

Kapowanie

Postaw na wydajność - LOGSTAR combi

To, co potrafi wykonać hydrauliczna stacja kapowania drewna okrągłego LOGSTAR combi firmy PRINZ wielokrotnie przekracza zakresem pracy i wydajnością cięcia możliwości manualnej obróbki wielu pilarzy na placu manipulacji surowca. Dodatkowo stanowi nową jakość w zakresie bezpieczeństwa.

Opr. (red)

Stacja kapowania drewna okrągłego LOGSTAR combi firmy PRINZ może działać w pełnym automacie lub w trybie pracy półautomatycznej, ze sterowaniem z pulpitu.

- Proces cięcia nadzoruje jeden operator, który dzięki ogrzewanej i klimatyzowanej kabinie może mieć zapewnione komfortowe warunki pracy - mówi Maciej Nowak, prezes zarządu firmy PRINZ Polska sp. z o.o.

Duże średnice to nie problem

- Średnica drewna do 100 cm, prędkość cięcia oraz działanie komponentów hydraulicznych zależą głównie od zainstalowanego agregatu hydraulicznego - wyjaśnia Maciej Nowak. - Już standardowy agregat umożliwi bardzo wydajną pracę. Prędkość samego cięcia to ok. 1 s na 15 cm średnicy surowca, co oznacza kapowanie dłużycy o średnicy ok.

45 cm w ciągu 3 s. Zatem jednostka bardzo dobrze sprawdza się podczas kapowania drewna o większych średnicach, nawet do 100 cm. Stacja kapowania wyposażona jest w stabilizator zapewniający precyzyjne i stabilne prowadzenie układu tnącego, co jest ważne w szczególności przy używaniu dłuższych prowadnic. Głowica, czyli końcówka prowadnicy, wyposażona jest w układ amortyzujący w postaci sprężyny amortyzującej, zapobiegający zerwaniu łańcucha, oraz beznarzędziowy układ naciągowy łańcucha.

Przewaga dzięki jakości

Stacja kapowania drewna okrągłego wyposażona jest w silnik tnący o mocy 15 kW i można ją zintegrować z innymi elementami linii przerobu surowca okrągłego.

- Maszyna złożona jest z modułów,

co pozwala na dopasowanie oferty do potrzeb zakładu drzewnego. Jej masywna konstrukcja potrafi sprostać najtrudniejszym warunkom eksploatacji - zapewnia prezes zarządu. - Proces cięcia realizowany jest na stole rolkowo-pryzmowym, na którym dwie hydraulicznie podnoszone/opuszczane rolki doprowadzają dłużycę do miejsca cięcia, a pozostałe dwie rolki odsuwają dociętą kłodę. Stację łączy się z transportem podawczo-odbiorczym za pomocą łańcuchów napędowych. Rolki stacji posiadają w tym celu fabrycznie przygotowane koła zębate. Uchylenie wewnętrznych rolek stołu przeprowadza się w celu usunięcia większych odpadów. Natomiast podnoszenie zapobiega klemowaniu się układu tnącego przy cięciu materiału o większej średnicy. Wióry i ewentualne odpady powstające podczas



Urządzenie zapewnia wysoką wydajność i intensywną pracę przez kilkadziesiąt lat.

Fot. PRINZ



Posuw układu tnącego realizowany jest hydraulicznie.

Fot. PRINZ



Układ tnący w urządzeniu to masywny, żłobikowy łańcuch LOGMAX, zapewniający wydajne kapowanie i bezproblemową pracę.

Fot. PRINZ

„CYTAT”

„Maszyna złożona jest z modułów, co pozwala na dopasowanie oferty do potrzeb zakładu drzewnego.”

cięcia opadają na przenośnik łańcuchowy zainstalowany pod stacją i są wyprowadzane poza linię. Przy maksymalnym opuszczeniu rolek stołu uzyskuje się ponad 600-milimetrowy prześwit. Hydraulicznie dosuwane kleszcze unieruchamiają dłużycę przy cięciu i mogą być obsługiwane niezależnie - osobno prawa strona, lewa strona lub synchronicznie.

Pompa olejowa na osobnym silniku

Automatyczne smarowanie układu tnącego zapewnione jest dzięki pompie olejowej zębatej, zamontowanej na osobnym silniku, dokładnemu regulatorowi dawki olejowej oraz 5-litrowemu zbiornikowi. Można również zamówić większy, 20-litrowy agregat smarujący, który podpięty jest do sterowania maszyny.

- W przypadku braku oleju operator otrzymuje na pulpicie ostrzeżenie i dalsza praca z piłą możliwa jest wyłącznie

po uzupełnieniu stanu oleju - tłumaczy Maciej Nowak.

Regulowana prędkość posuwu

Posuw układu tnącego jest realizowany hydraulicznie. Ciśnienie robocze układu wynosi 50 b, a prędkość posuwu regulowana za pomocą dławików lub potencjometru.

Bez strat na powrót prowadnicy

LOGSTAR combi wyposażona jest w system umożliwiający odpowiednie ustawienie położenia krańcowego układu tnącego, w zależności od ciętych średnic drewna.

- Tym samym ograniczone są straty czasu na powrót prowadnicy po cięciu - oznajmia prezes zarządu.

Wydajna i bezproblemowa praca

Układ tnący w urządzeniu to masywny,

żłobikowy łańcuch LOGMAX, zapewniający wydajne kapowanie i bezproblemową pracę.

- Konstrukcja łańcucha umożliwia optymalne odprowadzanie wiórów - dodaje prezes. - Przy zużyciu jednego łańcucha tnącego możliwe jest wykonanie kilkunastu tysięcy cięć, z jego odpowiednim, regularnym ostrzeniem.

Odporność w najtrudniejszych warunkach

Prowadnice montowane w liniach manipulacji to z reguły prowadnice stelliteowane o podwyższonej żywotności, w tym EXPERT-LINE, charakteryzujące się najwyższą odpornością w najtrudniejszych warunkach cięcia.

Kilkadziesiąt prac intensywnej eksploatacji

Ciężar samej stacji LOGSTAR combi, bez podajników materiału, to ok. 2500 kg. Maszyna zaprojektowana jest na kilkadziesiąt lat intensywnej eksploatacji.

Rozwiązania PRINZ pracują w Polsce już od ponad 50 lat!

- Jesteśmy dumni z tych niezawodnych rozwiązań - podsumowuje Maciej No-

„**CYTAT**”

„Prowadnice montowane w liniach manipulacji to z reguły prowadnice stelliteowane o podwyższonej żywotności, w tym EXPERT-LINE, charakteryzujące się najwyższą odpornością w najtrudniejszych warunkach cięcia.”

wak. - Nasz serwis w Poznaniu stanowi mocny punkt wspomagający pracę zakładów w całej Polsce. Świadczymy usługi ostrzenia, kalibracji oraz naprawy łańcuchów, regenerację prowadnic, przeglądy maszyn i wiele innych. Większość części zamiennych do najpopularniejszych układów tnących mamy dostępne od ręki. Służymy wiedzą i doświadczeniem w doborze prawidłowych rozwiązań do potrzeb klientów.

Zalety stacji PRINZ do kapowania drewna okrągłego:

- możliwość kapowania dużych średnic,
 - wysoka wydajność cięcia,
- relatywnie niski pobór prądu w stosunku do ciętych średnic,
 - łatwość montażu, obsługi i serwisu,
- możliwość prostego zintegrowania z innymi elementami linii manipulacji



LOGSTAR combi firmy PRINZ łączy się z transporterem podawczo-odbiorczym za pomocą łańcuchów napędowych.

Fot. PRINZ



Stacja kapowania drewna okrągłego pracuje z surowcem o dużych średnicach.

Fot. PRINZ