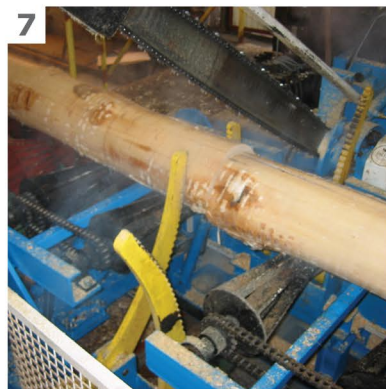
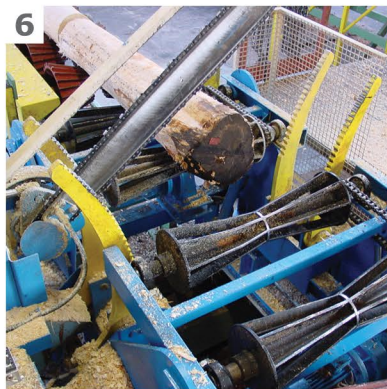





PRINZ
KETTENSÄGETECHNIK

LOGSTAR combi
STACJA KAPOWANIA DREWNA OKRĄGŁEGO





ZALETY

- Masywna konstrukcja dopasowana do największych obciążeń i średnic dłuży, silnik elektryczny 15 kW (zdj. 1).
- Wydajna praca systemu hydraulicznego dostosowana do wysokich prędkości kompletnej linii.
- Ergonomiczny pulpit sterujący (zdj. 2).
- Stabilizator dla pewnego prowadzenia układu tnącego, zwiększający dokładność cięcia (zdj. 3).
- Automatyczne smarowanie dla optymalnej żywotności części układu tnącego, zbiornik 5l, pompa 0,12 kW, dokładna regulacja dawki olejowej (zdj. 4).
- System redukujący czas cięcia - prowadnica unosi się wyłącznie na wysokość dostosowaną do średnicy surowca (zdj. 5).

- Stół rolkowo-stożkowy doprowadzający dłużyce i odprowadzający docięte kłody - po dwie rolki (zdj. 6).
- Hydrauliczne kleszcze przytrzymujące dłużyce podczas cięcia, dwie pary oddzielnie sterowane (zdj. 7).
- Hydrauliczny układ regulujący wysokość wewnętrznych rolek stołu po obu stronach prowadnicy, zapobiegający kłomowaniu się prowadnicy oraz pozwalający na swobodne odprowadzanie większych odpadów na transporter umieszczony pod maszyną (zdj. 8).
- Szereg zabezpieczeń zwiększających bezpieczeństwo pracy z maszyną.
- Wybrane opcje dodatkowe: systemy transportowe wg potrzeb Klienta, przenośniki do transportu odpadów, systemy pomiaru długości i średnic, boksy sortujące docięte kłody według średnicy i/lub długości.

LOGSTAR

piła hydrauliczna
sterowana z pulpitu

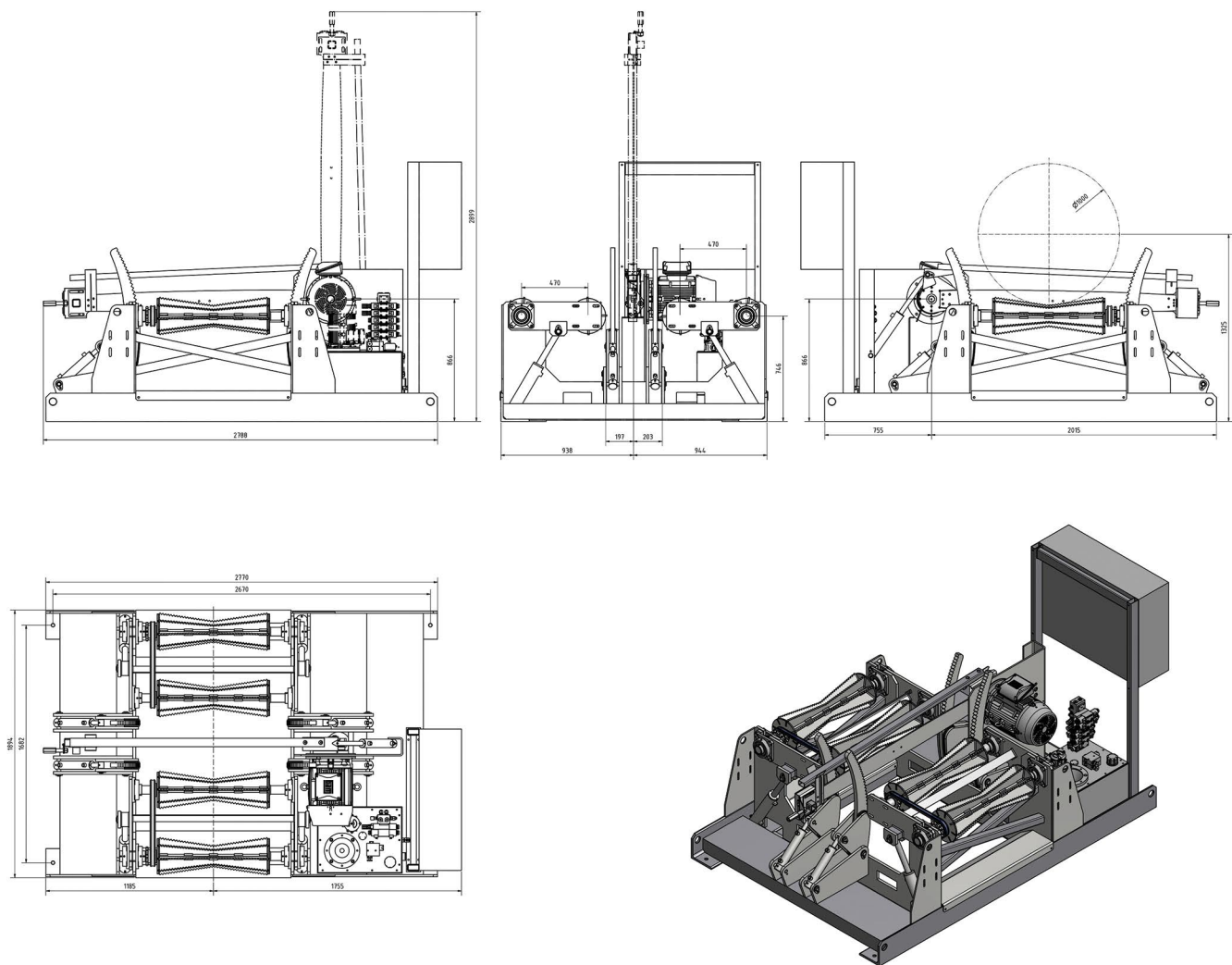


LOGSTAR combi

kompletna stacja
kapowania drewna okrągłego



SCHEMAT Z WYMIARAMI



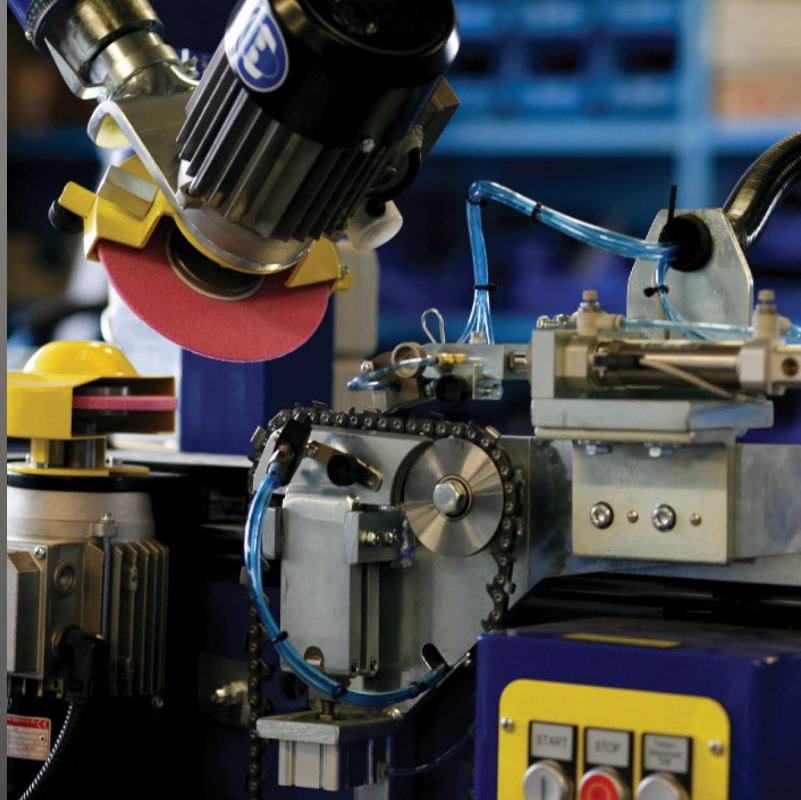
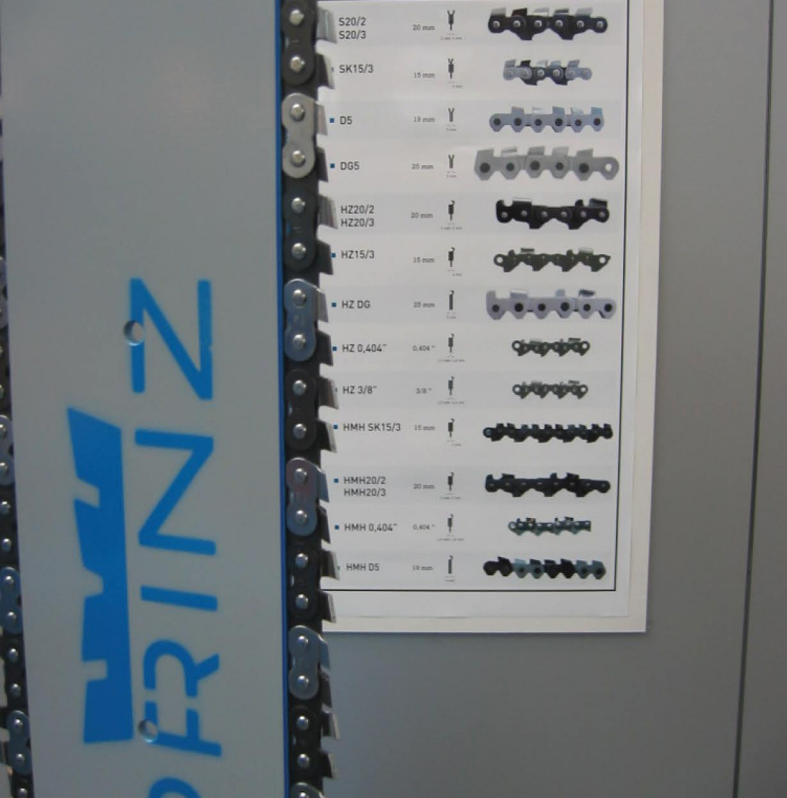
wymiary w mm
modyfikacje zastrzeżone

ZASTOSOWANIE

wydajne kapowanie drewna
okrągłego o dużych średnicach

PARAMETRY TECHNICZNE

posuw układu tnącego	hydrauliczny
posuw materiału	stół rolkowo-stożkowy
silnik tnący	3x400 V/50 Hz/15 kW/2920 obr./min
max. średnica surowca	standardowo 100 cm
długości prowadnic	120, 150 cm
typ łańcucha	przemysłowy, TIMBERCUT3/LOGMAX
prowadzenie układu tnącego	stabilizator
wydajność cięcia	ok. 18 s/m ²
układ smarowania	agregat smarujący 5l
układ sterowania	SPS
układ pomiarowy	mont. na transporterze



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 ponad 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 gwarancyjny i pogwarancyjny dostarczanego 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: