

Устройство подачи бруса Nils



Устройство подачи перед фрезерно-брусующим станком

Конвейер для направления и подачи двухкантного бруса во фрезерно-брусующий станок. Предназначен для прямо- и криволинейного пиления.

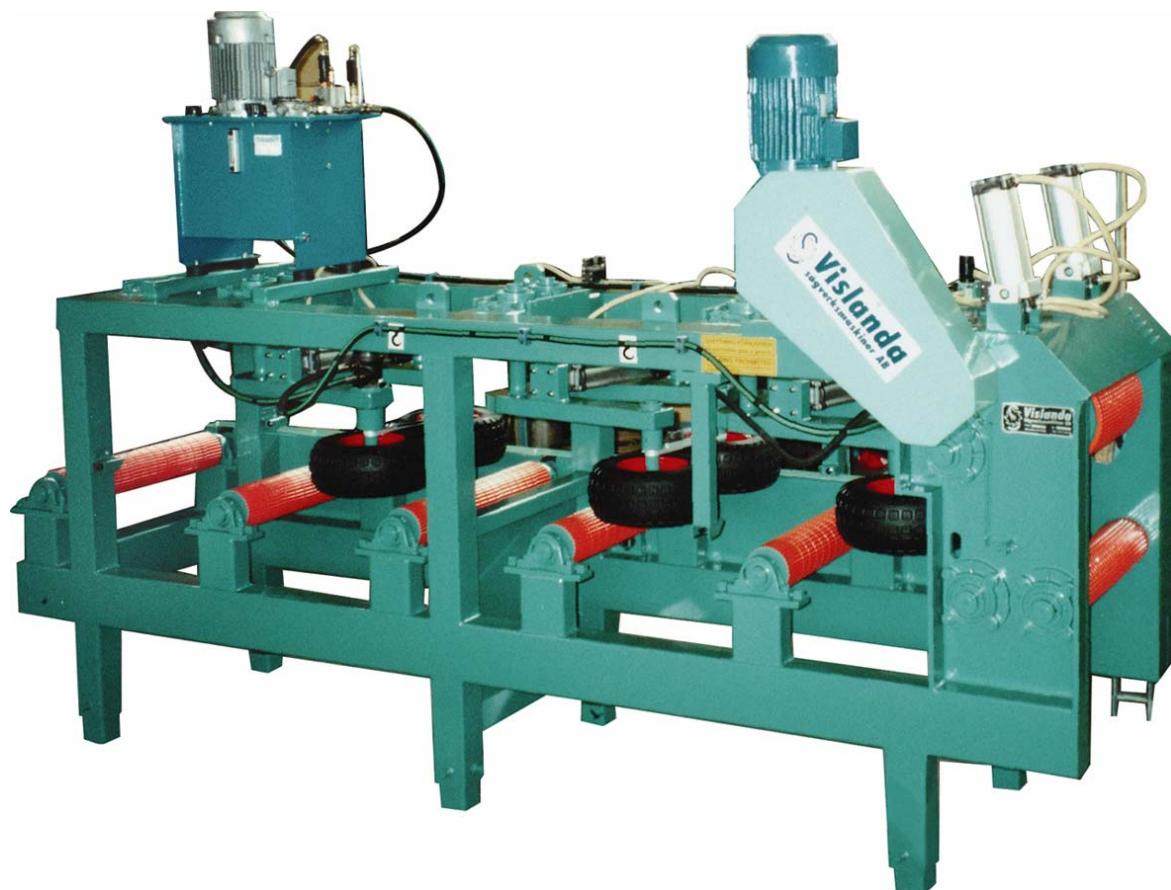
Станина станка представляет собой сварные трубы коробчатого сечения. Подача бревен осуществляется массивными рифлеными роликами, приводимыми в движение электродвигателем посредством цепного привода и зубчатой передачи.

Верхние прижимные ролики

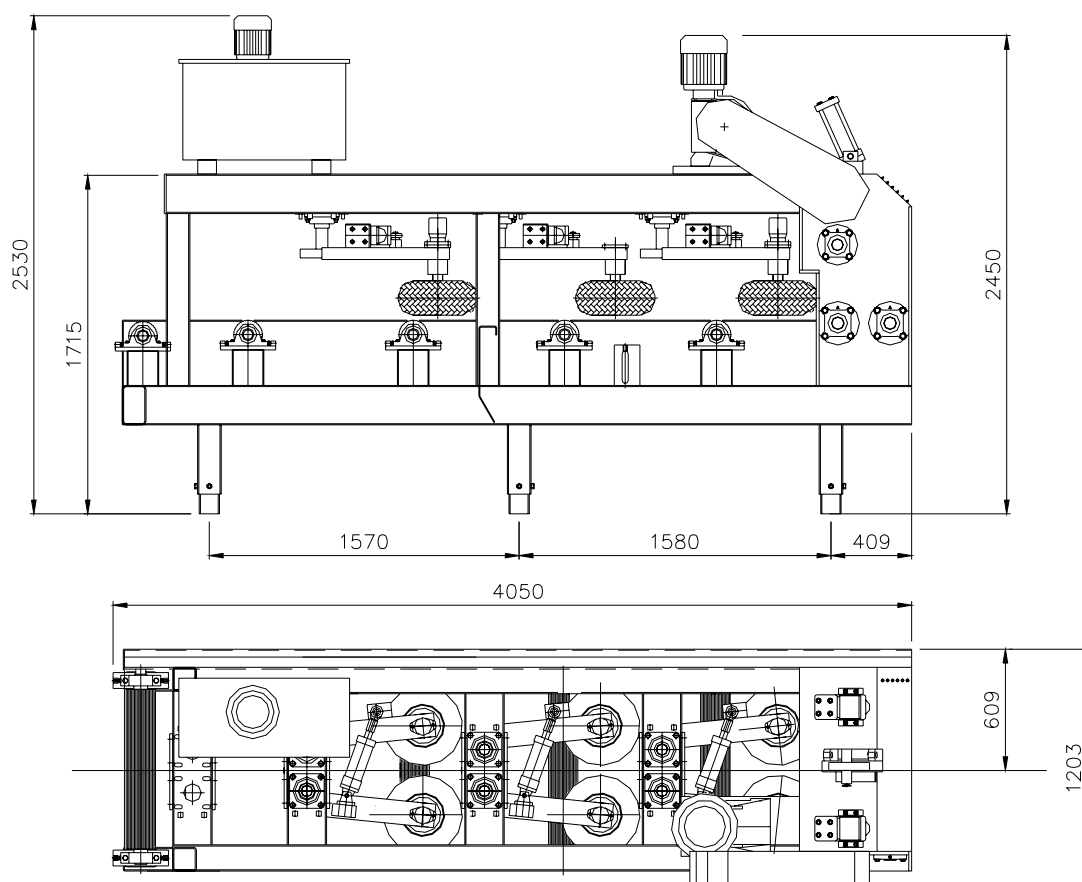
В верхней части перед брусующим станком расположен прижимной ролик, приводимый в движение посредством цепной передачи одновременно с нижними роликами.

Центрирующие резиновые колесики

Три или четыре пары пневматически центрирующих резиновых колесиков, включая пневматическое оборудование. Центрирование колесных пар осуществляется посредством зубчатой шестерни, что позволяет добиться высокой точности центрирования. Две пары колесиков управляются гидравлическими моторами, которые в свою очередь приводятся в движение гидроагрегатом, расположенным на верхней раме конвейера (гидроагрегат включен в поставку).



Размеры



Технические характеристики

Мин./макс. высота бруса ст 70/265 мм

Мин./макс. раствор

между центрирующими колесиками ст 70/650 мм

Расход мощности

Подающие валики5,5-7,5 кВт

Центрирующие колесики, гидроагрегат4,0 кВт

Расход воздуха, свободный воздух при 6 бар 125 л/брус

Вес около 5,6 тонн

Дополнительные принадлежности

- Массивные центрирующие колеса
- Гидравлические цилиндры для центрования резиновых колесиков
- Привод центрирующих колесиков через электродвигатель
- Верхнее центрирование, после прижимных роликов