

Круглопильные брусующие станки

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>

Круглопильные брусующие станки



НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА

Брусующий станок предназначен для продольной распиловки круглых лесоматериалов (бревен) с целью получения двухкантного бруса (лафета) и необрезной доски заданных размеров.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станок применяется на лесопильных и деревообрабатывающих предприятиях в качестве пилорамы первого ряда проходного типа.

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА БРУСУЮЩЕГО СТАНКА

- Высокая производительность станка;
- Быстрая установка на заданный размер;
- Встраиваемость в лесопильные потоки как станок «первого ряда»;
- Усиленная конструкция станины;
- Бесступенчатая регулировка скорости подачи;
- Плавный пуск главного двигателя;
- Простота и надежность в эксплуатации.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



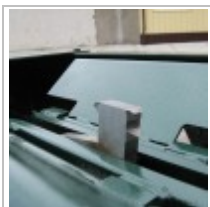
ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Брусующий станок имеет 2 независимых пильных вала, установленных в подвижные пиноли с усиленными передними опорами, воспринимающими нагрузку в процессе пиления и значительно снижающими время на смену дисковых пил на перезаточку.



ДВУХОПОРНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПИЛЬНЫХ ВАЛОВ

Данная конструкция позволяет быстро перенастраивать станок на нужный размер.



МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

Подача заготовки осуществляется с помощью цепного транспортера с электро-механическим приводом, оснащенного цепью с когтевыми упорами.



РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ БРЕВЕН

Скорость подачи плавно регулируется оператором с помощью частотного преобразователя DANFOSS. Оптимальная скорость подачи устанавливается по показаниям амперметра в зависимости от нагрузки на пилы, что позволяет достигнуть такого режима работы, при котором пилы и электродвигатель работают в оптимальном режиме без перегрузки, а следовательно увеличивается срок службы пил и сокращаются затраты на их обслуживание.



ПЛАВНЫЙ ПУСК ГЛАВНОГО ДВИГАТЕЛЯ

Устройство плавного пуска позволяет уменьшить пусковые токи, снизить вероятность перегрева двигателя, обеспечить полную защиту двигателя, повысить срок службы двигателя, устранить рывки в механической части привода.



МАССИВНАЯ СТАНИНА

Станина станка представляет собой прочную и износостойкую конструкцию, устойчивую к нагрузкам и вибрации, обеспечивает надежную работу всех узлов и агрегатов. Станина изготовлена на современном высокоточном оборудовании.



МОЩНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ ПРИВОДА ПИЛЬНЫХ ВАЛОВ

Двигатель пильных валов обеспечивает устойчивую работу на заданных режимах.



ТРОЙНАЯ КОГТЕВАЯ ЗАЩИТА

Тройная когтевая защита на входе и на выходе станка препятствует выбросу заготовки и обеспечивает повышенную безопасность работы на станке.



НАСТРОЙКА РАЗМЕРОВ

Настройка толщины выпиленного бруса осуществляется с помощью рукоятки, установленной на станине, которая обеспечивает минимальные затраты по времени перенастройки станка на заданный размер.



КАНТОВАТЕЛЬ БРЕВЕН

Кантователь брёвен представляет собой систему V-образных рычагов с установленными на концах роликами, которые приподнимают и вращают бревно относительно его продольной оси над плоскостью подающей цепи, оптимально ориентируя его относительно оси поставки пил.



НАДЕЖНЫЙ ПРИЖИМ БРЕВНА

В станке установлен прижимной ролик, обеспечивающий надежный прижим бревна.



РАСКЛИНИВАЮЩИЕ НОЖИ

На брусующем станке установлены увеличенные расклинивающие ножи, которые удерживают лафет в процессе пиления от проворота, что позволяет получать изделия требуемых геометрических форм и размеров.



ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Эргономичная и удобная панель управления, расположенная на станине станка, позволяет оператору управлять основными рабочими процессами и осуществлять полный контроль над оборудованием.



УДАЛЕНИЕ ОТХОДОВ

Предусмотрено подключение системы аспирации для удаления отходов из зоны пиления.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Приводные рольганги, неприводные рольганги, рольганги с рейкоотделителем, бревнотаска, устройство поштучной выдачи, поперечные цепные транспортеры.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	МБР-22	МБР-32
Размеры обрабатываемого бревна, мм		
диаметр бревна, мм	от 100 до 220	от 100 до 320
длина бревна, мм	от 1000 до 6300	от 1000 до 6300
Наибольший диаметр пил, мм	До 710	До 900
Количество пил, шт.	2 (4)	2 (4)
Суммарная мощность, кВт	57,2	77,2
Количество электродвигателей, шт.	2	2
Расстояние между крайними пилами, мм	75-200	75-200
Частота вращения пил, об/мин	1270	1270
Скорость подачи, м/мин	0 – 20	0 – 20
Средняя производительность, м3/час	6 – 8	6 – 8
Габаритные размеры, мм	9400x1500x1550	9400x1500x1550
Масса, кг	2200	2400

Круглопильные брусующие станки применяются на лесопильных и деревообрабатывающих предприятиях высокой производительности в качестве станков первого ряда.

Может использоваться в технологических цепочках: бревнопильный брусующий станок – многопильный станок – кромкообрезной станок – реброво-горбыльный станок. Располагается во главе линии для распиловки бревен на лафет, необрезную доску и горбыль.

СХЕМА 1

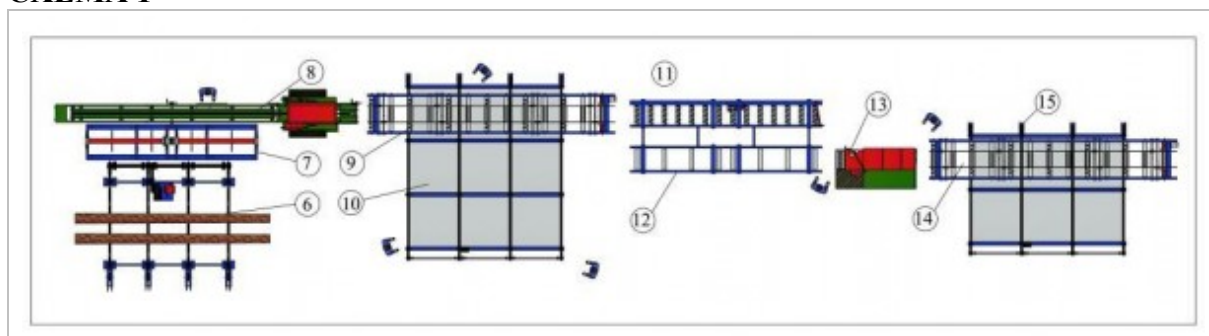
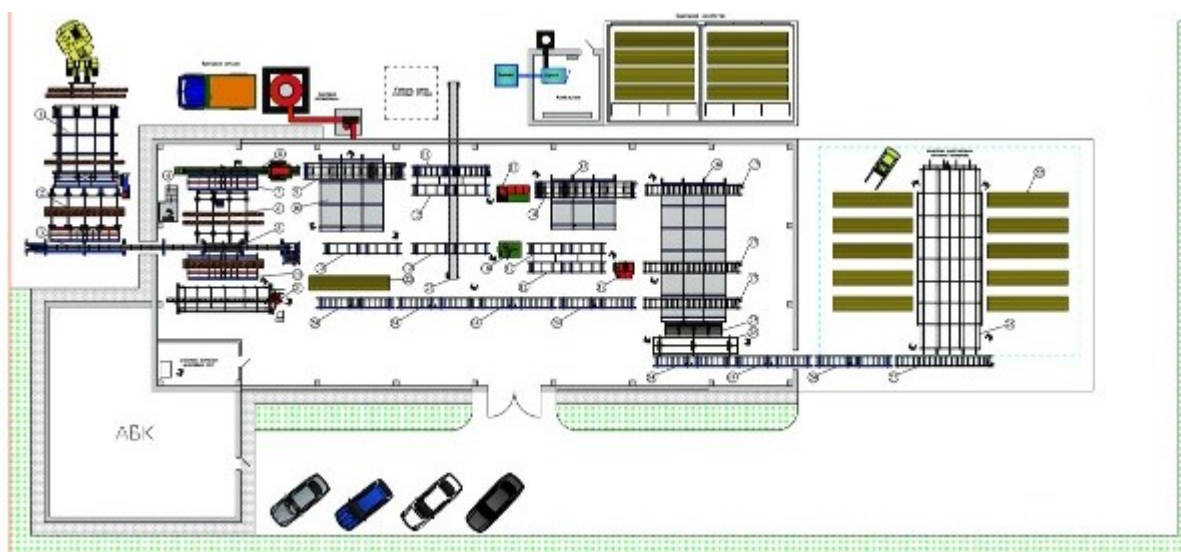


СХЕМА 2



Пояснения к схеме 2

№	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	Пилорама дисковая 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.

НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Станок круглопильный брусующий-многопильный (далее станок) предназначен для получения двухкантных брусьев и брусков, а при работе с четырьмя пилами – и необрезных досок при переработке пиловочника хвойных и лиственных пород.

Область применения станка – деревообрабатывающие предприятия.

Станок применяется в деревообрабатывающих цехах предприятий лесного хозяйства, соответствующих категории В по взрывобезопасности и пожароопасности по СНИП II-81.

Вид климатического исполнения УХЛ 3.1 по ГОСТ 15150

Условия эксплуатации станка – отапливаемые и вентилируемые помещения с температурой воздуха от -10 до +35°C с относительной влажностью воздуха не выше 80%.

ОБОЗНАЧЕНИЕ СТАНКА ПРИ ЗАКАЗЕ:

«Станок круглопильный брусующий модели МБР-22»

«Станок круглопильный брусующий модели МБР-32»

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Станок должен храниться в помещении или под навесом, исключая воздействие на него атмосферных осадков.

При сроках хранения более 1 года необходимо произвести переконсервацию станка консервационным маслом К 17 ГОСТ 10877-76.

Категория условий хранения – 8

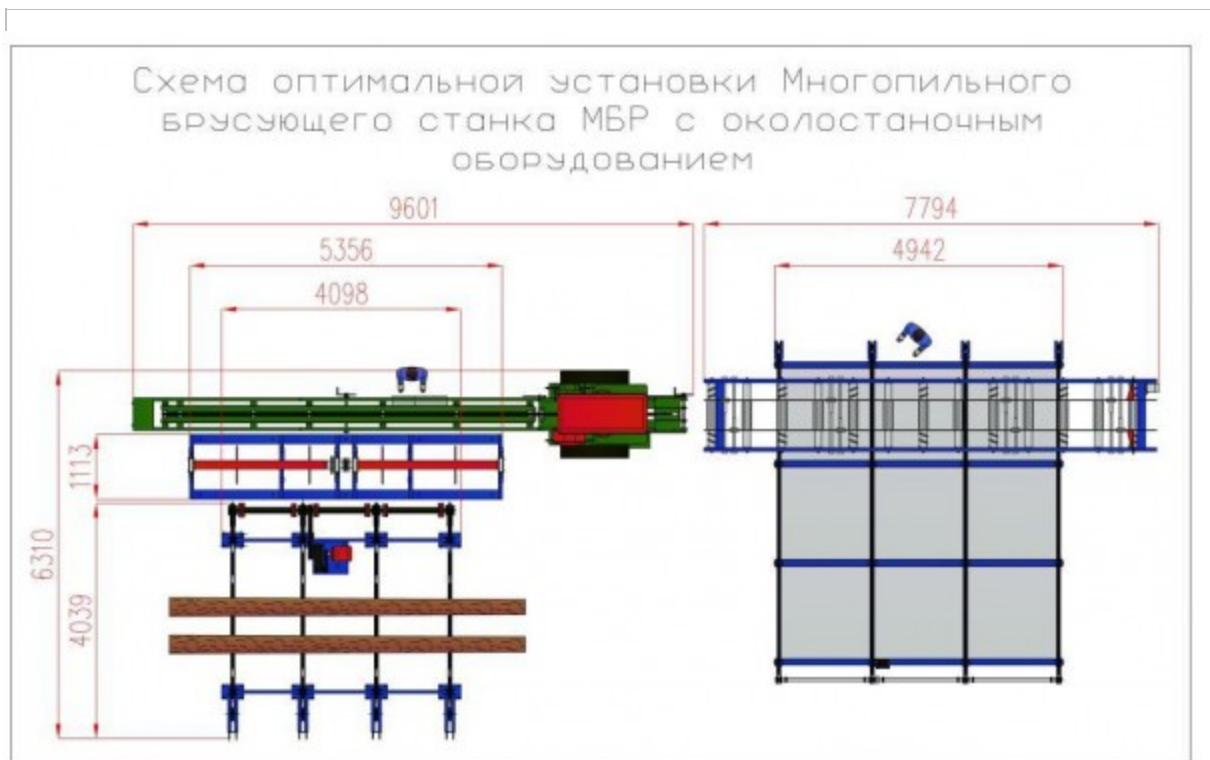
ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

При транспортировании железнодорожным, водным и воздушным транспортом необходимо защитить станок от воздействия атмосферных осадков. Строповка станка при погрузке осуществляется согласно схемы строповки.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№п/п	Наименование	К-во
1	Станок круглопильный брусующий	1
2	Руководство по эксплуатации	1
3	Втулка	2
4	Удлинитель стола	1
5	Удлинитель стола	1
6	Шпилька	2
7	Ключ шарнирный для круглых шлицевых гаек	1
8	Пульт управления	1
9	Шкаф электрический	1

СХЕМА УСТАНОВКИ СТАНКА



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>