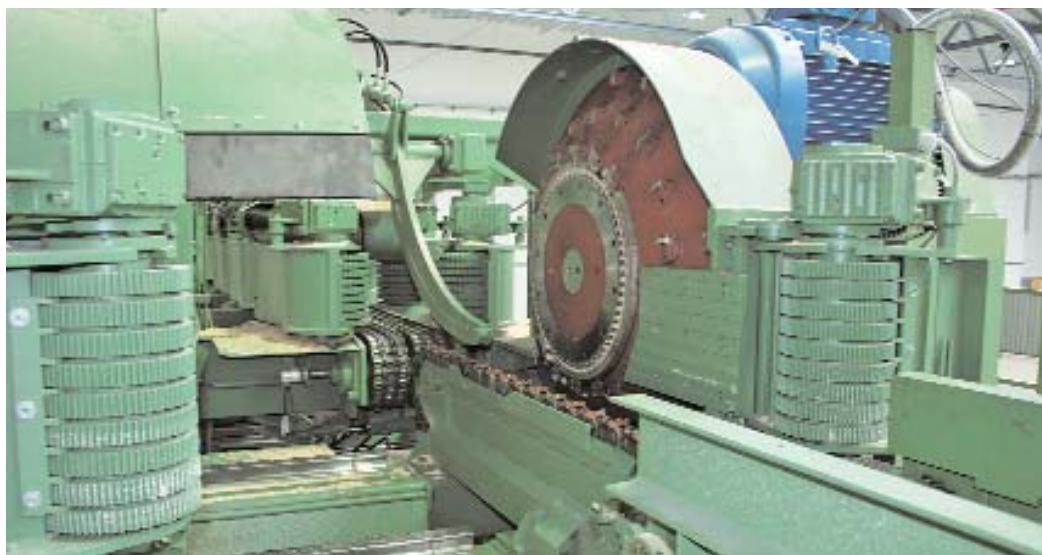


# Speziell Kurzlängen

## Polnisches Sägewerk rüstet auf



Parallelspaner PSP 600 für Kurzholz ab 1,8 m Länge

**E**ine neue Produktionsanlage bei **Stelmet** in Zielona Gora/PL für Kurzholz ab 1,8 m wurde von **SAB**, Bad Berleburg/DE, vor kurzem installiert. Bereits 2001 hat SAB bei Stelmet in Jeleniow/PL eine Proflier-Spaner-Kreissägeanlage für Kurzholz in Betrieb genommen. Nach nunmehr sechs Jahren wurde eine zweite Proflier-Spaner-Kreissägeanlage montiert.

**Einschnittleistung 250.000 fm/J.** Die neue Proflier-Spaner-Kreissägeanlage ist für die Verarbeitung entrindeter Nadelholzsortimente mit Bloch-

längen von 1,8 bis 4 m sowie Durchmessern von 10 bis 40 cm und mit einer Einschnittleistung von 250.000 fm/J konzipiert worden. Die Vorschubgeschwindigkeit ist je nach Einschnittsortiment von 40 bis 100 m/min stufenlos regelbar.

Die gesamte Anlage wird von einem zentralen Steuerpult aus durch eine Arbeitskraft bedient und videogestützt überwacht.

**Neue Rundholzsortierung installiert.** Damit eine optimale Schnittholzausbeute bei einer hohen Arbeitsproduktivität gegeben ist, wird das Rundholz auf einer neu installierten SAB-Rundholzsortieranlage mit Stammwender, Entrinder sowie Krümmungsopti-

mierung und 36 Boxen in Zentimeterschritten sortiert.

Vom Aufgabeförderer werden die Stämme über einen Vereinzlungs-Steilförderer einem Blockzug übergeben und durch eine Kontrollvermessung gefahren. Hier werden die Sortierkriterien überprüft. Fehlerhaft aufgegebene Stämme, die von ihrer Geometrie her nicht für das Schnittprogramm geeignet sind, werden in eine Sonderbox abgeworfen.

### SAB-Facts

Gegründet: 1982  
Geschäftsführer:  
Heinrich Fischer  
Standort: Bad Berleburg/DE  
Produkte: Reduzier- und Proflier-Spaneranlagen, Rundholzsortieranlagen, Kreuzschnittmaschinen

Vor dem ersten Parallelspaner erfolgt eine 3D-Vermessung. Aus den ermittelten Geometriedaten wird der Stamm, unter Berücksichtigung des gewählten Schnittbildes, optimiert automatisch eingedreht. Nach dem ersten Parallelspaner werden die Stämme um 90° gedreht und dem zweiten Parallelspaner zugeführt.

**Beidseitig bis zu sechs Seitenbretter.** Mit den anschließenden drei Proflier- und Doppelwellen-Kreissägeaggregaten können beidseitig bis zu sechs Seitenbretter variabel, unterschiedlicher Dicke und Breite, prismiert, abgetrennt und automatisch am nachfolgenden Brettabscheider vom Hauptprodukt separiert abgeworfen werden.

Die Seitenbretter werden unmittelbar auf SAB-Stapelanlagen automatisch abgestapelt.

Nach der dritten Proflierstation werden die Kantlinge in eine Kreuzschnitt-Maschine gefahren (eine Kombination aus vertikaler und horizontaler Doppelwellenkreissäge). Hier wird der Kantling



Rundholzplatz mit der neu installierten SAB-Sortieranlage mit 36 Boxen



Rundholzaufgabe mit Vermessung und Kurvenwender bei der Sortieranlage



**Blick auf die Linie – neu errichtete Halle mit Tageslichteinfall sorgt für ein angenehmes Arbeitsklima**

durch die für die Schnittbild-Geometrie erforderliche Anzahl Sägeblätter zuerst vertikal und dann horizontal aufgetrennt.

**Hydraulische Höhenverstellung.** Für den vertikalen Schnitt wird eine Doppelwellensäge vom Typ DWS 300 einge-

setzt. Bei der hydraulisch höhenverstellbaren Horizontalsäge vom Typ HS 300 können pro Welle maximal bis zu zwei Sägeblätter eingesetzt werden.

Die Hauptware wird auf zwei automatischen SAB-Stapelanlagen abgestapelt.



**Profilier-Spaner-Kreissägeanlage während der Inbetriebnahme-phase**

**Bedienerfreundlich.** Die von SAB installierten Parallelspaner und Profilieraggregate sind für einen schnellen und bedienerfreundlichen Werkzeugwechsel ausgerüstet, berichtet SAB.

Für den Werkzeugwechsel an diesen Maschinen wird jeweils

eine Maschinenseite weit nach außen aufgefahren. Dabei wird im Grundrahmen ein Podest eingeschwenkt. Der Bediener kann vom Servicegang aus in die Maschinen hineingehen und den Werkzeugwechsel komfortabel durchführen.