

Korowanie drewna to podwójna korzyść:

SPRAWNIEJSZA OBRÓBKA I OCHRONA NARZĘDZI

Za zakupem dobrej korowarki przemawia nie tylko zwiększenie efektywności przetarcia, ale ochrona stosowanych narzędzi oraz oszczędność kosztów ponoszonych na ich ostrzenie. Instalacja linii korowania może znacząco wydłużyć ich żywotność i cykl pracy.

Wraz z korą oddzielną mechanicznie od drewna okrągłego usuwane są duże ilości piachu, błota i kamieni. Zanieczyszczenia te nie tylko przeszkadzają w sprawnym prowadzeniu obróbki drewna, ale powodują także szybsze zużywanie się narzędzi, przez co częściej muszą być one poddawane ostrzeniu i regeneracji. Dlatego inwestycja w korowarkę

jest uzasadniona z dwóch kluczowych powodów: zachowania ciągłości pracy i odpowiedniego poziomu przetarcia, jak również ochrony narzędzi stosowanych na dalszym etapie przerobu surowca przed zbyt szybkim zużyciem się.

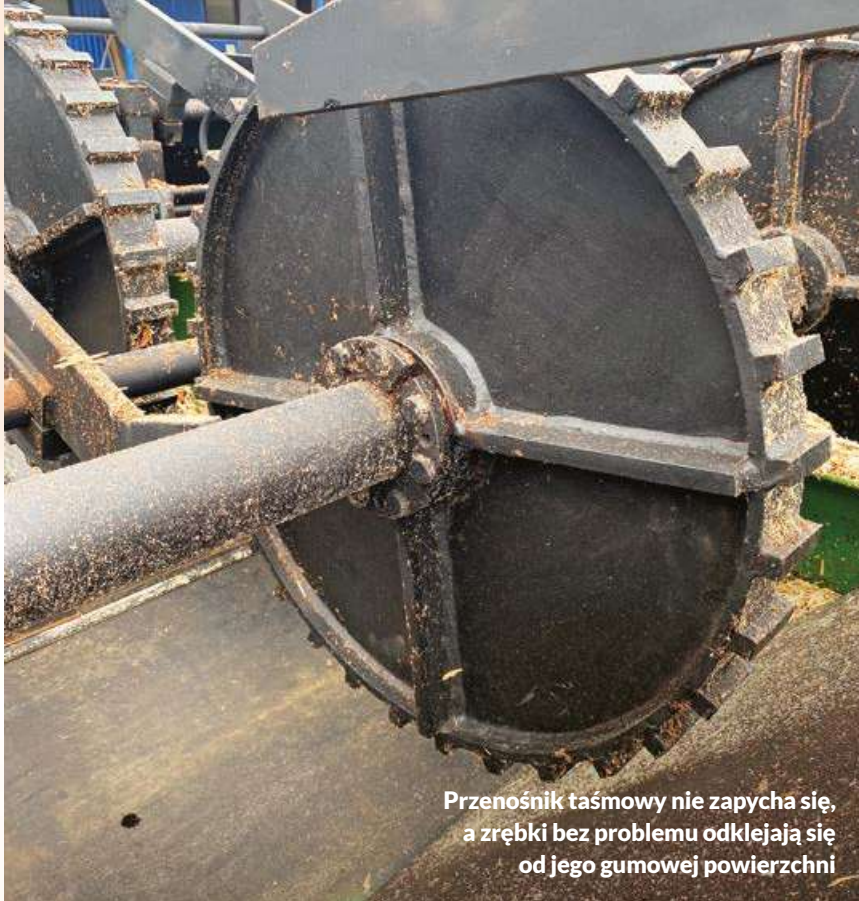
– Wymiana pił w zakładzie jednego z naszych klientów, zanim zainstalowana została korowarka, konieczna była sześć razy dziennie. Natomiast po jej instalacji wymiana pił następuje jedynie raz dziennie – mówi Józef Burawski z firmy Juwal, polskiego producenta maszyn do obróbki drewna.

Regeneracja narzędzi jest wpisana w profil działalności zakładów przetwórstwa drewna, ale dzięki korowaniu jej koszty można ograniczyć, zmniejszając zużycie się narzędzi. Krótsze czasy przestojów, wymuszanych potrzebą wymiany pił, również prowadzą do obniżenia kosztów obróbki.

Od 2 do 14 m

Potrzeby branży tartacznej są zróżnicowane. Odmienna specyfika produkcji powoduje, że przedsiębiorcy potrzebują różnego typu maszyn dostosowanych do

Zrębki powstające podczas korowania są odprowadzane przez przenośnik taśmowy, który wyciąga je poza maszynę



**Przenośnik taśmowy nie zapycha się,
a zębki bez problemu odklejają się
od jego gumowej powierzchni**

rodzaju obrabianego surowca. Korowarki frezujące dedykowane są do drewna liściastego, jak dąb czy buk, ale sprawdzą się również podczas obróbki drewna iglastego, dla sosny, świerka czy jodły. Producent każdorazowo dostosowuje kompletację maszyny do potrzeb konkretnego zakładu.

– Korowarka dla przedsiębiorstwa, które przetwarza kłody o długości 12 metrów,

będzie miała inne parametry niż maszyna potrzebna do korowania kłód krótkich, ale o bardzo dużych średnicach, które mogą być nawet powyżej 100 cm – tłumaczy Józef Burawski. – Dlatego nie sprzedajemy jednego uniwersalnego modelu, tylko każda linia korująca jest projektowana indywidualnie, po dokładnej analizie specyfiki produkcji zakładu, w którym ma pracować.

Juwal może zaprojektować i wyprodukować urządzenia do korowania kłód o rozpiętości od 2 do 14 m, w zakresie średnic nawet do 120 cm. Wydajność tych urządzeń jest uzależniona od długości i krzywizny obrabianych kłód, sprawności operatora i sposobu załadunku.

– Zakładamy, że w trakcie ośmiu roboczych godzin, czyli jednej zmiany, można okorować ok. 80 m³, ale jak pokazuje praktyka, możliwości linii są dużo większe – zapewnia Józef Burawski. – Jeden z wyposażonych przez nas zakładów, w którym korowana jest sosna o długości 3 m, osiąga wydajność nawet 120 m³ na jedną zmianę.

Wytrzymałe noże

– Aby zwiększyć wydajność linii, najlepiej wyposażać korowarkę w kompletny system podawczy i odpowiednie transportery, które można wygodnie wpasować w przestrzeń, jaką dysponuje zakład. Istnieje możliwość wykonania sortowni do kłód, która będzie transportować okorowaną kłodę ze względu na średnicę albo długość kłody. Ten dodatkowy osprzęt pozwoli również ograniczyć liczbę osób niezbędnych do obsługi korowarki do jednego pracownika. Dla wielu zakładów może to być sposób na rozwiązanie problemu ze znalezieniem wykwalifikowanej



**Maszyny wyposażane są
w autorskie noże korujące
o bardzo dużej wytrzymałości**

kadry pracowniczej. Obsługa maszyny odbywa się z poziomu pulpitu sterującego, umieszczonego w oddzielnej kabinie, która jest oświetlona i ocieplona, co poprawia warunki pracy operatora. Dużym atutem korowarek Juwal są autorskie noże korujące, w jakie wyposażane są maszyny. Ich przewagą jest konkurencyjna cena i wytrzymałość. To dwa istotne czynniki, które będą miały wpływ na koszty eksploatacji.

Sprawnie rozwiązano również odprowadzanie zrębków powstających podczas korowania. Są odprowadzane przez przenośnik taśmowy, który wyciąga je poza maszynę. Następnie taśmociąg unosi zrębki, dzięki czemu mogą być odprowadzane bezpośrednio do standardowego kontenera na odpady. Taki system odprowadzania odpadów ma też inną zaletę – przenośnik taśmowy nie zapycha się, a zrębki bez problemu odklejają się od jego gumowej powierzchni.

Zakup korowarki może przyczynić się do poszerzenia asortymentu zakładu. Zrębki powstające podczas korowania mogą być źródłem dodatkowego dochodu. Znaczącym ich odbiorcą jest energetyka i sektor ogrodniczy. Można je również zagospodarować na potrzeby własne, np. jako opał do kotłów, co w dłuższej perspektywie może prowadzić do znacznych oszczędności kosztów ponoszonych na energię grzewczą.



Obsługa maszyny odbywa się z poziomu pulpitu sterującego umieszczonego w oddzielnej kabinie

Stała lub przesuwana głowica

Jednym z najczęściej zamawianych typów jest linia korująca z przesuwem głowicy korującej względem kłody. W tym modelu to głowica korująca przesuwa się wzdłuż rolotoku. Operator kontroluje prędkość posuwu i prędkość obracanej kłody poprzez ustawienie prędkości obrotu kół zębatych. Odmiennym rozwiązaniem jest linia z przesuwem rolotoku względem głowicy korującej. Tutaj głowica jest zainstalowana na stałe w jednym miejscu, a kłoda przesuwa się wraz z całym rolotokiem. Drugi typ linii korującej jest przeznaczony dla zakładów, które potrzebują, aby wyrzut okorowanej kłody odbywał się w tym samym kierunku co jego załadunek.

Oba typy można doposażyć w dodatkową głowicę do korowania napływów korzeniowych. Podstawowa głowica korowarki bez problemu poradzi sobie z redukcją

niewielkich napływów korzeniowych, ale przy korowaniu kłód z dużą ilością zgrubień odziomkowych warto zastanowić się nad dodatkową ogławiarką, która usprawni proces korowania.

info

PRZYKŁADOWE WYPOSAŻENIE LINII DO KOROWANIA DREWNA:

1. Głowica korująca wraz ze stołem rolującym
2. Rampa załadowcza (podajnik poziomy surowca i podajnik ukośny dozujący)
3. Rampa rozładowcza
4. Taśmociąg poziomy i ukośny do transportu kory
5. Ocieplana i oświetlona kabina sterownicza

Juwal Sp. z o.o.

☎ 574 482 485
🌐 www.juwal.eu



ZESKANUJ
KOD QR

Dostępne są opcje z głowicą korującą przesuwaną wzdłuż rolotoku lub odwrotnie – z przesuwanym rolotokiem