

Spaner-Kreissägenanlage von SAB bei Facek mit Parallelspaner und Proflieraggregat

Bis zu siebenstielig variabel

Flexibler Einschnitt von Listenbauholz

Eine Spaner-Kreissägenanlage für den Einschnitt von Listenbauholz lieferte kürzlich SAB, Bad Berleburg/DE, an das Sägewerk Facek in Chrastava/CZ. „Flexibles Auftrennen und die Wirtschaftlichkeit unserer Spaner-Kreissägenanlage waren für Facek die entscheidenden Kriterien“, sagt Heinrich Fischer, Geschäftsführer von SAB.

Das Einschnittkonzept wurde mit dem Kunden entwickelt. SAB hat den Parallelspaner PSP 700 mit einem Aggregat zum Proflieren der Seitenbretter sowie ein flexibles Doppelwellen-Universal-Kreissägenaggregat DUKA 350 für den Vor- und Nachschnitt installiert. Die Linie ist für Rundholzlängen von 3 bis 10 m ausgelegt. Das Durchmesserpektrum wird mit 13 bis 50 cm Zopf angegeben. Die Vorschubgeschwindigkeiten der Anlage sind stufenlos regelbar – je nach Einschnittsortiment wird mit 30 bis 80 m/min gefahren.

Facek produziert hauptsächlich Listenbauholz. Das Doppelwellen-Universal-Kreissägenaggregat mit sechs hydraulisch verstellbaren Sägeblatt-

gruppen erlaubt auch den unsortierten Einschnitt, informiert SAB. Ein spezieller Brettabscheider trennt die Seiten- von der Hauptware.

Bei Stammlängen über 6 m werden die Seitenbretter vor der Proflierung mit der hydraulisch gesteuerten Kappsäge auf Länge gekappt und anschließend profiliert sowie abgesägt. Mit dem Proflieraggregat können jeweils bis zu vier Seitenbretter in zwei Durchgängen profiliert werden. Durch das flexible Doppelwellen-Universal-Kreissägenaggregat können profilierte Bretter unterschiedlicher Stärke geschnitten und mit dem anschließenden Brettabscheider vom Hauptprodukt getrennt und abgeworfen werden.

Automatische Höhenverstellung

Beim Doppelwellen-Universal-Kreissägenaggregat werden die Sägenmotoren je nach Schnittbild hydraulisch auf Stammmitte gefahren, um für eine gleichmäßige Belastung der unteren und oberen Sägeblätter zu sorgen. Bei der DUKA 350 können

> DATEN & FAKTEN

SAB	
Gründung:	1982
Geschäftsführer:	Heinrich Fischer
Standort:	Bad Berleburg/DE
Produkte:	Spaner-/Proflieranlagen, Mechanisierungen (Einzelkomponenten und komplette Anlagen), Rundholz-Sortieranlagen
Exportquote:	90 %

die Sägewellen je nach Einsatz unterschiedlich ausgestattet werden. Bis zu drei hydraulisch verstellbare Sägeflansche pro Seite sind möglich. Die äußeren Sägeblattflansche können zusätzlich mit Sägeblättern bestückt werden. Dies ermöglicht einen bis zu siebenstielig variablen Einschnitt.

„Bei der Herstellung von Massenware kann die Säge auch mit höhenverstellbaren Motoren geliefert werden, um die Schnittfuge zu reduzieren“, erläutert Fischer. Sägeblätter im Durchmesser von 460 bis 650 mm können verwendet werden. Die Anlage ist auf einen Einschnitt von 40.000 fm/J im Einschichtbetrieb ausgelegt.

Bedienerfreundlich

„Für den Werkzeugwechsel wird bei allen Anlagen jeweils eine Maschinenseite nach außen gefahren. Dabei wird im Grundrahmen ein Podest eingeschwenkt“, erklärt Fischer. „Der Bediener kann vom Servicegang aus in die Maschinen hineingehen und den Werkzeugwechsel unkompliziert durchführen.“

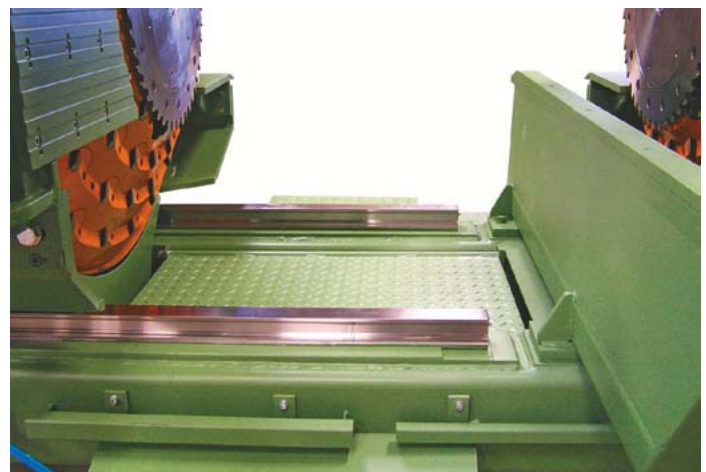
Die gesamte Anlage wird von einem zentralen Steuerpult aus durch einen Mitarbeiter bedient und videogestützt überwacht. Der zentrale Arbeitsplatz am Steuerpult garantiert einen ungehinderten, bildschirmgestützten Überblick über die gesamte Produktionslinie. Sämtliche Steuerimpulse der Anlage werden von den Steuerelementen automatisch erfasst und umgesetzt.

Rundholzplatz, Anlagenbeschickung sowie die Mechanisierung der Sägelinie wurde von Sedlická strojirna, Sedlice/CZ, gefertigt. ◀



Bildquelle: SAB

Brettabscheider hinter dem Doppelwellen-Universal-Kreissägenaggregat trennt Seiten- von der Hauptware



Für den bedienerfreundlichen Werkzeugwechsel wird eine Maschinenseite ausgefahren und ein Podest eingeklappt