

Лесопильный комплекс

Технические характеристики



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

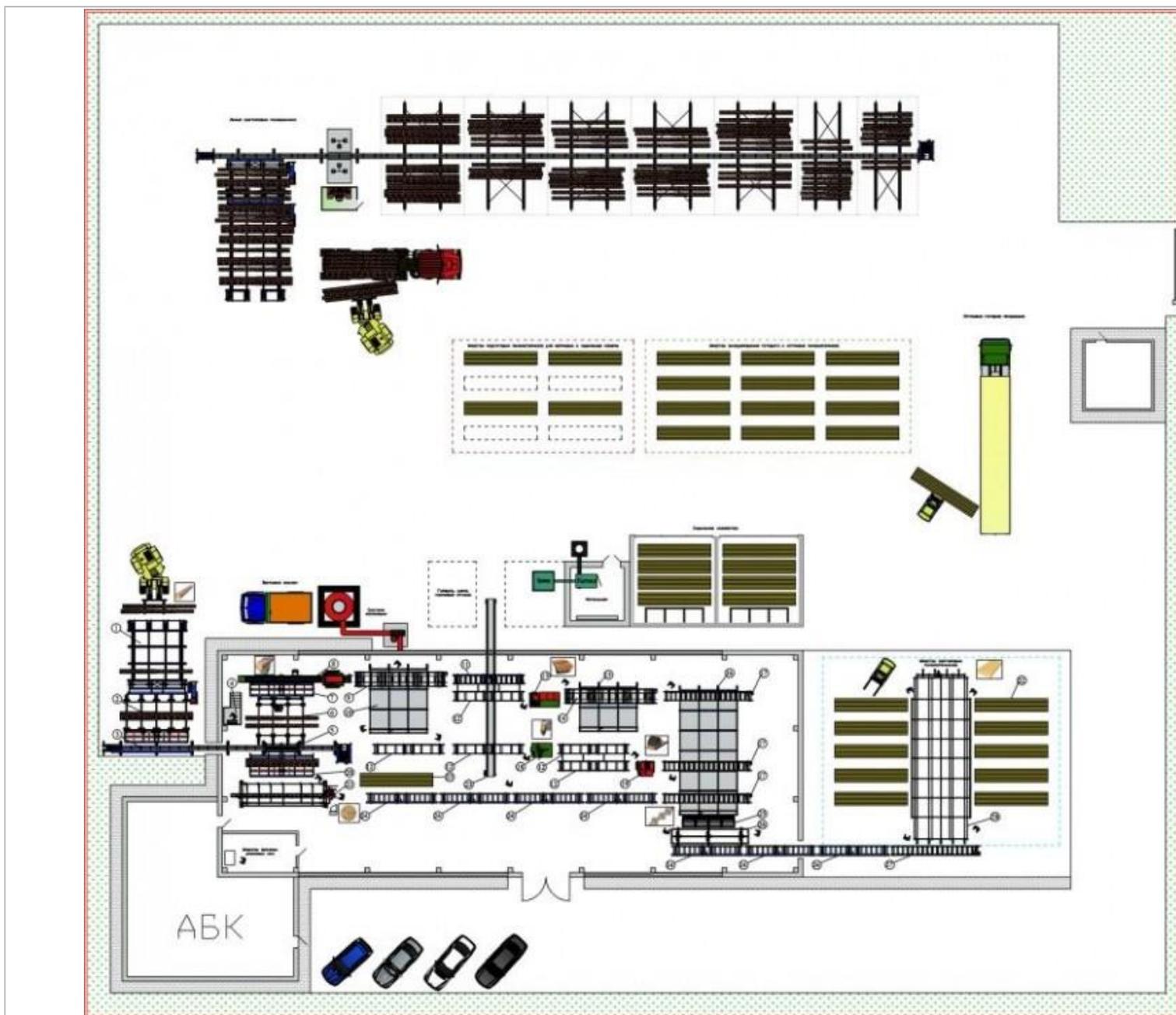
Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Эл. почта: gyr@nt-rt.ru || Сайт: <http://grizly.nt-rt.ru>



Позиции по схеме лесопильного комплекса

№	Описание	№	Описание
1	Разобщик пачек бревен.	15	Транспортер цепной поперечный 2-х секционный.
2	Загрузочное устройство для бревен, с механизмом поштучной выдачи	16	Транспортер цепной поперечный 6-ти секционный.
3	Бревнотаска.	17	Рольганг приводной сбрасывающий.
4	Пульт управления загрузкой и подачей бревен.	18	Станок для переработки горбыля ГР-630.
5	Двухсторонний сбрасыватель бревен.	19	Многопильно-кромкообрезной станок СОД-1-М.

6	Транспортер цепной наклонный.	20	Устройство загрузочное для станка Гризли.
7	Механизм поштучной выдачи бревен.	21	Лесопильный станок Гризли 1000/170.
8	Многопильный брусующий станок МБР-32.	22	Готовая продукция.
9	Рольганг приводной с рейкоотделителем для МБР-32.	23	Конвейер ленточный для удаления обреза из цеха.
10	Транспортер цепной поперечный 3-х секционный.	24	Рольганг приводной.
11	Рольганг приводной сбрасывающий.	25	Транспортер цепной наклонный для подъема доски.
12	Рольганг неприводной.	26	Торцовочный станок проходного типа.
13	Многопильный станок СМП-1-180.	27	Рольганг приводной сбрасывающий.
14	Рольганг приводной с рейкоотделителем для СМП-1-180.	28	Линия сортировки готовой доски.

Описание процесса пиления

Пиловочник различного диаметра с Разборщика пачки бревен поз. 1 поступает на Загрузочное устройство поз. 2, далее на Бревнотаску поз. 3. По Бревнотаске бревна поступают на Двусторонний сбрасыватель поз.5, С Двухстороннего сбрасывателя бревна, в зависимости от диаметра, попадают на два потока. Бревна диаметром от 300 мм до 1000 мм подаются на л/с Гризли поз. 21, посредством Загрузочного устройства поз. 20, где распиливаются на обрезные доски или брус. Бревна диаметром до 300 мм подаются через Наклонный цепной транспортер поз. 6 на Механизм поштучной выдачи бревен поз. 7, через который бревна основного потока выдаются на Брусующий станок МБР-32 поз.8, где распиливаются на двухкантный брус и необрезные доски. Загрузкой, транспортировкой, разделением потоков управляет оператор с Пульта управления загрузкой и подачей бревен поз. 4. Двухкантный брус проходит по Рольгангу с рейкоотделителем поз. 9 на неприводной рольганг поз. 12, Многопильного станка СМП 1- 180/76 поз. 13, где распиливается на обрезные доски и горбыль. Обрезные доски через систему Роликовых и Цепных транспортеров поступают на Торцовочный двухпильный станок проходного типа поз.26. Необрезные доски и горбыль с Брусующего и Многопильного станков через Поперечные цепные транспортеры поз.10, 15 поступают на Рольганги поз. 12 и далее на Многопильный-кромкообрезной станок СОД-1М/80 поз. 19, где распиливаются на обрезные пиломатериалы. Горбыль попадает с накопителя на Горбыльный станок поз. 18 и распускается на обрезную доску. Далее все доски с Горбыльного и Многопильного-кромкообрезного станков через систему транспортеров попадают на Проходную торцовку поз. 26. После Проходной торцовки обрезные пиломатериалы по системе Приводных рольгангов поступает на Линию сортировки поз. 28, где сортируется и пакетируется.

Основные параметры

Производительность по пиловочнику	до 100 м3/смена (смена 8 часов)
Суммарная мощность потока	242 кВт
Диаметр обрабатываемых бревен	100 - 1000 мм
Численность обслуживающего персонала	8 человек
Численность вспомогательных рабочих	7 человек



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41

Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Эл. почта: gyr@nt-rt.ru || Сайт: <http://grizly.nt-rt.ru>