

## BLOCKBANDSÄGE

## COMPACT

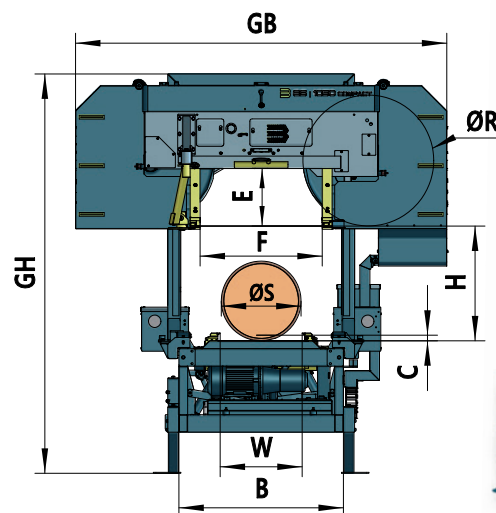
## Unsere Stärken:

- Wir fertigen Ihre Blockbandsäge auf Maß.
- Für Rundholzeinzug, Brettauszug und Sortierung der Schnittware bieten wir individuelle Lösungen.
- Als Komplettanbieter liefern wir auch Schärfautomaten, Einblatt- und Doppelbesäumer, Blockbandsägen mit Automatikbetrieb für Lamellenschnitt, Trennbandsägen für die Leimholzindustrie.
- Beratung, Planung, Herstellung, Montage und Service aus einer Hand.
- Erfahrungen seit 1955.

## Erklärung Typenbezeichnung:

	E	S	1050	COMPACT
<b>Antrieb</b>				
E = Elektromotor				
D = Dieselmotor				
<b>Ausführung</b>				
S = Stationär				
M = Mobil				
<b>Rollen Ø</b>				
1050				
1200				
1400				
<b>Modell</b>				
COMPACT				
PROFI				

Typ	1050	1200	1400	
ØS max. Stammdurchmesser	1.100	1.500	1.800	mm
F max. Öffnung Sägeblattführung	980	1.180	1.390	mm
H max. Hub Sägekopf	900	1.000	1.200	mm
E Freiraum ober dem Sägeblatt	460	530	620	mm
B Bahn Breite	1.320	1.500	1.700	mm
W max. Öffnung Einspannzangen	660	810	970	mm
C letzter Schnitt Restmaß	24	24	30	mm
ØR Laufrollen Durchmesser	1.050	1.200	1.400	mm
Bandsägeblatt Länge	6.800	7.800	9.500	mm
Bandsägeblatt Breite	120	150	206	mm
Bandsägeblatt Stärke	1,2	1,3	1,47	mm
Vorschub Geschwindigkeit	0 - 50	0 - 45	0 - 40	m/min
Leistung Bandsägeblatt	Elektromotor Dieselmotor	30 - 45	45 - 75	75 - 132 kW
		55	90	/ kW
Schnittlänge	je nach Kundenwunsch			m
GB Gesamtbreite	3.000	3.400	3.900	mm
GH Gesamthöhe	3.200	3.500	4.200	mm
Gesamtgewicht je nach Schnittlänge	ab 6.000	ab 8.000	ab 12.000	kg



## COMPACT



THE MACHINE COMPANY SINCE 1955



Bei der COMPACT Blockbandsäge ist der Bedienstand hinter der Sägeanlage fix am Boden. Alle mechanischen Komponenten des Sägekopfs und der Geleiseanlage sind baugleich mit der PROFI Serie. Auch auf die Sägeblatt-Druckführung wird nicht verzichtet. Unterschiede zur PROFI bestehen lediglich in der elektrischen und hydraulischen Steuerung: Hier ist die COMPACT-Version etwas einfacher mit begrenzten Ausstattungsmöglichkeiten.

BLOCKBANDSÄGE

COMPACT

**Vorschneider:** Bei verschmutzten Baumstämmen gewährleistet der Vorschneider dem Sägeblatt einen sauberen Einschnitt. Dadurch wird die Standzeit des Bandsägeblattes enorm erhöht.

**Sägeblatt – Druckführung:** Die Druckführungen geben dem Sägeblatt zusätzlich noch eine bessere und sicherere Führung. Der präzise Schnitt kann auch mit erhöhtem Vorschub erreicht werden. Beide Führungen können so nah wie möglich am Baumstamm positioniert werden.

**Bedienpult:** Einfach und übersichtlich. Verschiedene Programme am Touch Display ermöglichen dem Bediener ein schnelles Eingeben der verschiedenen Schnittstärken.

**Sägemehlkiste:** Das Sägemehl wird in einem eigenen Behälter gesammelt und in Endposition automatisch entleert. Alternativ auch mit Absaugvorrichtung erhältlich.

**Brettabwerfer:** Beim Zurückfahren positioniert sich der Abwerfer automatisch auf die Schnitthöhe und schiebt die Schwarte oder jedes einzelne Brett seitlich ab.

**Höhenpositionierung:** Zwei Hydraulikzylinder bewegen den Sägekopf schnell und äußerst präzise auf und ab.

**Vorschub:** Der Sägekopf wird beidseitig über zwei Elektromotoren direkt angetrieben. Stufenlos wird der optimale Vorschub eingestellt.



Vorschneider



Sägeblatt – Druckführung



Brettabwerfer



Bedienpult



Sägemehlkiste

**Stammlader mit Stammabsicherung:** Der hydraulische Stammlader hebt das Holz auf die Geleiseanlage. Damit kann die Holzveredelung beginnen.

**Wendeketten:** Mit Hilfe der Wendeketten lassen sich Stämme verschiedener Größen und Formen sowie Kanthölzer und Bretter mühelos in die gewünschte Position drehen. Ebenso dienen die Wendeketten auch zum seitlichen Auswerfen der geschnittenen Ware.

**Längsroller:** Für die optimale Nutzung der Einspannzangen wird mit den Längsrollern der Stamm vor und zurück positioniert. Der Stamm wird so bestens fixiert.

**Winkel:** Bei Kantholz, Lattenschnitt und Parallelware wird das Schnittgut in Winkelstellung gebracht.

**Einspannzangen:** Damit der Stamm in die perfekte horizontale Lage kommt, wird er mit den einzeln höhenverstellbaren Einspannzangen ausgerichtet und festgeklammert. Gebogene Balken können mit den Zangenhaken kontrolliert auf die Stammauflage herabgezogen werden.

**Mindesthöhe Einspannzangen:** Diese Funktion ermöglicht beim letzten Schnitt die Einspannzangen auf Mindesthöhe zu positionieren ohne dabei in die Zangenhaken zu schneiden.

**Auszugsrollen:** Für die Sortierung der Schnittware ist es wichtig, dass die Seitenware von der Fertigware getrennt wird. Die Auszugsrollen transportieren die Kanthölzer in Längsrichtung nach vorne oder nach hinten.

**Stammeinzug:** Die Stammeinzugsrollen befördern das Rundholz zum Stammlader, wobei mehrere Stämme gleichzeitig aufgelegt werden können.



Längsroller



Winkel



Einspannzangen



Auszugsrollen



Stammeinzug



Stammlader mit Stammabsicherung



Wendeketten

