

Link do produktu: <https://standrew.pl/rebak-weima-wl-6s-p-3697.html>

Rębak WEIMA WL 6S



Cena brutto **85 977,00 zł**

Cena netto **69 900,00 zł**

Dostępność **Dostępny**

Czas wysyłki **48 godzin**

Opis produktu

Kruszarka niemieckiej firmy WEIMA

- po przeglądzie technicznym
- rok produkcji 1992
- dokumentacja

PARAMETRY TECHNICZNE:	
wymiar zasypu	800 x 1000 mm
średnica rotora	315 mm
długość rotora	800 mm
obroty rotora	90 obr/min
silnik główny	22 kW
ilość noży	19 sztuk
obracane noże tnące	30 mm x 30 mm
sito	fi 20 mm i 15 mm
AUTOREWERS	
SZUFLADA HYDRAULICZNA	
wysokość szuflady dociskowej	275 mm
średnica króćca	fi 200 mm
gabaryty maszyny (dł./szer./wys.)	210 / 160 / 180 cm
waga	1600 kg

Rębak może przetwarzać szeroki zakres odpadów drzewnych, które gromadzą się, np. w stolarniach lub warsztatach stolarskich, tartakach lub w przemyśle meblarskim. Lista ta obejmuje palety i skrzynie, a także długie i krótkie ścinki drewna, okleiny, płyty wiórowe, płyty pilśniowe, sklejki, a także wyroby stolarskie, takie jak obszerne meble, profile okienne, drzwi i schody.

Zalety rębaka to:

- Pojedynczo ułożone noże, dzięki czemu nie blokują się na twardym materiale i rębak nie zatrzymuje się.
- Noże i uchwyty na noże są przykręcane, dzięki czemu ich konserwacja i serwis są łatwe.
- Łożysko wirnika jest obniżone, dzięki czemu odporne jest na pył. Bardzo solidnie wykonane, co gwarantuje stabilną pracę.
- Rębak umocowany jest na elementach kołowskich, dzięki czemu jest szczególnie stabilny i cichy w użytkowaniu.
- Solidna konstrukcja ze stali.
- Zastosowana jest w nim szuflada hydrauliczna, która dociska rąbany materiał do obracających się noży.

- Sito jest przykręcane, dzięki czemu można je szybko i łatwo wymienić w zależności od potrzeby.
- Ujednolicenie zrębki do młyna

Rotor typu V

Profil rotora wykonano w kształcie litery „V”, co umożliwia montaż noży obrotowych w specjalnie zaprojektowanych gniazdach. Noże obrotowe posiadają wklęsłą powierzchnię oraz precyzyjnie ukształtowaną krawędź tnącą. Taka geometria pozwala na płynną regulację głębokości osadzenia noża w rotorze, zmianę geometrii cięcia oraz ustawienie noża pod odpowiednim kątem poprzez jego obrót.

Rozwiązanie to zapewnia równomierne zużycie noży, umożliwia zmniejszenie szczeliny pomiędzy nożem obrotowym a nożem stałym, zwiększa agresywność procesu cięcia oraz gwarantuje uzyskanie jednorodnego przemiału. W efekcie osiągana jest wysoka jakość cięcia i homogeniczność rozdrabnianego materiału, przy jednoczesnym wyeliminowaniu niepożądanego efektu ocierania.

WIDEO W/W MASZYNY