MASZYNY TARTACZNE
KOMPLETNE LINIE TECHNOLOGICZNE

TRAKI TARCZOWE - PILARKI WIELOPIŁOWE

PILARKI FORMATOWE - PODAJNIKI KŁÓD - STOŁY ROLKOWE

STRAVIS Arkadiusz Pankowski

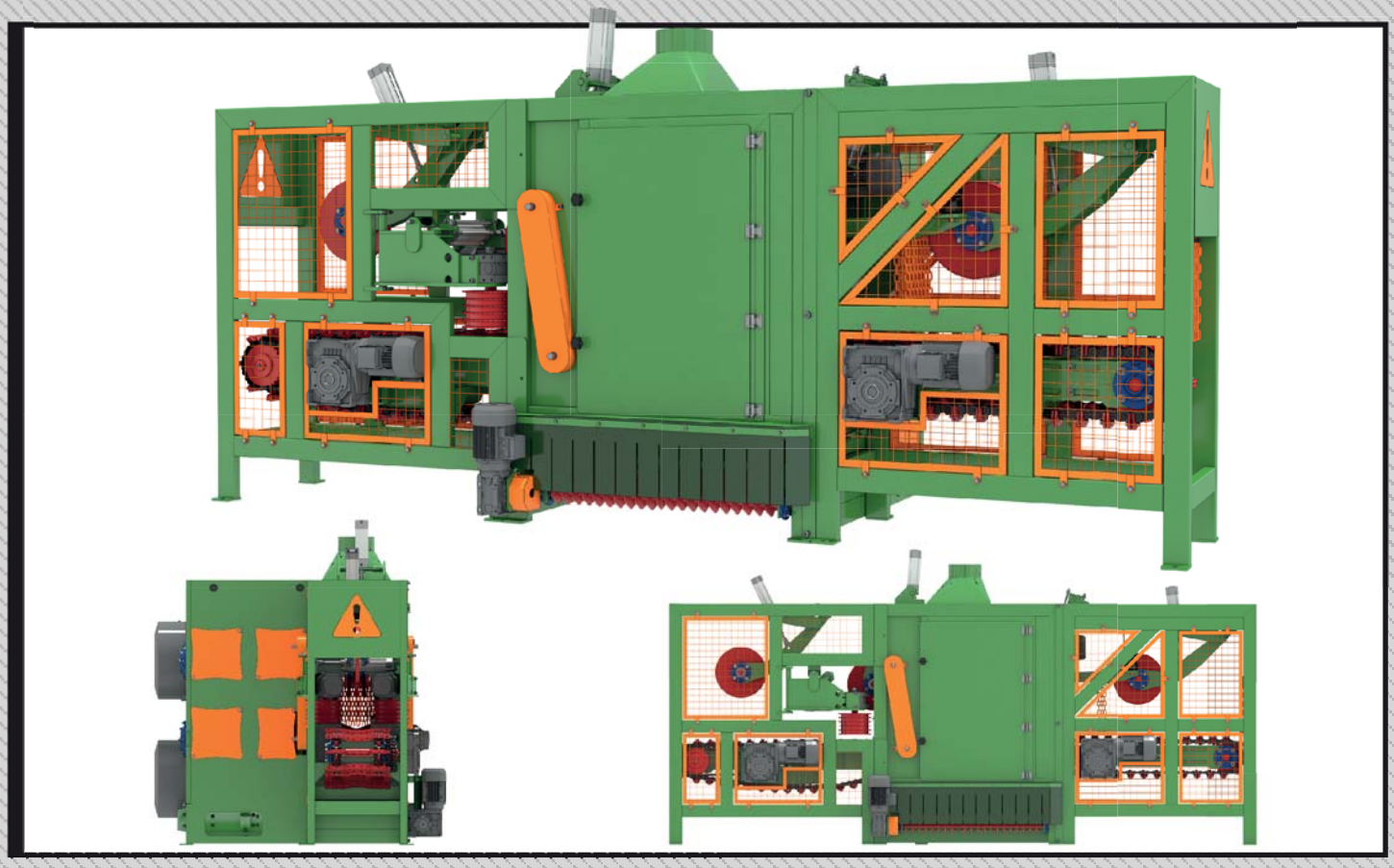
ul. Ustronie 20, 87-300 Brodnica

www.stravis.pl/ www.brodpol.com

kontakt: kom. 600 396 690 / **kom.** 660 767 589

tel.: 56 477 89 20 / **e-mail:** stravis@stravis.pl

TRAK TARCZOWY TTG



PRZEZNACZENIE:

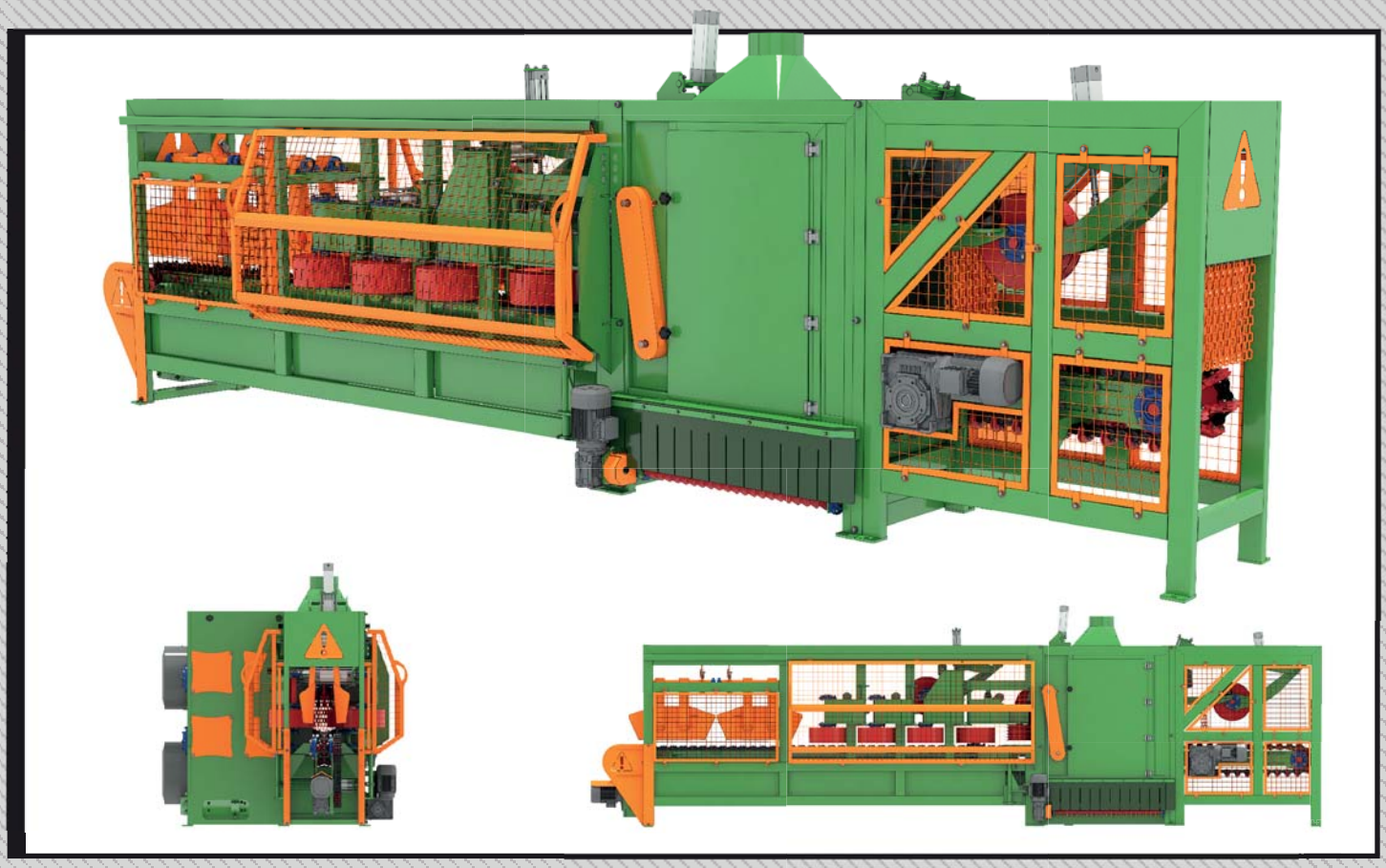
Trak tarczowy gąsienicowy przeznaczony jest do wzdłużnego rozkroju kłód do postaci pryzm, desek bocznych i oflisów. Może jednocześnie wycinać dwie pryzmy i dwie deski lub (po zdemontowaniu piły środkowej) jedną pryzmę plus cztery deski boczne. Ustawiony w linię technologiczną wraz z podaj - nikem kłód i przenośnikami, trak ten charakteryzuje się bardzo dużą wydajnością przecierania docho - dzącą do 30 m3 drewna na 1h pracy.

Charakteryzuje się wytrzymałą a jednocześnie prostą konstrukcją. System gąsienicowego posuwu i pneumatycznego docisku przecieranego materiału daje bardzo pewne trzymanie nawet w najgorszych, zimowych warunkach.

Kłody do traka podawane są za pomocą przenośnika rolkowego pryzmowego, w którym ulegają tzw. dogonieniu i wstępnemu centrowaniu. Następnie materiał przejmowany jest przez system gąsienicy podającej z dwiema rolkami dociskającymi, który wprowadza kłody w szereg pił osadzonych na dwóch równoległych wrzecionach. Po rozcięciu pryzmy, deski boczne i oflisy są od siebie oddzielane tzw. worem i przejmowane przez gąsienicę odbierającą, rolki dociskające i boczne rolki wyciągające, a następnie przekazane na przenośnik rolkowy.

DANE TECHNICZNE:	TTG32	TTG36	TTG40
- średnica obrabianej kłody	100 - 360 mm	100 - 400 mm	100 - 440 mm
- długość obrabianej kłody	1200 - 6000 mm	1200 - 6000 mm	1500 - 6000 mm
- średnica pił tarczowych	500 mm	550 mm	600 mm
- maksymalna ilość cięć na kłodzie	5	5	5
- ilość wrzecion	2 szt.	2 szt.	2 szt.
- obroty wrzecion	3000 obr/min	2700 obr/min	2700 obr/min
- prędkość posuwu	5 - 28 m/min	5 - 28 m/min	5 - 28 m/min
- moc silników głównych (standardowa)	55 kW + 75 kW	75 kW + 90 kW	90 kW + 110 kW
- moc silników pomocniczych (łącznie)	11 kW	11 kW	11 kW

TRAK TARCZOWY TTLG



PRZEZNACZENIE:

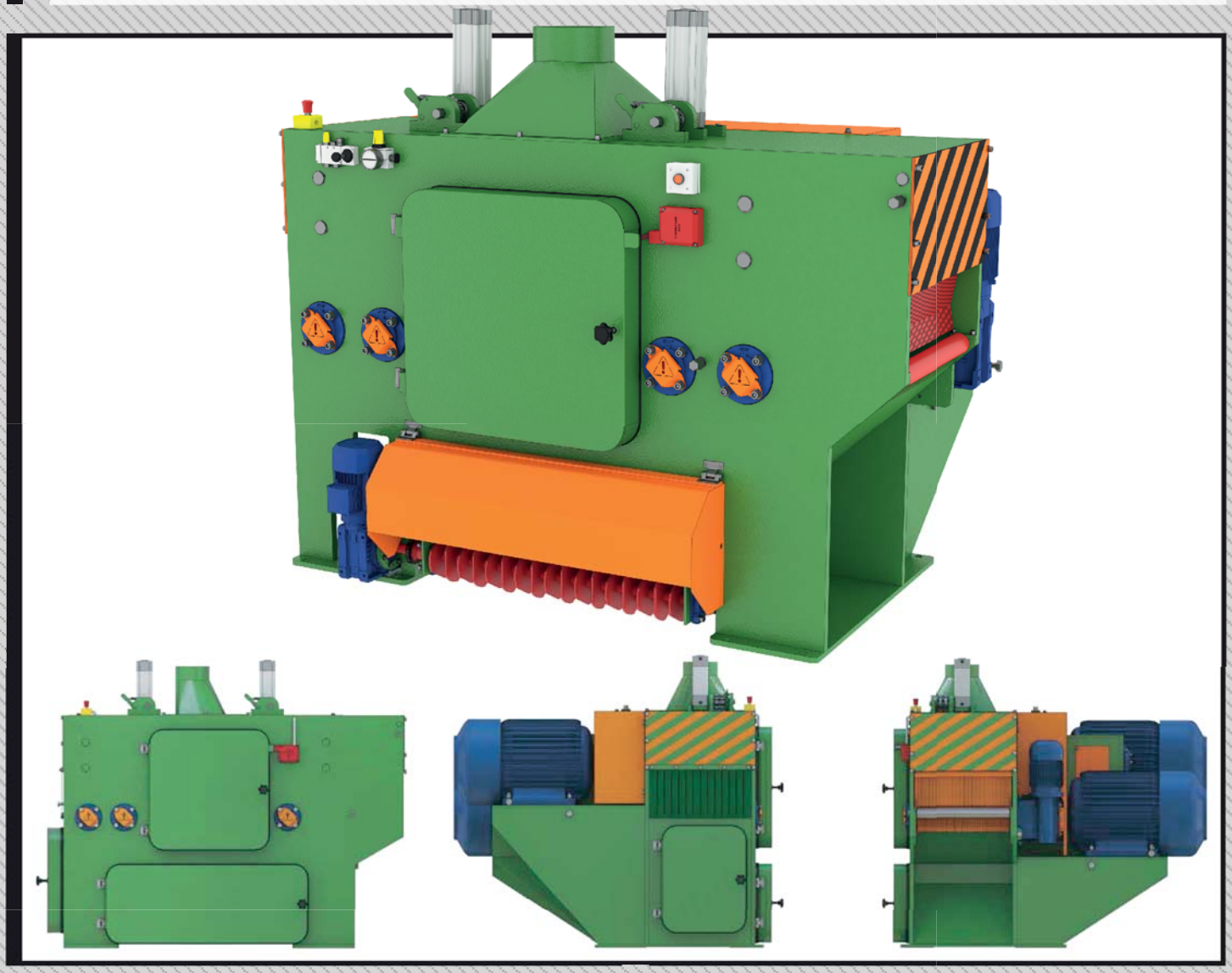
Trak tarczowy gąsienicowo-łańcuchowy przeznaczony jest do wzdłużnego rozkroju kłód do postaci pryzm, desek bocznych i oflisów. Może jednocześnie wycinać dwie pryzmy i dwie deski lub (po zdemontowaniu piły środkowej) jedną pryzmę plus cztery deski boczne. Ustawiony w linię technologiczną wraz z podajnikiem kłód i przenośnikami, trak ten charakteryzuje się bardzo dużą wydajnością przecierania dochodzącą do 30 m3 drewna na 1h pracy.

Cechuje go wytrzymała i jednocześnie prosta konstrukja. System gąsienicowego posuwu i pneumatycznego docisku przecieranego materiału dajebardzo pewne trzymanie nawet w najgorszych, zimowych warunkach. Nowością jest system odbioru rozciętej kłody pozwalający na automatyczne rozdzielenie desek bocznych i oflisów od pryzm w korpusie stołu odbierającego .

Kłody do traka podawane są za pomocą przenośnika rolkowego pryzmowego, w którym ulegają tzw. dogonieniu i wstępnemu centrowaniu. Następnie materiał przejmowany jest przez system gąsienicy podającej z dwiema rolkami dociskającymi, który wprowadza kłody w szereg pił osadzonych na dwóch równoległych wrzecionach. Po rozcięciu pryzmy, deski boczne i oflisy odbierane są w pakiecie przez uzębiony łańcuch transportowy, rolki dociskające i szereg par bocznych rolek wyciągających. Rozcięta kłoda w czasie transportu po stole odbierającym automatycznie rozdzielana jest na pryzmy, deski boczne i oflisy. Powyższe rozwiązanie zaoszczędza przestrzeń w hali a przede wszystkim w znaczący sposób przyśpiesza i automatyzuje proces przetarcia.

DANE TECHNICZNE:	TTLG32	TTLG36	TTLG40
- średnica obrabianej kłody	100 - 360 mm	100 - 400 mm	100 - 460 mm
- długość obrabianej kłody	1200 - 6000 mm	1200 - 6000 mm	1500 - 6000 mm
- średnica pił tarczowych	500 mm	550 mm	600 mm
- maksymalna ilość cięć na kłodzie	5	5	5
- ilość wrzecion	2 szt.	2 szt.	2 szt.
- obroty wrzecion	3000 obr/min	2700 obr/min	2700 obr/min
- prędkość posuwu	5 - 28 m/min	5 - 28 m/min	5 - 28 m/min
- moc silników głównych (standardowa)	55 kW + 75 kW	75 kW + 90 kW	90 kW + 110 kW
- moc silników pomocniczych (łącznie)	11 kW	11 kW	11 kW

PILARKA WIELOPIŁOWA PW



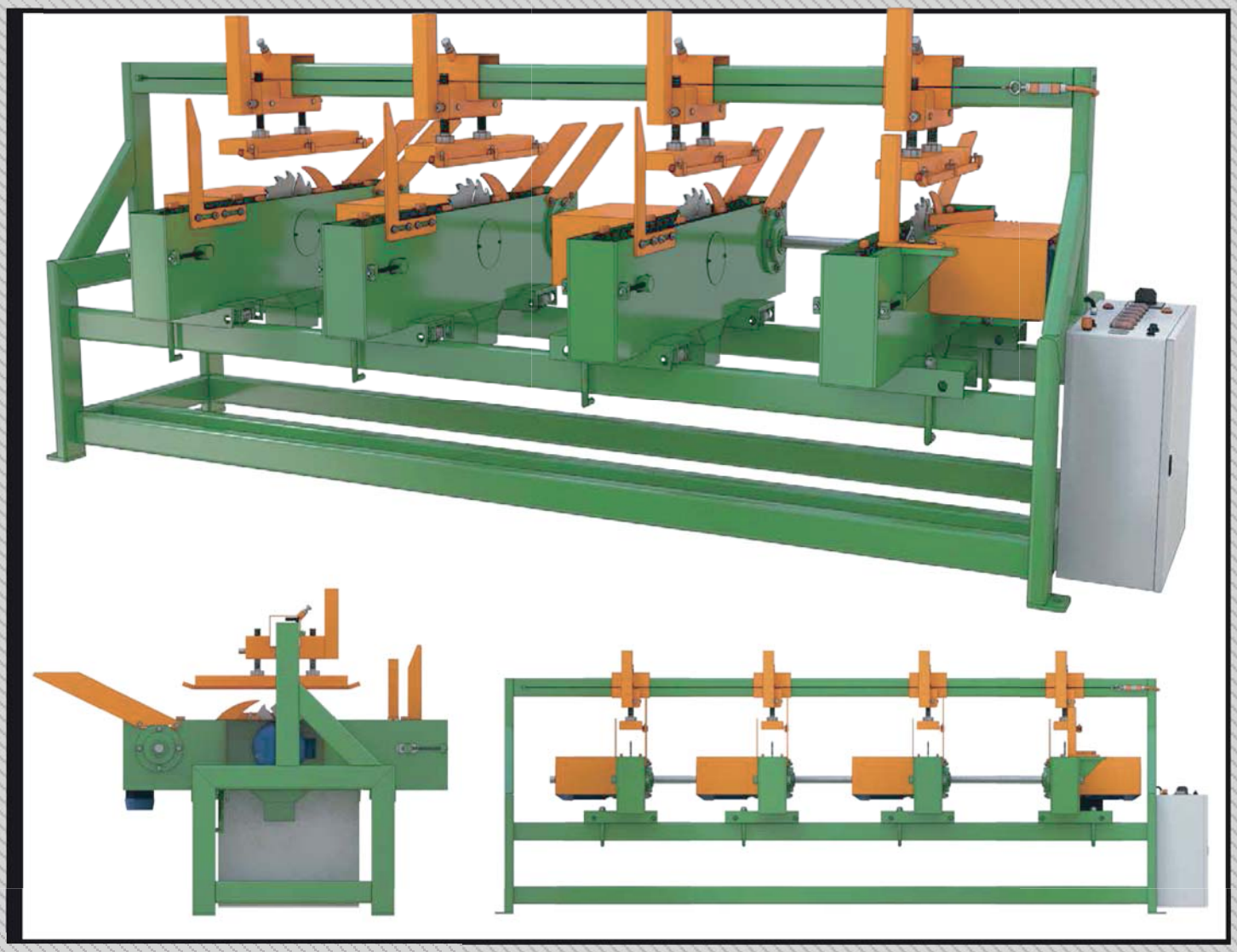
PRZEZNACZENIE:

Pilarka wielopiłowa przeznaczona jest do wzdłużnego cięcia drewna zespołem pił tarczowych. Służy do przecinania pryzm na deski i krawędziaki, między innymi w programie opakowaniowym i ogrodowym.

Transport pryzm wewnątrz maszyny odbywa się za pomocą zespołu ośmiu napędzanych walców, które przeciągają materiał przez szereg pił osadzonych na jednostronnie podpartych wałach wrzeciennika . Siła docisku materiału regulowana jest ciśnieniem doprowadzonego powietrza. Powyższe proste i niezawodne rozwiązania zapewniają pewność i prostolinijność cięcia drewna, szczególnie ważną przy dłuższym i zmarzniętym drewnie. W zależności od gatunku i wilgotności drewna oraz ilości cięć, wydajność przecierania dochodzi do 30 m3 drewna na godzinę pracy.

DANE TECHNICZNE:	PW10	PW15	PW16,5	PW20
- wysokość cięcia	15 - 100 mm	15 - 150 mm	15 - 165 mm	15 - 200 mm
- szerokość cięcia	380 mm	380 mm	380 mm	380 mm
- szerokość pryzmy	500 mm	500 mm	500 mm	500 mm
- średnica pił tarczowych	350 mm	450 mm	2 x 300 mm	2 x 350 mm
- ilość wrzecion	1 szt.	1 szt.	2 szt.	2 szt.
- obroty wrzecion	~3500 obr/min	~3000 obr/min	~3600 obr/min	~3500 obr/min
- prędkość posuwu (regulowana)	5 - 28 m/min	5 - 28 m/min	5 - 28 m/min	5 - 28 m/min
- moc silników głównych (wg. projektu)	22 - 55 kW	30 - 110 kW	2 x 30 - 75 kW	2 x 30 - 90 kW
- moc silnika posuwu	2.2 kW	3 kW	3 kW	3 kW

PILARKA FORMATOWA PF



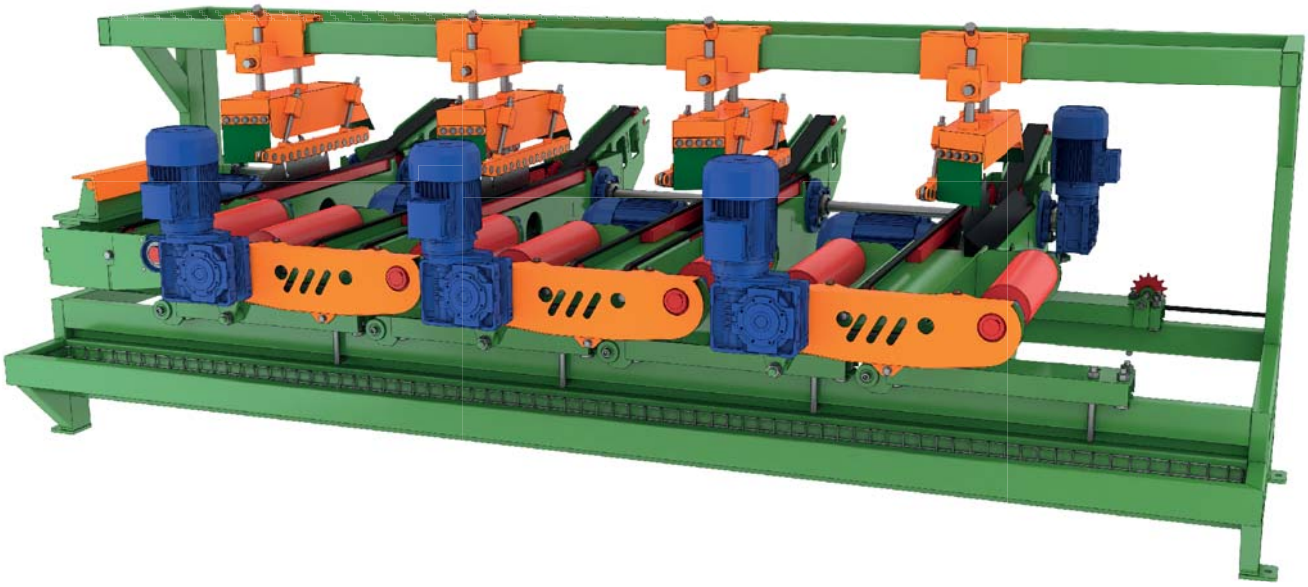
PRZEZNACZENIE:

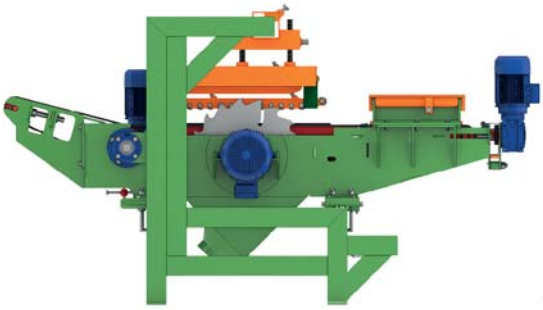
Pilarka formatowa jest obrabiarką służącą do poprzecznego cięcia desek i krawędziaków na określoną długość zespołem 2 - 5 pił. Pilarka przy sprawnym podawaniu i odbieraniu ciętego materiału pozwala znacznie przyspieszyć końcowy etap procesu przecierania, dochodzący nawet do dwóch cykli cięcia / s . Surowiec przeznaczony do pocięcia wkładany jest ręcznie do magazynku, z którego pojedyńczo zostaje wybierany przez zabieraki mechanizmu posuwu w kierunku docisku i pił. Po przecięciu, deski wędrują w stronę stołów odkładczych lub do kosza.

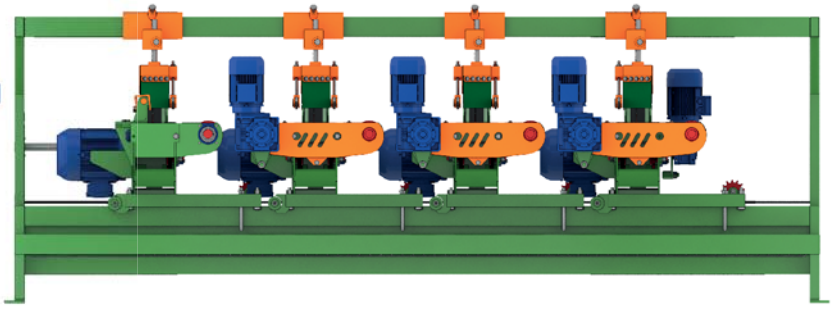
Maszyna składa się z szeregu segmentów tnących (jeden stały, pozostałe przesuwne). W skład każdego z nich wchodzi silnik elektryczny napędu piły, mechanizm posuwu materiału, osłony pił wraz z mechanizmem docisku materiału, mechanizmem rozstawu segmentów oraz korpus.

DANE TECHNICZNE:	PF2/3	PF3/3	PF4/4	PF5/6
- wysokość cięcia	10 - 80 mm	10 - 80 mm	10 - 80 mm	10 - 80 mm
- maksymalny rozstaw pił	3000 mm	3000 mm	4000 mm	6000 mm
- minimalny rozstaw pił	600 mm	600 mm	600 mm	600 mm
- średnica pił tarczowych	400 mm	400 mm	400 mm	400 mm
- ilość cięć	2 szt.	3 szt.	4 szt.	5 szt.
- obroty wrzecion	~3000 obr/min	~3000 obr/min	~3000 obr/min	~3000 obr/min
- prędkość posuwu (regulowana)	5 - 25 m/min	5 - 25 m/min	5 - 25 m/min	5 - 25 m/min
- moc silników głównych	2 x 4 kW	3 x 4 kW	4 x 4 kW	5 x 4 kW
- moc silnika posuwu	1.5 kW	1.5 kW	1.5 kW	1.5 kW

PILARKA FORMATOWA PFP I







PRZEZNACZENIE:

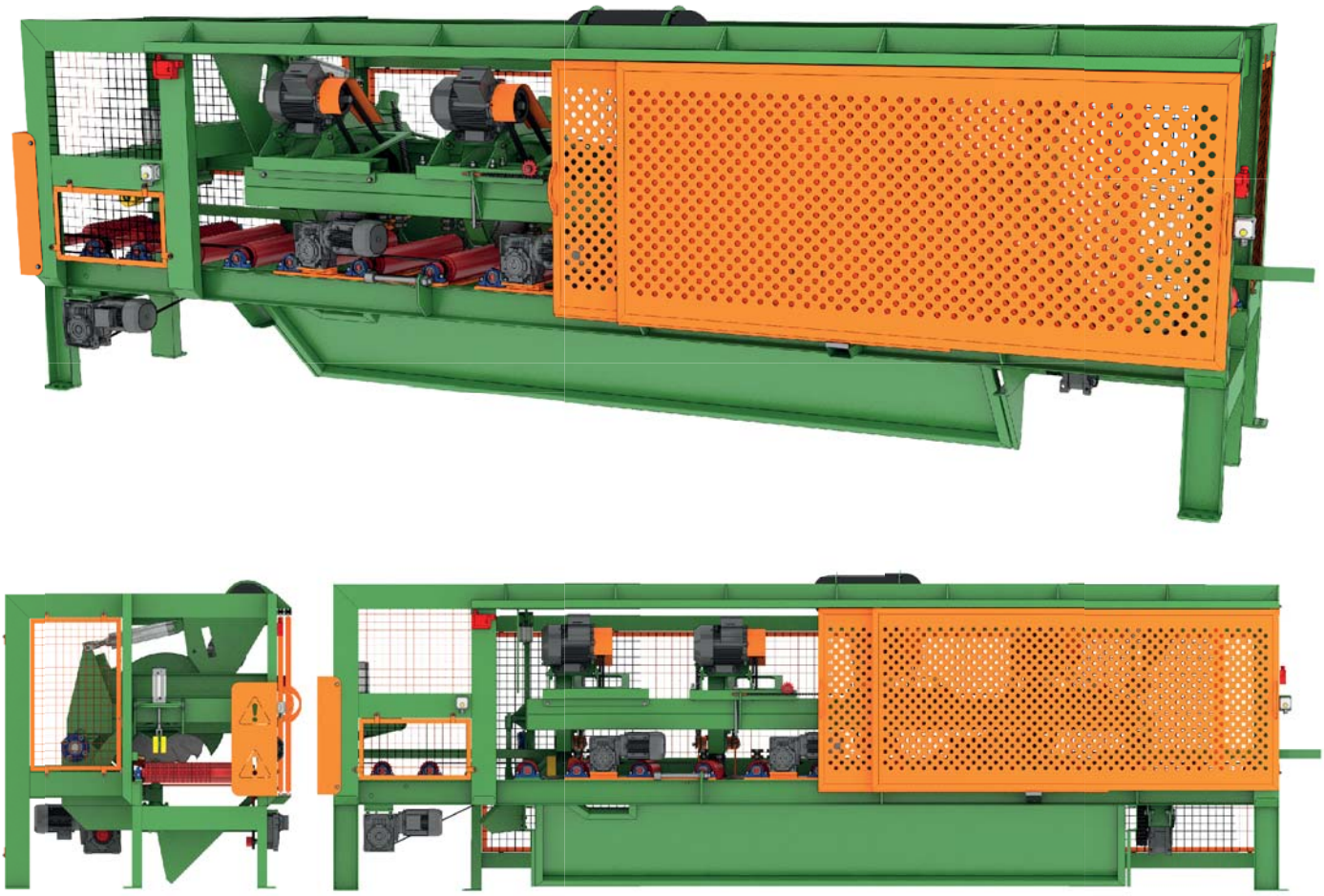
Pilarka formatowa jest obrabiarką służącą do automatycznego cięcia pryzm i krawędziaków na określoną długość zespołem 2 - 5 pił. Pilarka pozwala znacznie przyspieszyć i zautomatyzować proces przecierania drewna, pozwalając na eliminację z pełnej linii nawet dwóch pracowników.

Surowiec (pryzmy) przeznaczony do pocięcia wędruje prosto ze stołu rolkowego za trakiem, wchodzi na rolki segmentów pilarki aż do zderzaka, po czym automatycznie zostaje zabrany przez zabieraki mechanizmu posuwu w kierunku docisku i pił. Po przecięciu, pryzmy wędrują w stronę przenośnika rolkowego ustalającego pilarki wielopiłowej.

Maszyna składa się z szeregu segmentów tnących (jeden stały, pozostałe przesuwne) osadzonych na ramie. W skład każdego z nich wchodzi silnik elektryczny napędu piły, mechanizm posuwu materiału, osłony pił wraz z mechanizmem docisku materiału, mechanizm rozstawu segmentów oraz korpus.

DANE TECHNICZNE:	PFP I 2/3	PFP I 3/3	PFP I 4/4	PFP I 5/6
- wysokość cięcia	15 - 155 mm	15 - 155 mm	15 - 155 mm	15- 155 mm
- maksymalny rozstaw pił	3000 mm	3000 mm	4000 mm	6000 mm
- minimalny rozstaw pił	800 mm	800 mm	800 mm	800 mm
- średnica pił tarczowych	630 mm	630 mm	630 mm	630 mm
- ilość cięć	2 szt.	3 szt.	4 szt.	5 szt.
- obroty wrzecion	~3000 obr/min	~3000 obr/min	~3000 obr/min	~3000 obr/min
- prędkość posuwu (regulowana)	5 - 20 m/min	5 - 20 m/min	5 - 20 m/min	5 - 20 m/min
- moc silników głównych	2 x 7,5 kW	3 x 7,5 kW	4 x 7,5 kW	5 x 7,5 kW
- moc silnika posuwu	1.5 kW	1.5 kW	2.2 kW	2.2 kW

PILARKA FORMATOWA PFP II



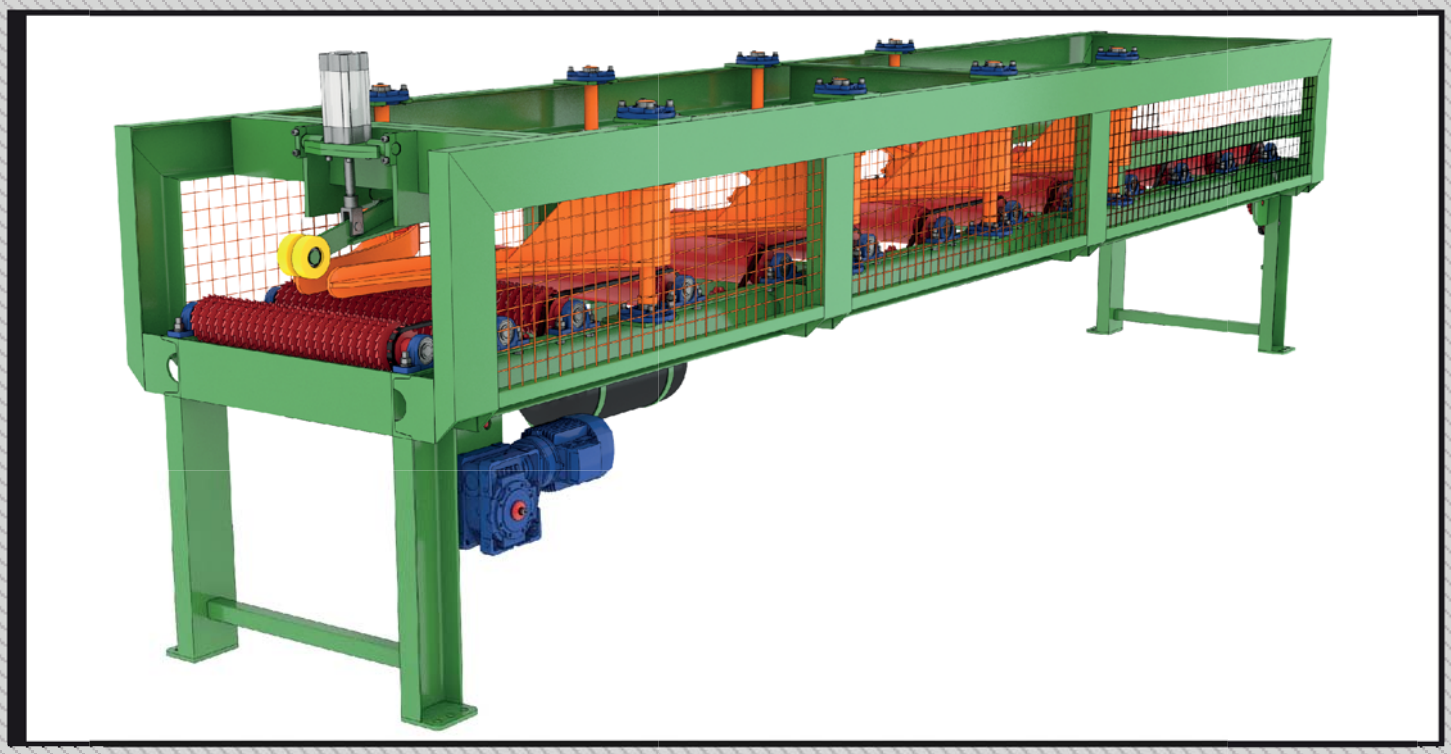
PRZEZNACZENIE:

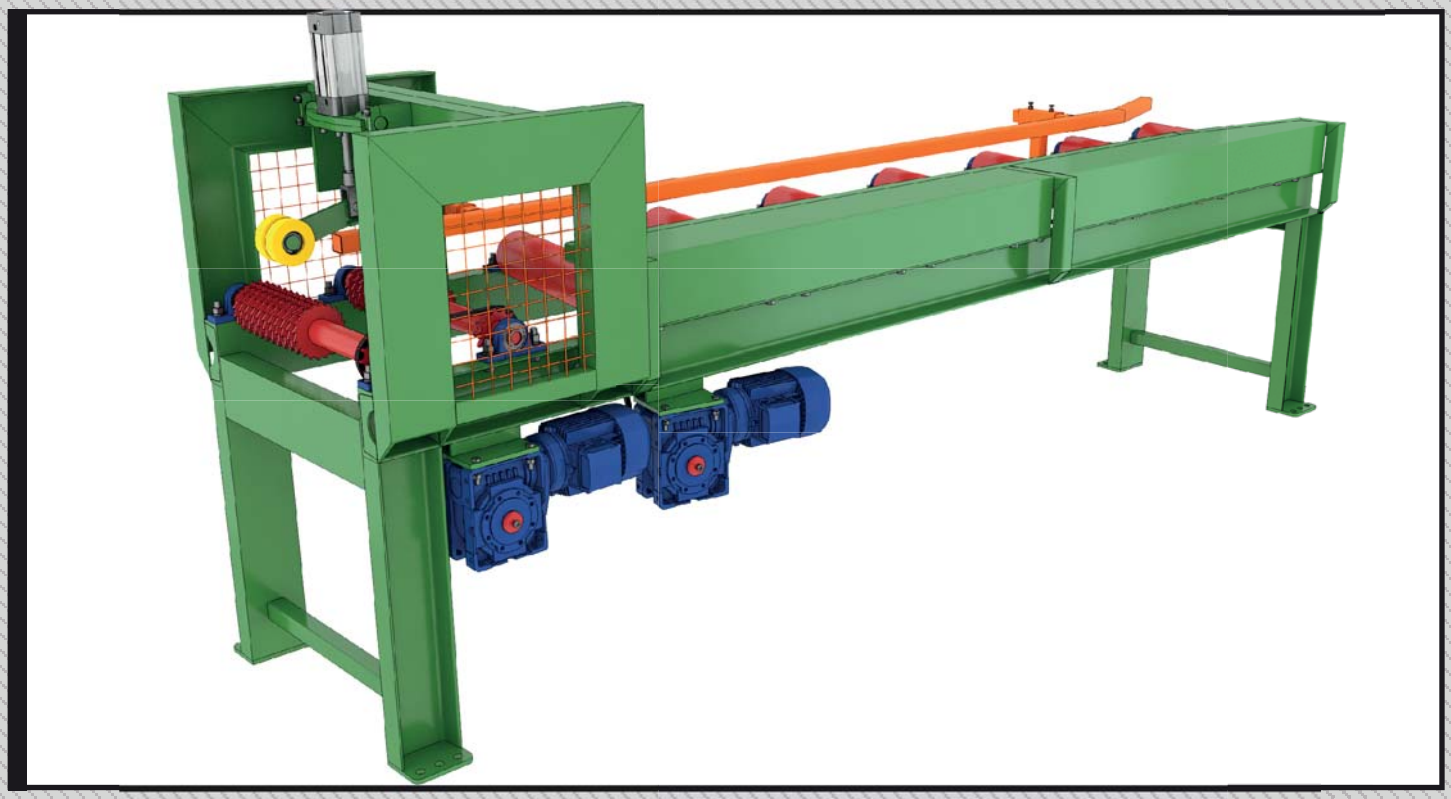
Pilarka formatowa PFPII jest maszyną służącą do automatycznego cięcia poprzecznego pryzm na określoną długość, zestawem kilku pił tarczowych. Dzięki tej pilarce można wyeliminować tradycyjne formatowanie desek od długości, a także zmechanizować proces podawania sformatowanych pryzm do pilarki wielopiłowej. W efekcie pozwala to na zabranie łącznie 3 osób z obsługi tego węzła w porównaniu do formatowania metodą tradycyjną.

Obrabiarka wykonana jest w formie przenośnika rolkowego z mechanizmem bazowania, zatrzymania, docisku, cięcia i wprowadzania sformatowanych pryzm do pilarki wielopiłowej. Segmenty tnące zamontowane są nad rolkami, na uchylnej ramie. Jeden zespół tnący umocowany jest na stałe do ramy uchylnej, natomiast pozostałe mają możliwość przestawiania wzdłuż stołu. Rozwiązanie to pozwala w szybki i pewny sposób sformatować pryzmę za pomocą kilku jednoczesnych cięć jednym ruchem ramy uchylnej, oraz uzyskać dowolny wymiar pryzm (w dopuszczalnym zakresie roboczym) .

DANE TECHNICZNE:	PFP II 2/3	PFP II 3/3	PFP II 4/4	PFP II 5/6
- maksymalny rozstaw pił	3000 mm	3000 mm	4000 mm	6000 mm
- minimalny rozstaw pił	800 mm	800 mm	800 mm	800 mm
- średnica pił tarczowych	700 mm	700 mm	700 mm	700 mm
- ilość cięć	2 szt.	3 szt.	4 szt.	5 szt.
- obroty wrzecion	~1950 obr/min	~1950 obr/min	~1950 obr/min	~1950 obr/min
- prędkość posuwu (regulowana)	9 - 26 m/min	9 - 26 m/min	9 - 26 m/min	9 - 26 m/min
- moc silników głównych	2 x 12,1 kW	3 x 12,1 kW	4 x 12,1 kW	5 x 12,1 kW
- moc silników pomocniczych	4,4 kW	4,4 kW	4,4 kW	4,4 kW

PRZENOŚNIK CENTRUJĄCY / BAZUJĄCY





PRZEZNACZENIE:

Powyższe urządzenia przeznaczone są do automatycznego pozycjonowania i wprowadzania pryzm lub desek do wielopił lub obrzynarek. Eliminują z obsługi co najmniej jedną osobę zwiększając jednocześnie jakość, powtarzalność i wydajność wprowadzania materiału.

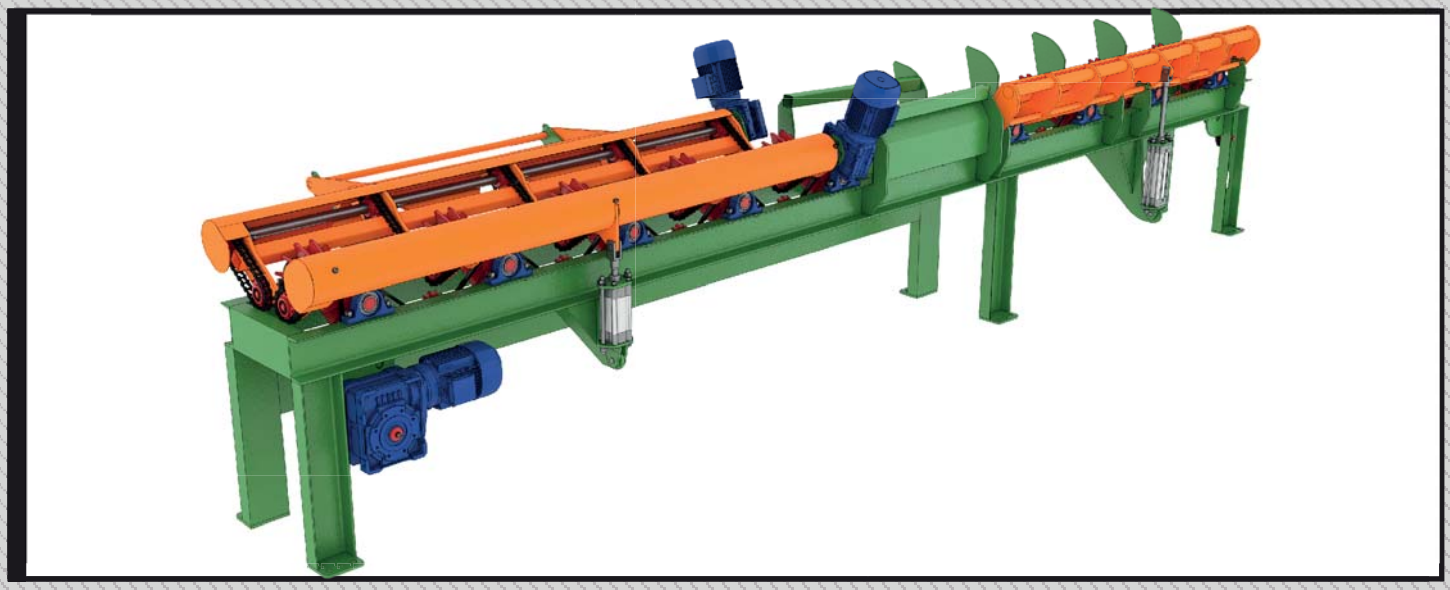
W przenośniku centrującym SC materiał przemieszczając się po napędzanych rolkach w odpowiednim momencie ustawiany jest w osi przenośnika zespołem ramion centrujących, po czym zostaje dociśnięty do rolek zębatych i wprowadzony w mechanizm posuwu obrabiarki odbierającej. W przenośniku bazującym SB materiał przemieszcza się po rolkach ustawionych skośnie, dzięki czemu jest dosuwany do regulowanej przykładnicy wzdłuż krawędzi przenośnika, po czym (podobnie jak w przenośniki centrującym) dociśnięty jest od góry i wprowadzony do obrabiarki.

PODAJNIKI KŁÓD PK

PRZEZNACZENIE:

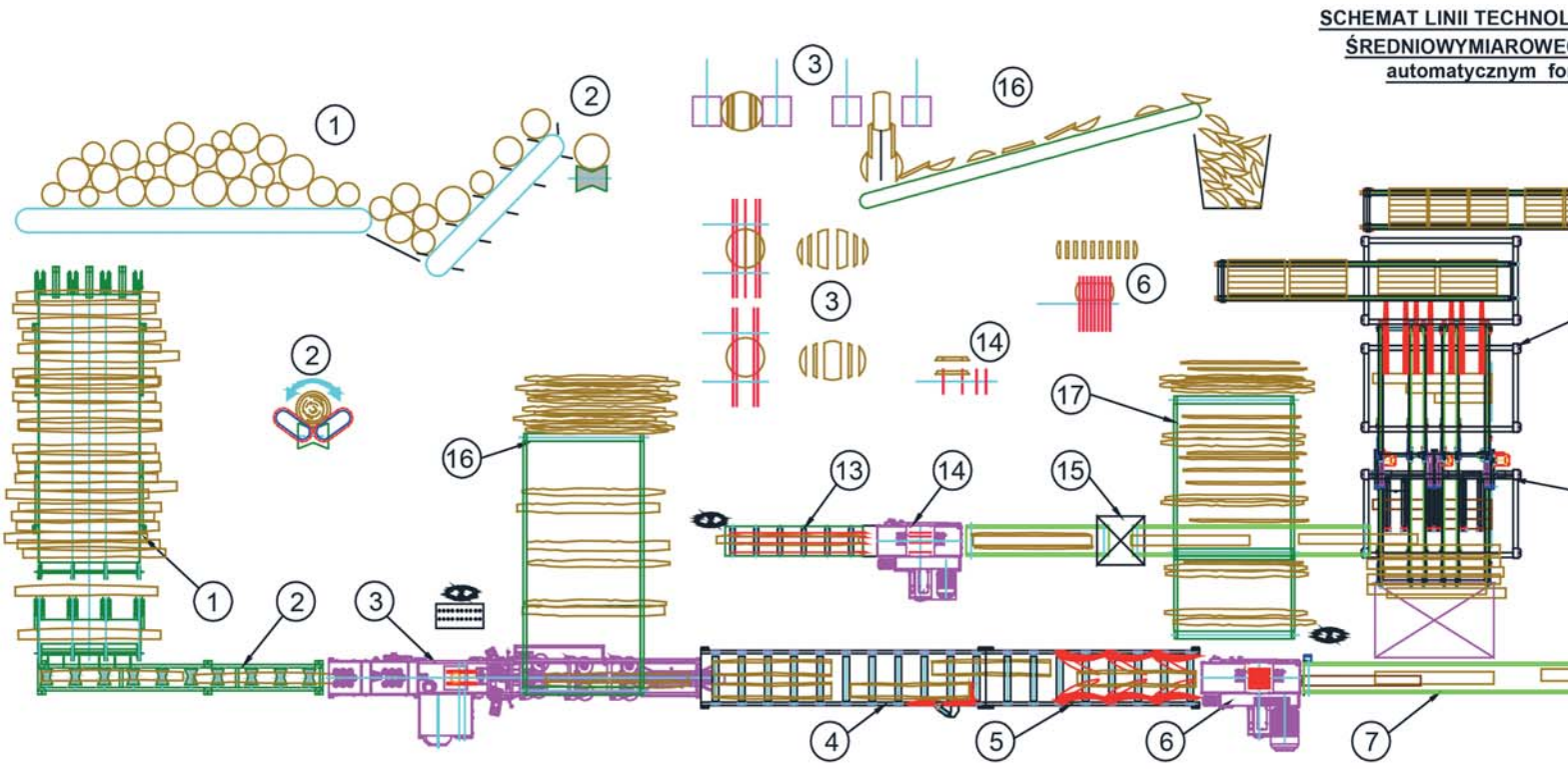
Podajnik kłód ze skośną wrzutnią typu PK jest urządzeniem, które służy do składowania i podawania surowca na stół podający traka tarczowego lub innego urządzenia do przerobu drewna okrągłego. Pozwala on zoptymalizować tę czynność zmniejszając jej pracochłonność i niezawodność. Podajnik kłód składa się z dwóch niezależnych, bardzo prostych i trwałych w eksploatacji przenośników łańcuchowych. Pierwszy jest magazynem na który rozładowuje się okrąglaki (w ilości dochodzącej do 24mp). Magazyn dawkuje i zasypuje kieszeń stołu skośnego. Stół skośny za pomocą szeregu zabieraków wybiera pojedynczo kłody, wynosząc je pod kątem na żądaną wysokość do punktu odbioru – najczęściej stołu rolkowego pryzmowego traka tarczowego.

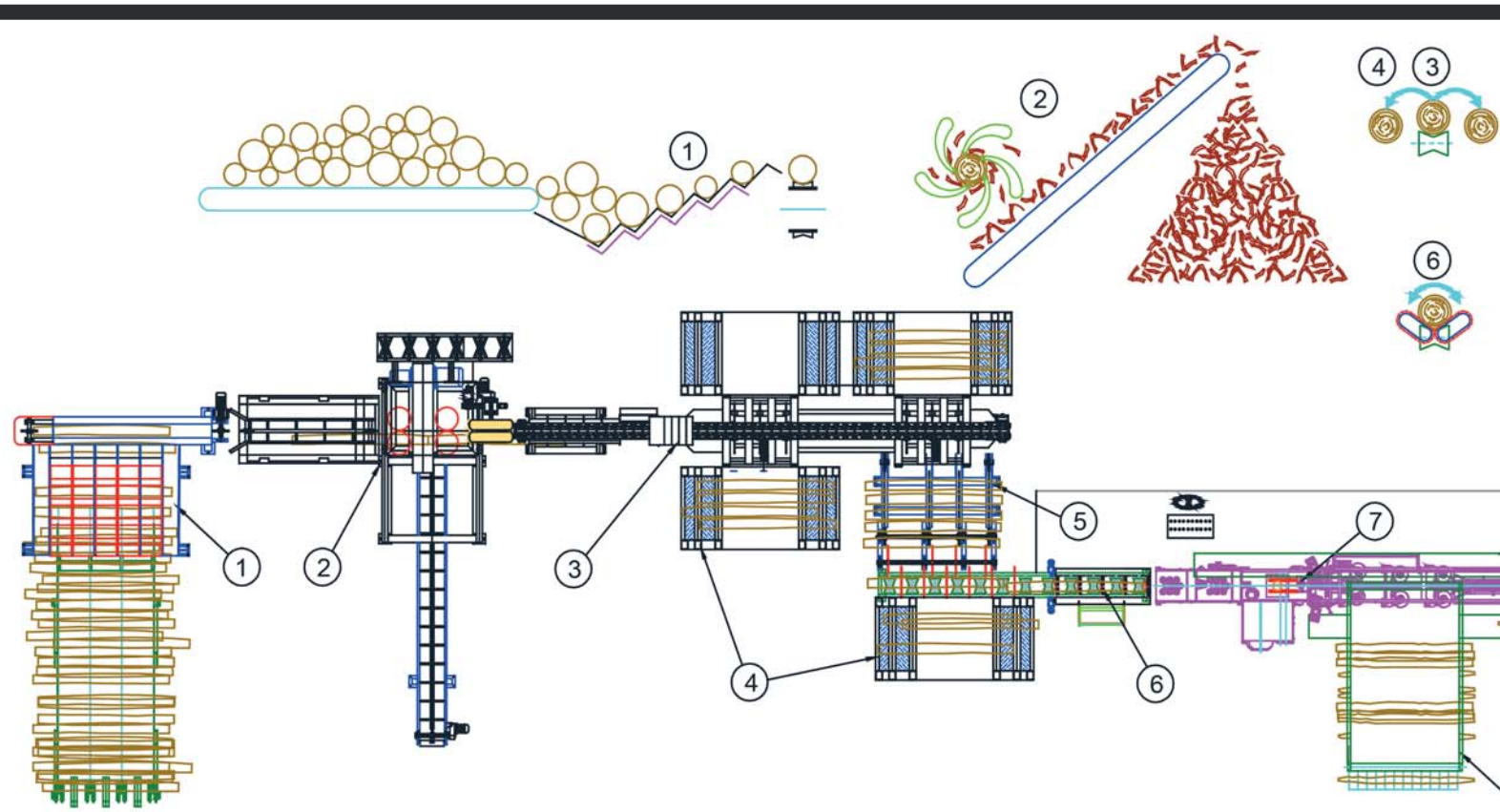
PRZENOŚNIKI ROLKOWE PR



PRZEZNACZENIE:

Przenośniki rolkowe służą do transportu i manipulacji drewnem w różnych postaciach i etapach produkcji. W zależności od wymagań klienta zastosowane w nich rozwiązania pozwalają między innymi: - w przenośnikach pryzmowych np. na wyrzut niepożądanych kłód (przy nie sortowanym surowcu o niewłaściwej średnicy, lub zbyt dużej krzywiźnie), bądź obrót kłody przed wprowadzeniem do traka w celu zoptymalizowania cięcia przy łukowej krzywiźnie surowca. Dzięki konstrukcji przenośnika pryzmowego, kłody podczas ruchu są wstępnie centrowane, ponadto poprzednia kłoda „dogania" następną, co umożliwia przecieranie na traku bez przerw.



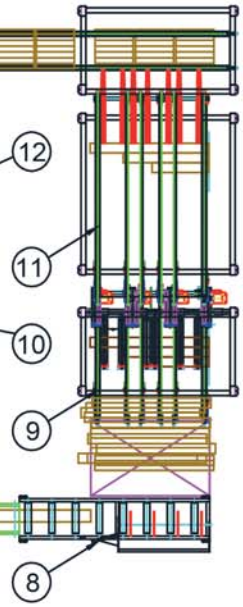


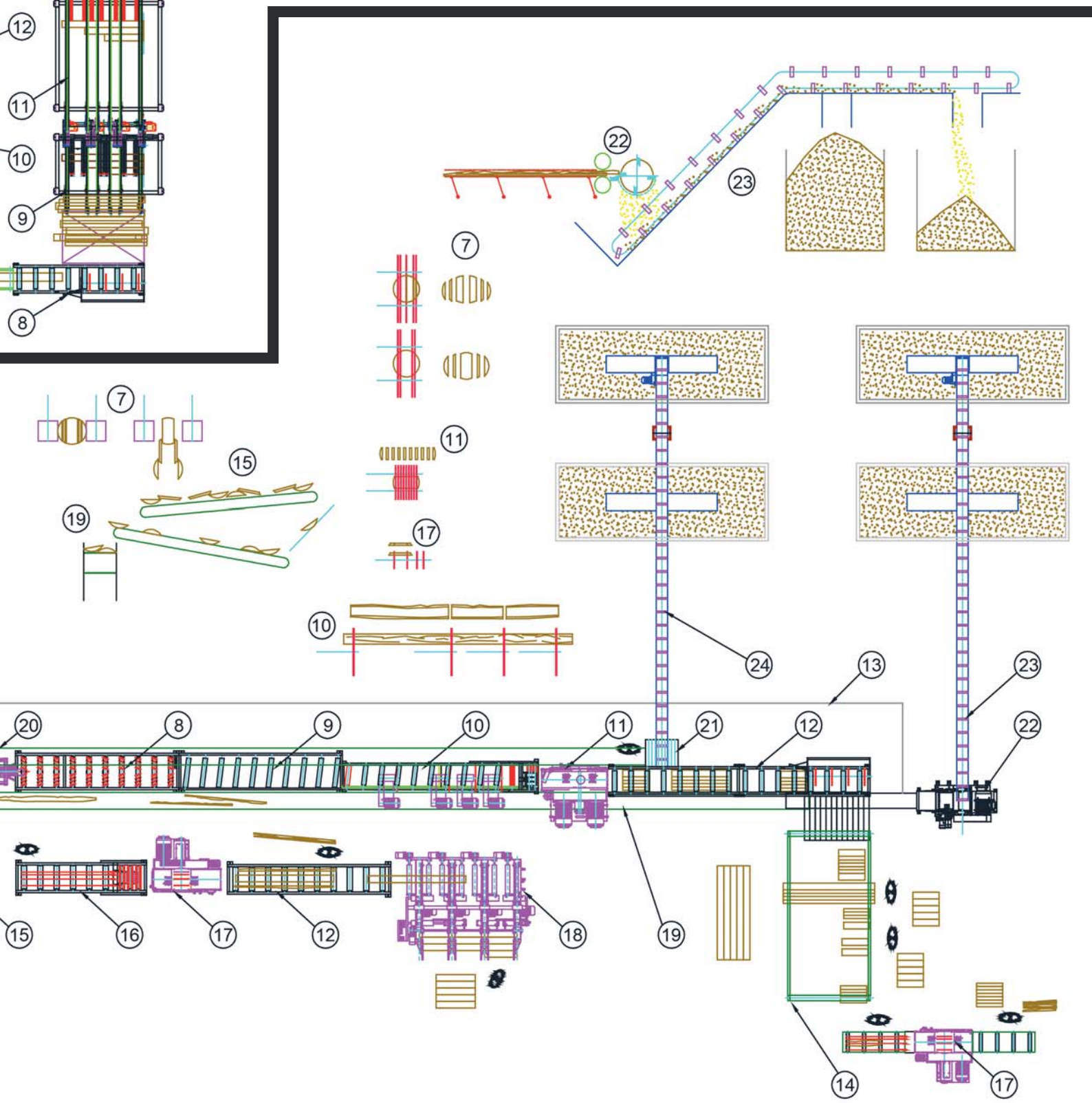
SCHEMAT LINII TECHNOLOGICZNEJ DO PRZECIERANIA DREWNA ŚREDNIOWYMIAROWEGO
l=1200-3000 -wersja na wyniesieniu z formatowaniem pryzm

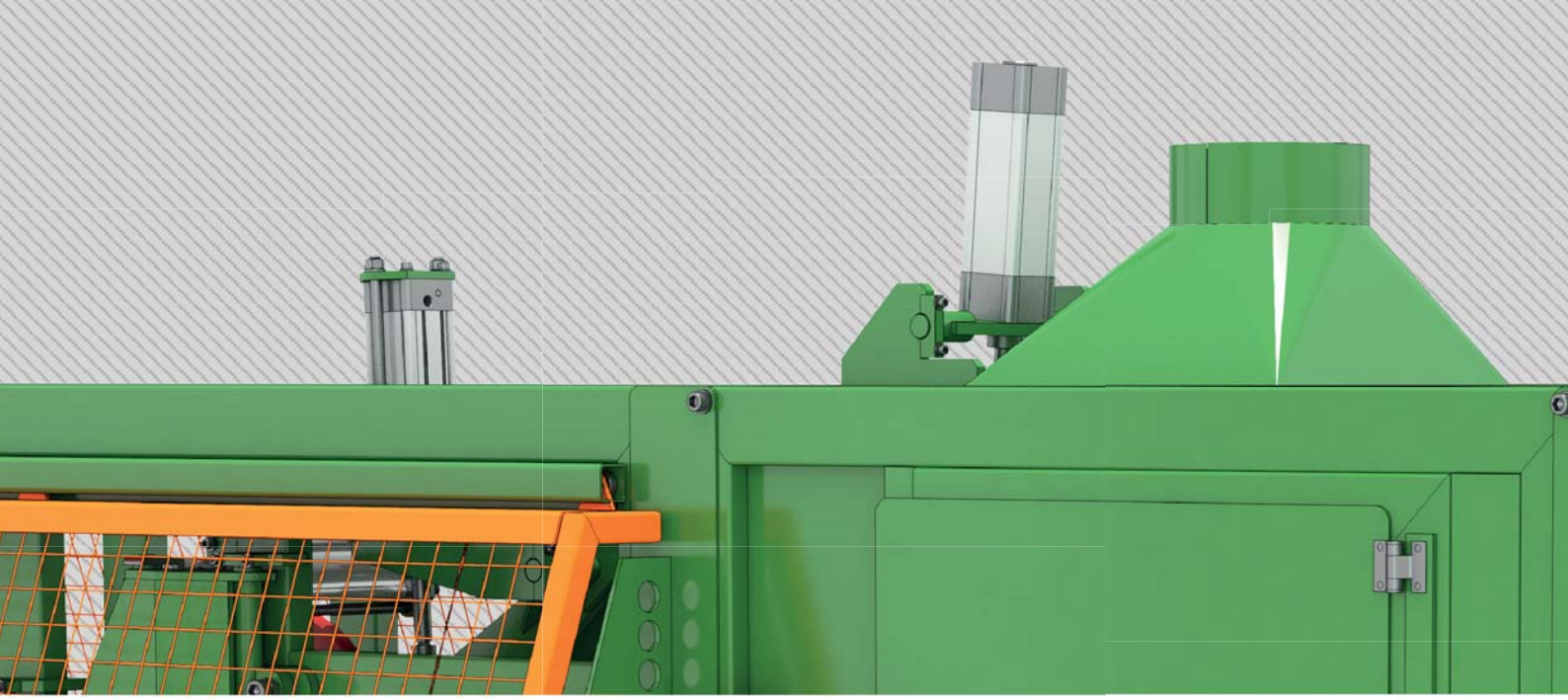
1 - podajnik kłód PKs - schodkowy
2 - system korowania
3 - przenośnik odbierający z bramką pomiarową i mechanizmem sortowania kłód wg średnicy
4 - boksy sortowni
5 - przenośnik buforujący
6- przenośnik rolkowy pryzmowy z mechanizmem obrotu kłód
7 - trak tarczowy gasienicowo-łańcuchowy TTLG36/3
8 - przenośnik rolkowy z mechanizmem zatrzymywania pryzm
9 - przenośnik rolkowy skośny
10 - pilarka formatowa do pryzm PFPII 3/4
11 - pilarka wielopiłowa dwuwałowa PW16.5
12 - przenośnik rolkowy z mechanizmem zrzutu desek
13 - konstrukcja wynosząca
14 - przenośnik taśmowy poprzeczny
15 - przenośnik taśmowy poprzeczny z nawrotem oflisów
16 - przenośnik rolkowy wprowadzający
17 - obrzynarka (pilarka wielopiłowa) PW10
18 - pilarka formatowa do desek PFP3
19 - przenośnik taśmowy na odpad
20 - przenośnik taśmowy na trociny
21 - mechanizm przesiewania trocin
22 - rębak
23 - przenośnik zgarniakowy na zrębki
24 - przenośnik zgarniakowy na trociny

LOGICZNEJ DO PRZECIERANIA DREWNA
GO l=1200-3000 -wersja na posadzce z
rmatowaniem i układaniem desek

1 - podajnik kłód PK - łańcuchowy
2 - przenośnik rolkowy pryzmowy
3 - trak tarczowy gąsienicowy TTLG32
4 - przenośnik rolkowy z mechanizmem zatrzymywania i przesuwu pryzmy
5 - przenośnik centrujący SC
6 - pilarka wielopiłowa jednowałowa PW15
7 - przenośnik taśmowy
8 - przenośnik rolkowy mechanizmem zrzutu desek
9, 10 - pilarka formatowa do desek z dołem buforowym
11, 12 - układarka (sztaplarka) desek
13 - przenośnik rolkowy wprowadzający
14 - obrzynarka (pilarka wielopiłowa) PW10
15 - przenośnik taśmowy odbierający z mechanizmem automatycznego rozdzielaniem obrzynków
16, 17 - przenośnik taśmowy poprzeczny

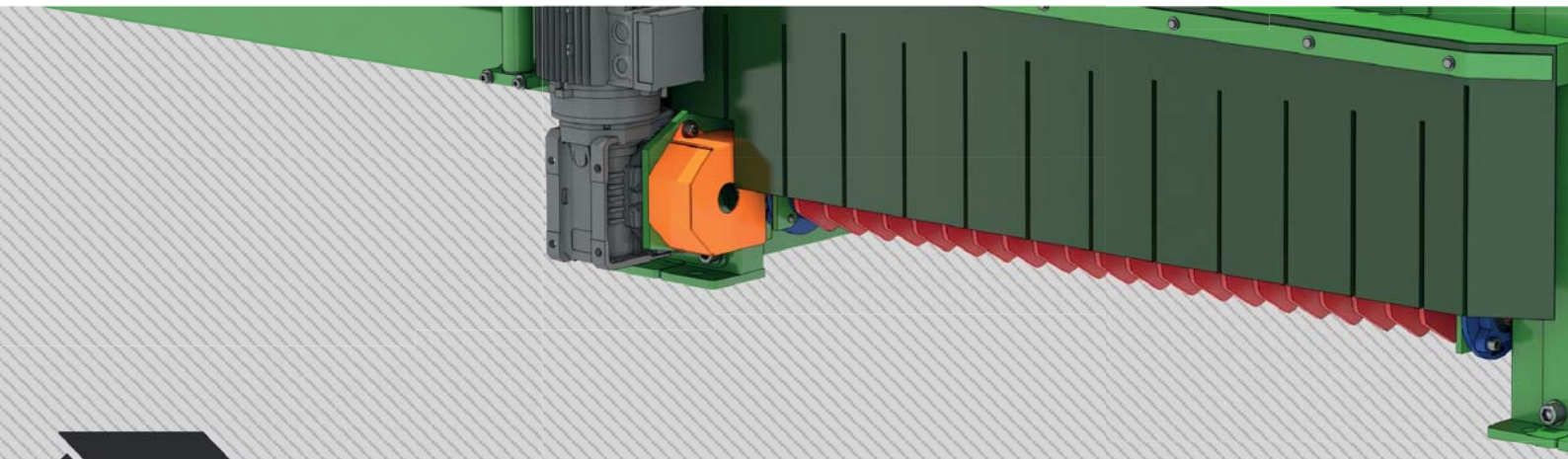






Firma STRAVIS specjalizuje się w kompleksowej obsłudze firm zajmujących się przeróbką drewna średniowymiarowego na deskę ostrokrawężną.
W oparciu o własne produkty i indywidualne wymagania klienta projektujemy i budujemy wydajne i niezawodne linie technologiczne do przecierania kłód, w skład których wchodzi m.in.:

- przecieranie wzdłużne (traki gąsienicowe, pilarki wielopiłowe)
- rozcinanie od długości (pilarki formatowe do desek i pryzm)
- transport, magazynowanie (przenośniki łańcuchowe, rolkowe, taśmowe, podajniki kłód)



STRAVIS