki zimnogięte, do których za pomocą zespołu łożysk mocowane są wałki z krążkami wrębionymi. Całość po wsunięciu po listwach (ślizgach) mocowana jest do korpusu w dolnej części maszyny (traka lub pilarki wielopiłowej). Napęd realizowany jest za pomocą zespołu kół łańcuchowych i motoreduktora umieszczonego w dolnej części maszyny. Pod sitem umieszczony jest lej odciągu trocin lub blachy kierunkowe w przypadku odbioru trocin przenośnikiem taśmowym.

STÓŁ ODBIERAJĄCY z prowadnicą pryzmy i zrzutem oflisów



PRZEZNACZENIE:

Stół ten służy do odseparowania pryzm od desek bocznych i oflisów powstałych w czasie przecierania kłód w traku tarczowym. Rama stołu zbudowana jest z ceownika, w którym osadzone są napędzane rolki. Napęd otrzymują od motoreduktora poprzez przekładnię łańcuchową. Na stole znajduje się przykręcany i przestawiany „wór”, który w powiązaniu ze specjalnymi rolkami, ma za zadanie oddzielenie bocznych desek i oflisów od pryzm.

STÓŁ ROLKOWY NAPĘDZANY Z MECHANIZMEM ZRZUTU



PRZEZNACZENIE:

Stół ten służy do transportu pryzm lub desek powstałych w czasie przecierania drewna. Rama stołu zbudowana jest z ceownika, w którym osadzone są napędzane rolki. Napęd otrzymuje od motoreduktora poprzez przekładnię łańcuchową. Na stole zamontowany jest poprzeczny zrzut surowca (desek i oflisów). Surowiec po uderzeniu w "zderzak" uruchamia poprzeczny mechanizm zrzutu, który odprowadza surowiec prostopadle do linii cięcia.

**DANE TECHNICZNE:**

największa średnica kłody (na życzenie większa)	400 mm
minimalna długość kłody	1250 mm
prędkość posuwu	dostosowana do traka
napięcie zasilania	3 x 400 V

GABARYTY:

szerokość	~1040 mm
wysokość	~830 mm
długość	dostosowana do potrzeb klienta
waga	~80 ÷ 95 kg/m

PRZEZNACZENIE:

Zadaniem stołu rolkowego pryzmowego jest transport kłód w stronę gąsienic traka oraz „dogonienie” wcześniej podanego materiału tartacznego tak, żeby cięcie na traku było realizowane bez przerw. Zbudowany jest ze spawanej ramy, w której osadzono szereg specjalnie ukształtowanych pryzmowych rolek. Urządzenie może być dostosowane do potrzeb klienta i wyposażone dodatkowo w mechanizm obracania kłody, który pozwala na najbardziej optymalne ułożenie surowca przed podaniem na gąsienice traka. Istnieje także możliwość zastosowania wyrzutu kłód, który przydaje się gdy drewno nie jest sortowane.

**DANE TECHNICZNE:**

największa wysokość cięcia	250 mm
średnica piły tarczowej	ø 700 mm
obroty wrzeciona	~ 1350 obr./min
prędkość posuwu (max)	25 m/min
moc silnika głównego (na życzenie inna)	22 kW
moc silnika napędu posuwu	2,2 kW
napięcie zasilania	3 x 400 V
odbiór trocin	dolny, kanałem lub pneumatycznie

GABARYTY:

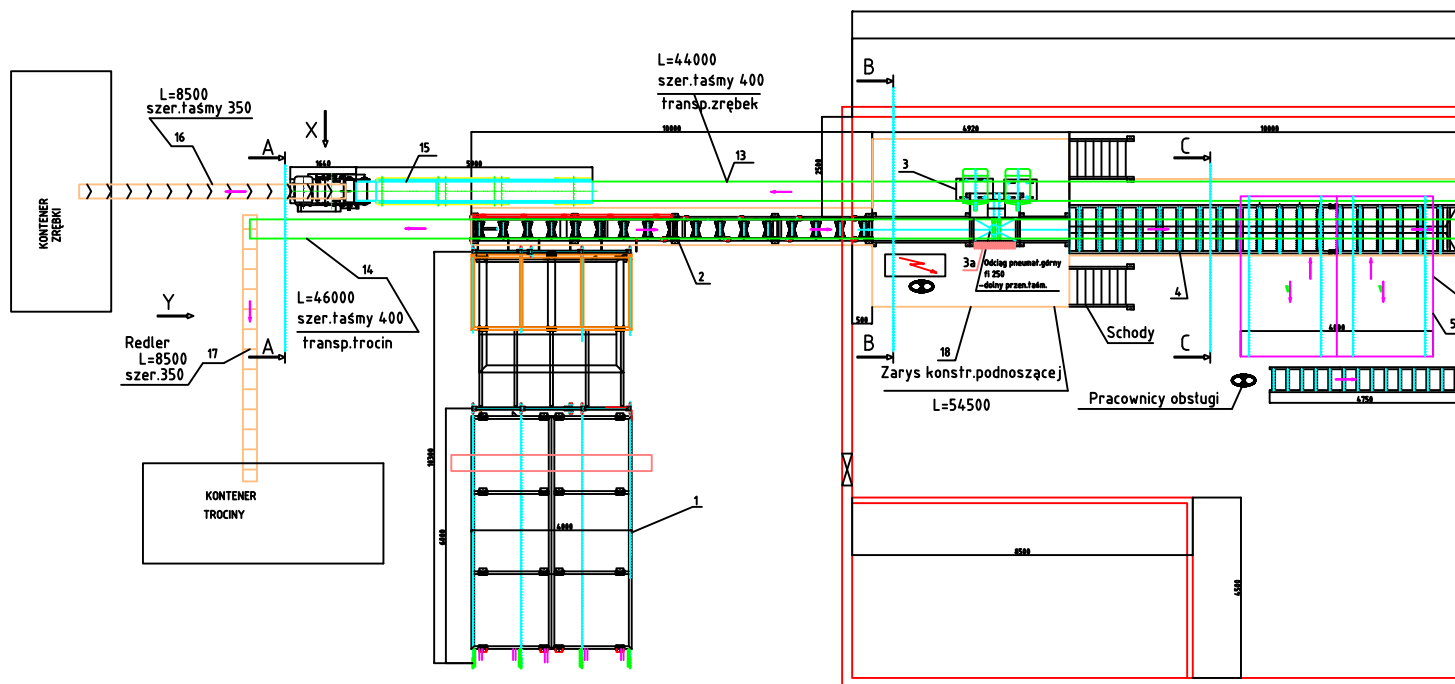
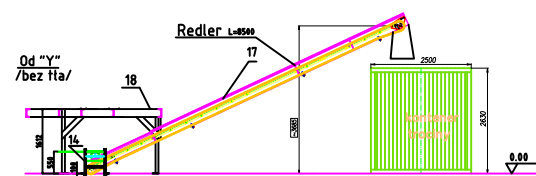
szerokość	1200 mm
wysokość	1100 mm
długość	2000 mm
waga	900 kg

PRZEZNACZENIE:

Zadaniem urządzenia jest rozpiłowywanie tzw. oflisów na deski.

Legenda:

1. Magazyn (podajnik) kłód ze skośną wrzutnią typu PKS
2. Stół napędzany, pryzmowy, przyspieszający długość 10 m
3. Trak gąsienicowy TT5/600/400 G
4. Przenośnik rolkowy napędzany z blachami separującymi (z worem) długość 10000 mm
5. Transporter poprzeczny dł. 4000 mm, szer. 4000 mm, 5 łańcuchów
6. Przenośnik rolkowy napędzany z mechanizmem zatrzymywania jednej pryzmy, długość 6000 mm
7. Stół centrujący SC 6000
8. Wielopiła WP 150 dolnowrzecionowa
9. Stół rolkowy napędzany z blachami separującymi (z „worem”), dł. 8000 mm
10. Transporter poprzeczny łańcuchowy dł. 4000 mm, szerokość 4000 mm
11. Pilarka formatowa PFI15/6000
12. Stół rolkowy napędzany z mechanizmem zrzutu kantówki, dł. 8000 mm
13. Transporter poprzeczny łańcuchowy dł. 3000 mm, szer. 4000 mm
14. Obrzynarka WP 100, silnik 30 kW
15. Przenośnik taśmowy dł. 44000 mm, szer. taśmy 400 mm do transportu zrębek
16. Przenośnik taśmowy dł. 44000 mm, szer. taśmy 400 mm do transportu trocin
17. Rębak stacjonarny Scorpion 500EB+ wibrorynna
18. Transporter ukośny z zabierakami
19. Przenośnik typu Redler, długość 8500 mm, szer. 400 mm



Drewno fi120-400
L 1500-5000

„BRODPOL” Sp. z o.o.

87-300 Brodnica, ul. Ustronie 16
tel. +48 56 49 839 76, tel./fax +48 56 49 834 55
e-mail: firma@brodpol.pl, www.brodpol.pl

