

## 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](mailto:gyr@nt-rt.ru) || Сайт: <http://grizly.nt-rt.ru>

# КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



# Содержание

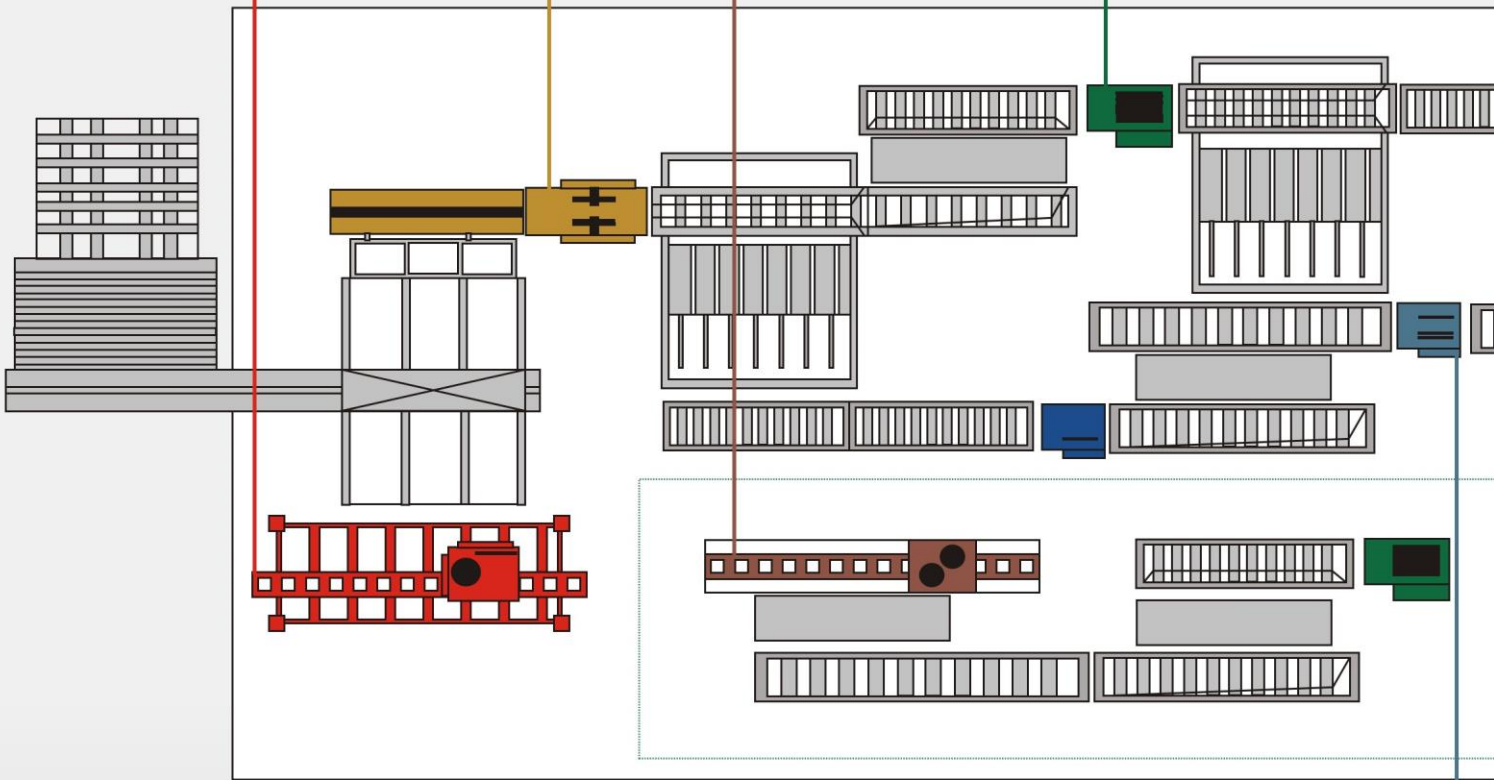
Дисковые пилорамы углового пиления  
"Гризли"



Горизонтальные лесопильные станки  
"СКД"



Круглопильные брусующие станки  
"МБР"



Многопильные-кромкообрезные станки  
"СОД"



Торцовочные станки



Заточные станки





## Назначение

Предназначен для распиловки твердой и мягкой древесины хвойных и лиственных пород по ГОСТ 9463-88 и ГОСТ 9462-88 обрезные доски или брус различного сечения по ГОСТ 8486-86, ГОСТ 26002-83



## КОНКУРЕНТНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- ✓ 14 модификаций станка
- ✓ Максимальный выход пиломатериала радиального распила
- ✓ Диаметр пиловочника до 1 метра
- ✓ Не требуется сортировка и нет требований по кривизне бревна
- ✓ Не требует фундамента
- ✓ Точность распила +/- 0,5 мм
- ✓ Работает в любых климатических условиях

## СТАНКИ В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ

Модель станка	1000/100/2С	1000/150	1000/170	1000/200
Диаметр бревна, мм	от 100 до 1000	от 100 до 1000	от 100 до 1000	от 100 до 1000
Длина бревна, мм	от 1000 до 6300	от 1000 до 6300	от 1000 до 6300	от 1000 до 6300
Максимальный размер выпиливаемых изделий, мм	250x100	150x150	250x170	250x200
Диаметр вертикального диска, мм	765	450	630	630
Диаметр горизонтального диска, мм	305	400	450	500
Количество дисков, шт.	3	2	2	2
Габариты станка, мм*	8950x2860x2960	8950x2860x2960	8950x2860x2960	8950x2860x2960
Масса станка, кг	1940	1790	1940	1940
Суммарная мощность, кВт	28,2	20,7	28,2	28,2
Количество электродвигателей, шт.	4	4	4	4
Скорость подачи, м/мин	от 0 до 48	от 0 до 48	от 0 до 48	от 0 до 48
Режим управления	стандартный	стандартный	стандартный	стандартный

## СТАНКИ С АВТОМАТИЧЕСКИМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель станка	1000/150А	1000/170А	1000/200А
Диаметр бревна, мм	от 100 до 1000	от 100 до 1000	от 100 до 1000
Длина бревна, мм	от 1000 до 6300	от 1000 до 6300	от 1000 до 6300
Максимальный размер выпиливаемых изделий, мм	150x150	250x170	250x200
Диаметр вертикального диска, мм	450	630	630
Диаметр горизонтального диска, мм	400	450	500
Количество дисков, шт.	2	2	2
Габариты станка, мм*	8950x2860x2960	8950x2860x2960	8950x2860x2960
Масса станка, кг	1800	1940	1940
Суммарная мощность, кВт	21,5	29	29
Количество электродвигателей, шт.	5	5	5
Скорость подачи, м/мин	от 0 до 48	от 0 до 48	от 0 до 48
Режим управления	автоматический	автоматический	автоматический

- Любая модификация станка также изготавливается в укороченной базе (7500 мм) для распиловки пиловочника длиной до 4300 мм



## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Пильный узел представляет собой подвижную каретку с дисковыми пилами, расположенными под углом  $90^\circ$ , вдоль неподвижно закреплённого на станине станка бревна. Также он оснащен механизмом возврата пиломатериала. Высокое качество поверхности получаемых пиломатериалов достигается благодаря применению высококачественных импортных пил с твердосплавными или стеллитовыми напайками. Благодаря схеме установки на станке дисковых пил под углом  $90^\circ$  и индивидуальному раскрою бревна имеется возможность пиления как тангентальных, так и радиальных распилов, получая при этом общий выход обрезного пиломатериала до 70%.



### МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

Конструкция механизма подачи электромеханическая, что обеспечивает жесткое сцепление механизмов и предотвращает нежелательное проскальзывание или заклинивание при распиловке.



### АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ

Станки с автоматическим режимом управления оснащены промышленным контроллером, который позволяет управлять всеми перемещениями станка, такими, как выход на размер выпиливаемых пиломатериалов, регулировка в автоматическом режиме скорости подачи, точность выставления пильных размеров, тем самым исключая «человеческий фактор» при работе станка. Вся необходимая для работы информация во время работы станка отображается на панели оператора, например, текущая скорость пропила, выполняемое действие, остаток до нуля и т.д.



### ТРЕБОВАНИЯ К ФУНДАМЕНТУ

Пилорама «Гризли» не требует фундамента, достаточно уплотненного грунта.



### НАДЕЖНЫЙ ПРИЖИМ БРЕВНА

Зажимы позволяют надежно удерживать пиловочник на станине станка. За счет неподвижного закрепления бревна обеспечивается отсутствие дополнительных нагрузок и вибраций.



### РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ

Скорость подачи плавно регулируется оператором от 0 до 48 м/мин с помощью частотного преобразователя. Оптимальная скорость подачи устанавливается оператором 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.





## Назначение

Предназначен для распиловки твердой и мягкой древесины хвойных и лиственных пород по ГОСТ 9463-88 и ГОСТ 9462-88 на необрезные, обрезные доски и брус по ГОСТ 8486-86, ГОСТ 26002-83, ГОСТ 24454-80



## КОНКУРЕНТНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- ✓ *Встраиваемость в лесопильные потоки*
- ✓ *Не требует фундамента*
- ✓ *Бесступенчатая регулировка подачи пильного органа*
- ✓ *Точность распила +/- 0,5 мм*
- ✓ *Работает в любых климатических условиях*

## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Пиление осуществляется кареткой с дисковыми пилами, расположенными в одной плоскости, вдоль неподвижно закреплённого на станине станка бревна сверху вниз. Высокое качество поверхности получаемых пиломатериалов достигается благодаря точности изготовления валов и широким раскливающим нолам.



### МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

Подача каретки с дисковыми пилами осуществляется при помощи эл. двигателя и круглозвенной цепи. Данная конструкция обеспечивает жесткое сцепление механизмов и предотвращает нежелательное проскальзывание или заклинивание каретки в бревне.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	СКД-300	СКД-500
Длина обрабатываемого бревна, мм	1000-7000	1000-7000
Диаметр обрабатываемого бревна, мм	100-300	100-500
Толщина пропила, мм	4,0	4,2
Диаметр пилы, мм	400	600
Количество пил, шт.	2	2
Номинальная частота вращения пил, мин <sup>-1</sup>	3000	3000
Скорость перемещения каретки, м/мин	0 - 35	0 - 35
Количество электродвигателей, шт.	4	4
Суммарная номинальная мощность, кВт	16,85	23,85
Производительность в смену, м <sup>3</sup>	10 - 15	10 - 15
Габаритные размеры, мм	9000x1320x2055	9000x1600x2150
Масса станка, кг	1400	1900
Количество обслуживающего персонала, чел.	2	2



# Круглопильные брусующие станки «МБР»



## Назначение

Предназначен для продольной распиловки круглых лесоматериалов (бревен) с целью получения двухкантного бруса (лафета) и необрезной доски заданных размеров



## КОНКУРЕНТНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- ✓ *Высокая производительность станка*
- ✓ *Быстрая установка на заданный размер*
- ✓ *Встраиваемость в лесопильные потоки как станок «первого ряда»*
- ✓ *Усиленная конструкция станины*
- ✓ *Бесступенчатая регулировка скорости подачи*
- ✓ *Простота и надежность в эксплуатации*

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	МБР-220	МБР-320
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, м <sup>3</sup> /час	6 - 8	6 - 8
Габаритные размеры, мм	9400x1500x1550	9400x1500x1550
Масса, кг	2200	2400

## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### МАССИВНАЯ СТАНИНА

Сварная 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.



### ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Станок имеет 2 независимых пильных вала, установленных в подвижные пиноли с усиленными передними опорами, воспринимающими нагрузку в процессе пиления.



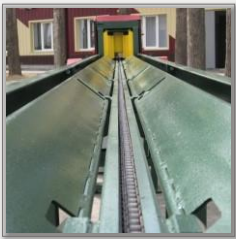
### ДВУХОПОРНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ВАЛА

Данная конструкция позволяет быстро перенастраивать станок на нужный размер и упрощает процедуру замены инструмента.



### МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

Подача заготовки осуществляется с помощью цепного транспортера с приводом от электродвигателя, оснащенного цепью с когтевыми упорами.



### КАНТОВАТЕЛЬ БРЕВНА

Кантователь 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 постава пил.



### РАСКЛИНИВАЮЩИЕ НОЖИ

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

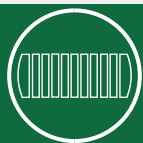


### РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ

Скорость подачи плавно регулируется оператором с помощью частотного преобразователя. Оптимальная скорость подачи устанавливается по показаниям амперметра в зависимости от нагрузки на пилы, что позволяет достичь 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.



# Многопильные станки «СМП»



## Назначение

Станок предназначен для переработки двухкантного, трехкантного, четырехкантного бруса на обрезную доску



## КОНКУРЕНТНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- ✓ *Высокая производительность станка*
- ✓ *Трехопорный вал с консольной отводимой опорой (шпиндель)*
- ✓ *Высокое качество получаемых пиломатериалов*
- ✓ *Бесступенчатая регулировка скорости подачи*
- ✓ *Простота и надежность в эксплуатации в совокупности с соответствием требованиям безопасности*

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	СМП-1-150/56	СМП-1-180/76	СМП-1-180/90
Толщина выпиливаемых изделий, мм	20 - 150	20 - 180	20 - 180
Наименьшая длина заготовки, мм	1000	1000	1000
Наибольшая ширина заготовки, мм	520	520	520
Наибольший диаметр пил, мм	500	560	560
Количество пил, шт.	до 10	до 10	до 10
Суммарная мощность, кВт	56,1	76,1	91,1
Количество электродвигателей, шт.	2	2	2
Расстояние между крайними пилами, мм	430	430	430
Частота вращения пил, об/мин	2000	2000	2000
Скорость подачи, м/мин	0 - 24	0 - 24	0 - 24
Средняя производительность, м <sup>3</sup> /час	6 - 8	6 - 8	6 - 8
Габаритные размеры, мм	2515x1290x1400	2515x1290x1400	2515x1290x1400
Масса, кг	2400	2500	2500

## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### МАССИВНАЯ СТАНИНА

Надежная массивная станина, прошедшая специальную обработку, обеспечивает жесткость конструкции и долговечность работы станка без потери точностных параметров. Толщина несущих стенок станка 16 мм.





### ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Шпиндель пильного узла собран на высокоточных подшипниках и исключают биение пильного вала. Конструкция пильного узла позволяет устанавливать на валу до 10 дисковых пил.



### ТРЕХОПОРНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ ПИЛЬНОГО ВАЛА

Высокая точность изготовления и жесткость пильного вала (вал имеет три подшипниковых опоры) позволяют получать пиломатериалы с высокой чистотой поверхности и точными геометрическими параметрами. Третья опора находится на двери пильного механизма станка и надежно удерживает вал в процессе пиления, исключая вибрацию и биение.



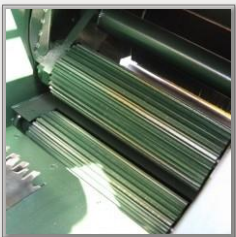
### МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

Механизм подачи, состоящий из пяти приводных вальцев, которые синхронизированы между собой, позволяет обеспечить равномерность подачи.



### НАПРАВЛЯЮЩАЯ ЛИНЕЙКА

Для более точной распиловки трехкантных и четырехкантных брусьев на станке установлена регулируемая направляющая линейка, расположенная на приемном рольганге.



### ПОДАЮЩИЕ ВАЛЬЦЫ

Рифленные подающие вальцы осуществляют надежную (без проскальзывания) подачу бруса и обеспечивают высокую точность получаемых пиломатериалов.



### РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ

Скорость подачи плавно регулируется оператором с помощью частотного преобразователя. Оптимальная скорость подачи устанавливается по показаниям амперметра в зависимости от нагрузки на пилы, что позволяет достичь 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.

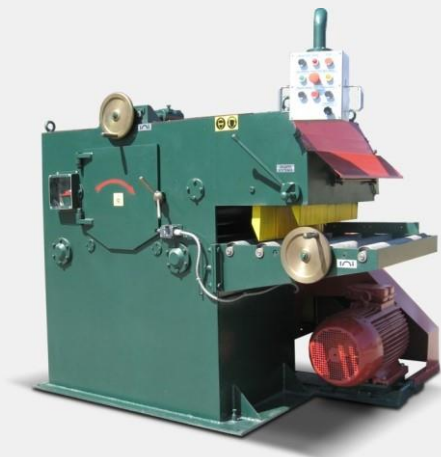


# Кромкообрезные-многопильные станки «СОД»



## Назначение

Станок предназначен для продольной распиловки необрезных досок и двухкантных брусьев на обрезные пиломатериалы необходимых размеров



## КОНКУРЕНТНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- ✓ *Высокая производительность станка*
- ✓ *Получаемый пиломатериал экспортного качества*
- ✓ *Простота и надежность конструкции*
- ✓ *Быстрая регулировка пил на заданный размер*
- ✓ *Бесступенчатая регулировка скорости подачи*

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	СОД-1М/80	СОД-1М/100	СОД-1М/120
Количество пил, шт.			
- для кромкообрезного станка	До 3	До 3	До 3
- для многопильного станка	До 5	До 5	До 5
Размеры выпиливаемого изделия, толщина, мм	15 - 80	15 - 105	15 - 120
Наибольший диаметр пил, мм	300	315	400
Наибольшая ширина заготовки, мм	580	580	580
Наименьшая длина заготовки, мм	1000	1000	1000
Суммарная мощность, кВт	12,1	19,6	31,1
Количество электродвигателей, шт.	2	2	2
Расстояние между крайними пилами, мм			
- для кромкообрезного станка	45 - 300	45 - 300	45 - 300
- для многопильного станка	20 - 300	20 - 300	20 - 300
Частота вращения пил, об/мин	2900	2900	2500
Скорость подачи, м/мин			
- для кромкообрезного станка	0 - 45	0 - 45	0 - 45
- для многопильного станка	0 - 30	0 - 30	0 - 30
Габаритные размеры, мм	1540x1250x1700	1540x1250x1700	1770x1250x1700
Масса, кг	1000	1100	1360

## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### ПИЛЬНЫЙ УЗЕЛ

Шпиндель пильного узла собран на высокоточных подшипниках и имеет двойную опору, что исключают биение пильного вала. Конструкция пильного узла позволяет устанавливать на валу до 5 дисковых пил.



#### ПОДВИЖНАЯ ПИЛА

При работе на станке в режиме кромкообрезного на пильном валу устанавливается третья подвижная пила, размер выставляется с помощью рукоятки и линейки, расположенной на станке.



#### ПОДАЮЩИЕ ВАЛЬЦЫ

Рифленые подающие вальцы осуществляют надежную (без проскальзывания) подачу заготовки и обеспечивают высокую точность получаемых пиломатериалов.



#### МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ

Механизм подачи, состоящий из четырех вальцев, которые синхронизированы между собой, позволяет обеспечить равномерность подачи.



#### НАПРАВЛЯЮЩАЯ ЛИНЕЙКА

Для более точной распиловки заготовки станок обеспечивается направляющей линейкой, расположенной на приемном рольганге.



#### ЛАЗЕРНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ РАСПОЛОЖЕНИЯ ПИЛ

Для более удобной работы на станке предусмотрены лазерные указатели с передвижным механизмом.



#### РЕГУЛИРОВКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ

Скорость подачи регулируется плавно посредством частотного преобразователя.



# Горбыльные, торцовочные станки



## Назначение

### РЕБРОВО-ГОРБЫЛЬНЫЕ СТАНКИ

Предназначены для переработки горбыльной доски, для переработки обрезков, остающихся после раскроя необрезной доски, в качестве делительных станков и в качестве станков второго ряда для распиловки трехкантного бруса в обрезную доску.

### ТОРЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ

Предназначены для поперечного раскроя пиломатериала и вырезки дефектных мест.

## РЕБРОВО-ГОРБЫЛЬНЫЕ СТАНКИ



## ТОРЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ



## КОНКУРЕНТНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- ✓ Подающий механизм копирующего типа обеспечивает одинаковое давление прижима заготовки к роликовой линейке
- ✓ Расклинивающий нож
- ✓ Упорно-роликовая линейка со скребками для снятия опилок
- ✓ Винт с трапецидальной резьбой для быстрой установки размера
- ✓ Удобный пульт управления

## КОНКУРЕНТНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- ✓ Высокая производительность
- ✓ Быстрая установка на заданный размер
- ✓ Простота и надежность в эксплуатации
- ✓ Встраиваемость в лесопильные потоки

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	ГР-500
Размеры обрабатываемого материала:	
- толщина, мм	от 10 до 350
- высота, мм	150
- длина, мм	неограниченна
Диаметр дисковой пилы, мм	500
Скорость подачи, м/мин	9; 12,5; 16,5
Установленная мощность, кВт	12,1
Диаметр вала, мм	50
Количество электродвигателей, шт.	2
Частота вращения пильного диска, об/мин	3000
Габариты станка, мм	1820/820/1150
Масса станка, кг	480

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	Проходная сдвоенная	Проходная строенная
Размеры материала не более, мм		
- толщина	10-160	10-160
- ширина	-	-
Длина обработ. материала, мм	1200-6000	800-6000
Наиб. диаметр установ. пил, мм	500	500
Диаметр шпиндельной насадки, мм	30	30
Скорость подачи, м/мин	6	6
Кол-во. воздуха удал. отходов, м <sup>3</sup> /ч	650	650
Частота вращения шпинделя, об/мин	1450	1450
Мощность эл./двигателя, кВт	2x5,5	3x5,5
Масса, кг	900	1200



## Назначение

Станок модели ЗС-780 и ЗС-1200 предназначен для заточки дисковых пил с твердосплавными пластинками для обработки древесных материалов по ГОСТ 9769-79 по передней и по задней граням.



## КОНКУРЕНТНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

- ✓ *Заточка дисков большого диаметра*
- ✓ *Быстрая установка на заданный угол заточки*
- ✓ *Подача охлаждающей жидкости в зону заточки*
- ✓ *Высокая точность заточки зуба*
- ✓ *Простота и надежность в эксплуатации*

## КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ



### ФИКСАЦИЯ ДИСКА

Благодаря жесткой фиксации затачиваемого диска достигается высокая точность заточки зуба по передней и по задней граням.



### КОСАЯ ЗАТОЧКА

Станок конструктивно имеет возможность затачивать дисковые пилы как с прямой, так и с косой заточкой.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель станка	ЗС-780	ЗС-1200
Диаметр дисковых пил, мм	160-780	250-1200
Диаметр посадочного отверстия пил, мм	32; 35; 38; 50	32; 35; 38; 50
Передний угол зубьев, град.	0-30	3-30
Задний угол зубьев пил	0-15	0-15
Угол косой заточки по передн. и задн. граням, град.	0-15	0-15
Угол поднутрения, град.	-	-
Диаметр шлифовального круга, мм	125	250
Наибольшая окружная скорость вращения шлифовального круга, м/с	18	18
Габаритные размеры станка, мм		
- длина	700	950
- ширина	500	820
- высота	1170	1200
Масса станка, кг	160	270
Класс точности по ГОСТ 8-82	2-повышенный	2-повышенный
Количество электродвигателей на станке, шт.	2	2
Суммарная мощность установленных электродвигателей, кВт	0,49	1,1



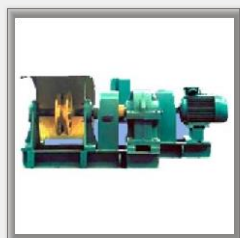
# Околостаночное оборудование



## Назначение

Любые лесопильные и деревообрабатывающие производства необходимо оснащать околостаночной механизацией. Компания «Промышленная группа «Гризли» предлагает различные средства околостаночной механизации: цепные транспортеры, бревнотаски, ленточные и скребковые транспортёры, механизмы поштучной подачи бревен, приводные и не приводные рольганги, а также системы управления механизацией.

Оборудование предназначено для комплектации технологических линий (лесопильных потоков, столярных и мебельных цехов) с целью механизации и автоматизации технологических процессов распиловки пиловочника. С помощью этого оборудования осуществляется передача заготовок от одной операции к последующей, а также начальной и конечной сортировки материала, кроме того сокращается использование человеческого труда. С использованием околостаночного оборудования повышается производительность того или иного участка, а также повышается безопасность производства.



## БРЕВНОТАСКИ

Бревнотаски - механизированные устройства для продольного транспортирования брёвен. Состоят из цепи с поперечными траверсами с шипами, захватывающими и удерживающими брёвна, двух блоков (барabanов или звёздочек), из которых один ведущий с зубьями или уступами, и приводной станции. Цепь бревнотаски с поперечными траверсами перемещается по специальным направляющим. Бревнотаски могут состоять из отдельных секций и достигать таким образом необходимой длины.



## УСТРОЙСТВА ЗАГРУЗОЧНЫЕ

Устройства загрузочные обеспечивают прием и плавную поштучную выдачу бревен на впередирамные тележки пиломрам или подающие механизмы круглопильных или ленточнопильных станков.



## СБРАСЫВАТЕЛИ

Для более удобной работы на станке предусмотрены лазерные указатели с передвижным механизмом.



## РАЗБОРЩИКИ БРЕВЕН

Разборщик пачки бревен предназначен для автоматической разборки пачек бревен из кармана накопителя и их поштучной выдачи для дальнейшей транспортировки.



## ТРАНСПОРТЕРЫ

Транспортеры цепные поперечные предназначены для поперечного транспортирования пиломатериалов и отходов (горбылей, реек) в лесопильных и деревообрабатывающих цехах.



### КОНВЕЙЕРЫ

Ленточные, винтовые, пластинчатые конвейеры (транспортеры) применяются для проведения погрузочно-разгрузочных операций, перемещения сыпучих, кусковых и штучных, вязких, тестообразных, тяжелых, горячих и замасленных грузов в горизонтальном и наклонном направлениях, распределения грузопотоков и межоперационной транспортировки изделий при поточном производстве.



### РОЛЬГАНГИ

Рольганг предназначен для продольного перемещения длинномерных пиломатериалов и отходов (горбыли, рейки) в лесопильных и деревообрабатывающих цехах с организацией прохода под ними поперечных транспортеров для пиломатериалов.



### ЛИНИИ СОРТИРОВКИ

Линии сортировки предназначены для сортировки досок по размеру и качеству и укладки доски в карманы для штабелирования.



### БРУСОПЕРЕКЛАДЧИКИ

Брусоперекладчик цепной двухсекционный предназначен для съема и передачи бруса с роликового конвейера, установленного за лесопильным станком 1-го ряда, на манипулятор перед лесопильным станком 2-го ряда в лесопильном потоке разной производительности.



### УСТРОЙСТВО УКЛАДКИ ПАКЕТОВ (ШТАБЕЛИРОВАНИЯ)

Устройства штабелирования предназначены для автоматической укладки пакетов пиломатериала, как плотного транспортного, так и сушильного пакета со шпациями.



### СТОЛЫ ПОДЪЕМНЫЕ

Подъемные столы ножничного типа применяют для вертикального перемещения грузов, а также там, где невозможно или экономически нецелесообразно применение мостовых кранов, штабелёров, лифтов и других подъемно-транспортных механизмов. Выбирая подъемный стол той или иной модели, следует учитывать его назначение и конкретные условия, в которых он будет работать, чтобы эксплуатация была максимально эффективной.



## 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](mailto:gyr@nt-rt.ru) || Сайт: <http://grizly.nt-rt.ru>