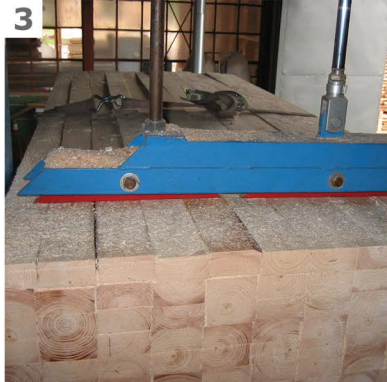
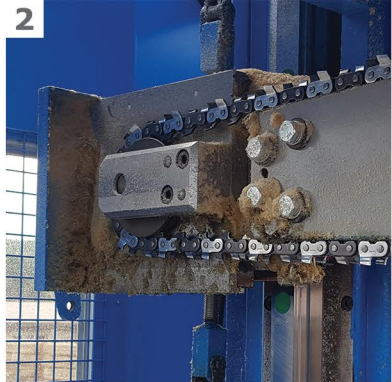
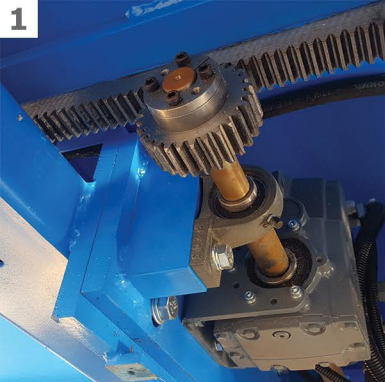





PRINZ
KETTENSÄGETECHNIK

CUTSTAR
AUTOMATYCZNA STACJA KAPOWANIA PAKIETÓW





ZALETY

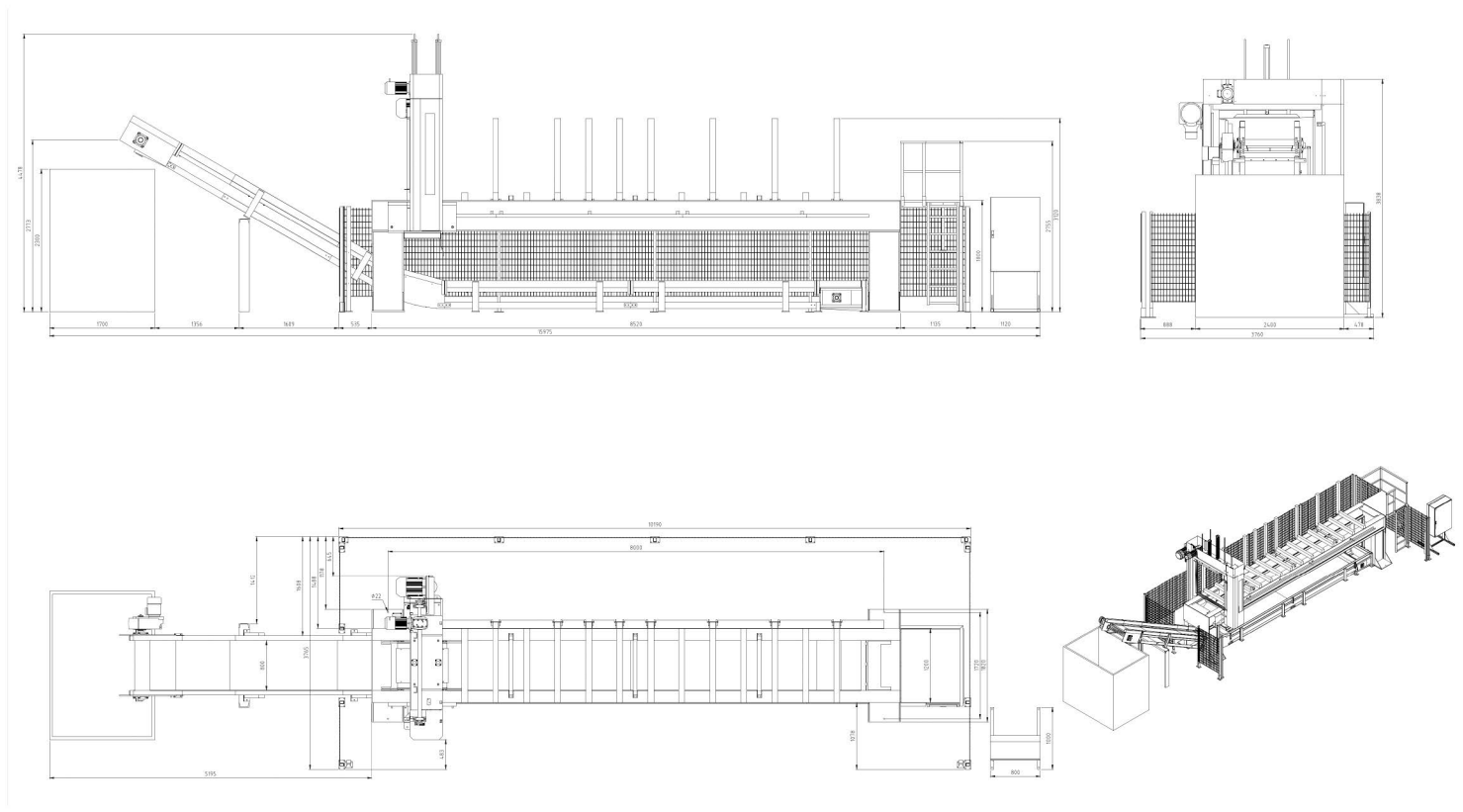
- Stacja kapowania z dokładnością cięcia ± 1 mm i wydajnością ok. 1,2 min/m².
- Stosunkowo niewielka ilość miejsca potrzebna do montażu maszyny, w porównaniu z linią ze stołami rolkowymi.
- Pakiet nieruchomy - przejezdna jednostka tnąca, dokładne pozycjonowanie dzięki listwie zębatej (zdj. 1).
- W pełni automatyczny proces produkcji z funkcją cięć seryjnych.
- Obustronne prowadzenia liniowe układu tnącego dla najwyższej precyzji cięcia (zdj. 2).
- Pneumatyczne dociski pakietu po obu stronach prowadnicy, unieruchamiające materiał podczas cięcia (zdj. 3).
- Belki poziome i pionowe do dokładnego pozycjonowania pakietów przy wkładaniu wózkami widłowym (zdj. 4).
- Automatyczne smarowanie układu tnącego - agregat smarujący ze zbiornikiem 20l.
- Ergonomiczny pulpit sterujący (zdj. 5).
- Zamontowane przyłącze systemu odpylającego (zdj. 6).
- Układ hydrauliczny do lekkiego podnoszenia dociętych pakietów, do bezproblemowego wycofywania układu tnącego po cięciu (zdj. 7).
- Taśmy do transportu odpadów, pojemniki na odpady (zdj. 8).

CUTSTAR

automatyczna stacja kapowania pakietów



SCHEMAT Z WYMIARAMI



wymiary w mm
modyfikacje zastrzeżone

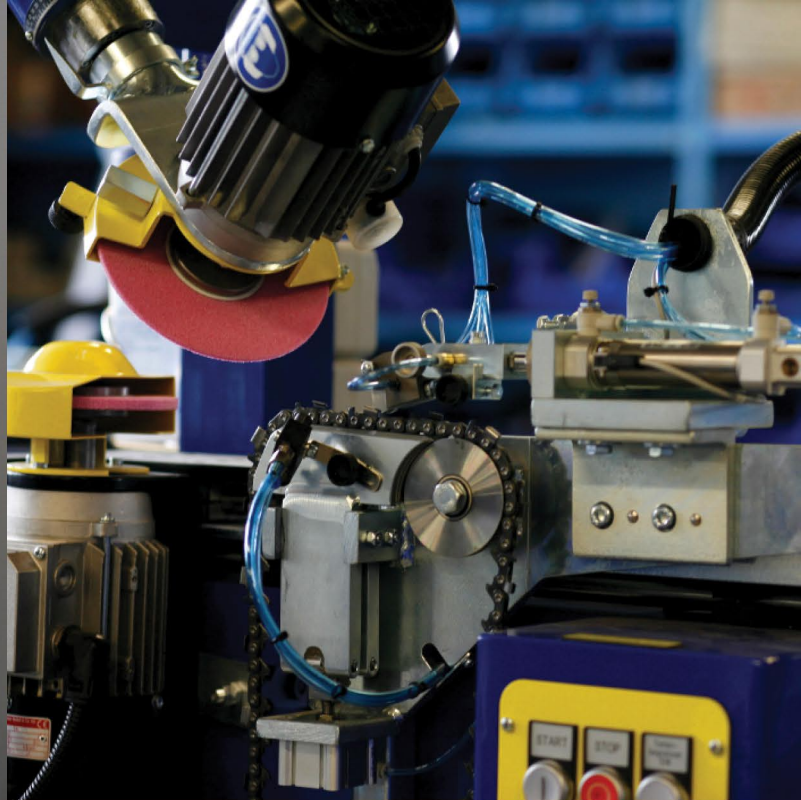
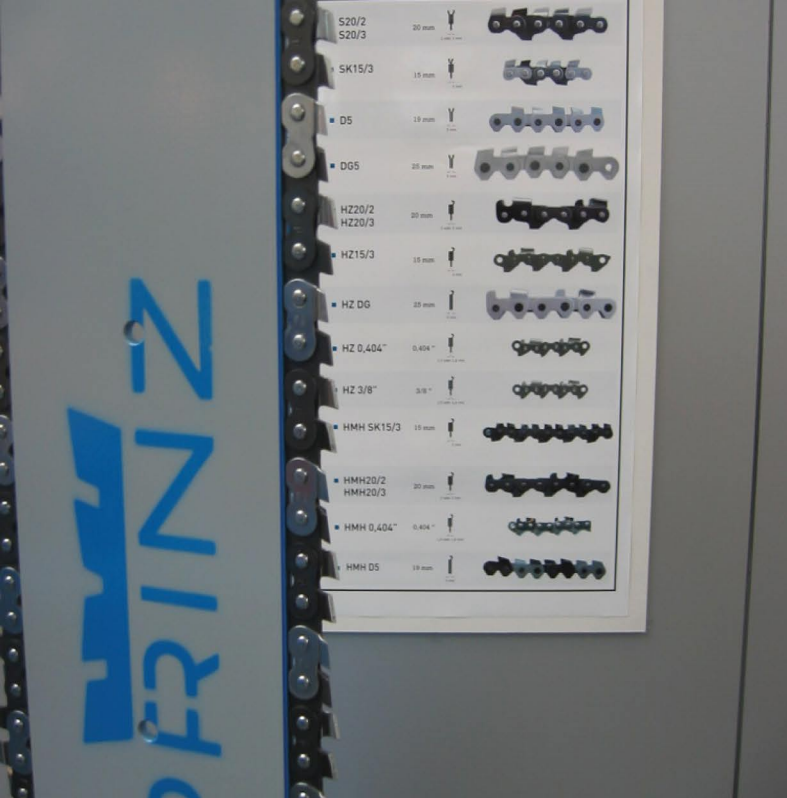
ZASTOSOWANIE

**dokładne kapowanie pakietów
o wymiarach max. 130x130cm
oraz długości 6m**

**wyrównywanie pakietów oraz
docinanie na żądany wymiar
przy ograniczonym miejscu
na hali**

PARAMETRY TECHNICZNE

posuw pily	elektryczny
posuw układu tnącego	elektryczny
silnik tnący	3x400 V/50 Hz/15 kW/2920 obr./min
max. wymiary pakietu	130x130cm (sz.xwys.)
długość prowadnicy	175cm
dokładność cięcia	+ /- 1mm
przewodzenie układu tnącego	obustronne, liniowe
wydajność cięcia	ok. 1,2 min/m²
układ smarowania	agregat ze zbiornikiem 20l
układ sterowania	SPS
układ pomiarowy	automatyczny



Układ tnący dobiera się w zależności od rodzaju ciętego drewna, sposobu cięcia i intensywności używania piły. Maszyny mogą być wyposażone w łańcuchy tnące typu Spitzzahn SZ (strugające), Hobelzahn HZ (żłobikowe) lub widiowe oraz prowadnice hartowane indukcyjnie, jedno lub dwustronnie stelliteowane. Wszystkie elementy układów tnących produkcji PRINZ Austria.

Do szybkiego i dokładnego ostrzenia wszystkich rodzajów łańcuchów tnących polecamy stosowanie manualnej ostrzarki JOLLY lub w pełni automatycznej SA6.

Do łatwej i szybkiej wymiany uszkodzonego ogniwa czy skrócenia wydłużonego łańcucha polecamy urządzenia do naprawy łańcuchów tnących: praskę i nitownicę.

wszystko z jednego źródła: maszyna, części układu tnącego, serwis

Fabryka PRINZ, jako wiodący producent stacji kapowania, od 70 lat produkuje sprawdzone i niezawodne łańcuchowe systemy tnące oraz najwyższej jakości części: łańcuchy tnące, prowadnice, tryby napędowe, rolki prowadzące, do wszystkich tego typu maszyn dostępnych na rynku.

PRINZ GmbH eksportuje ponad 90% swoich produktów na wszystkie kontynenty, do ponad 120 krajów świata. Na terenie Europy Środkowo-Wschodniej, za kompleksową obsługę klienta odpowiedzialna jest, działająca od 1996 roku, firma PRINZ Polska. Spółka z Poznania zapewnia m.in. serwis pogwarancyjny i pogwarancyjny dostarczanie sprzętu, a także magazyn części zamiennych.



PRINZ Polska sp. z o.o.

Łańcuchowe systemy tnące

PL 60-175 Poznań, Tulipanowa 4

tel. +48 61 863 80 88, 98

fax +48 61 863 80 99

www.prinz-polska.com.pl

info@prinz-polska.com.pl



partner: