



PROFESSIONELLE INDUSTRIEANLAGEN
ZUR BRENNHOLZPRODUKTION

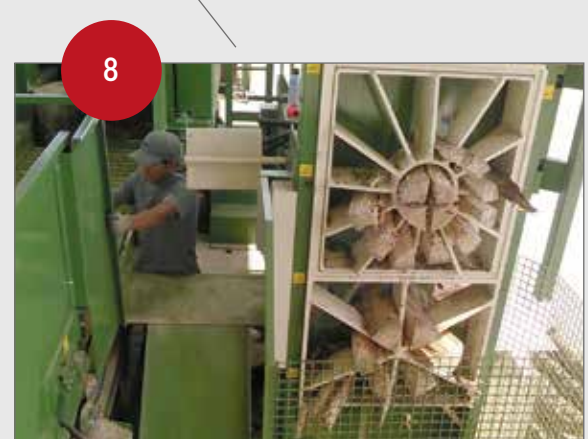
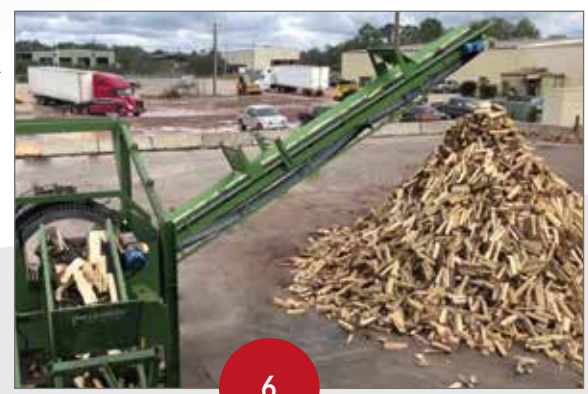
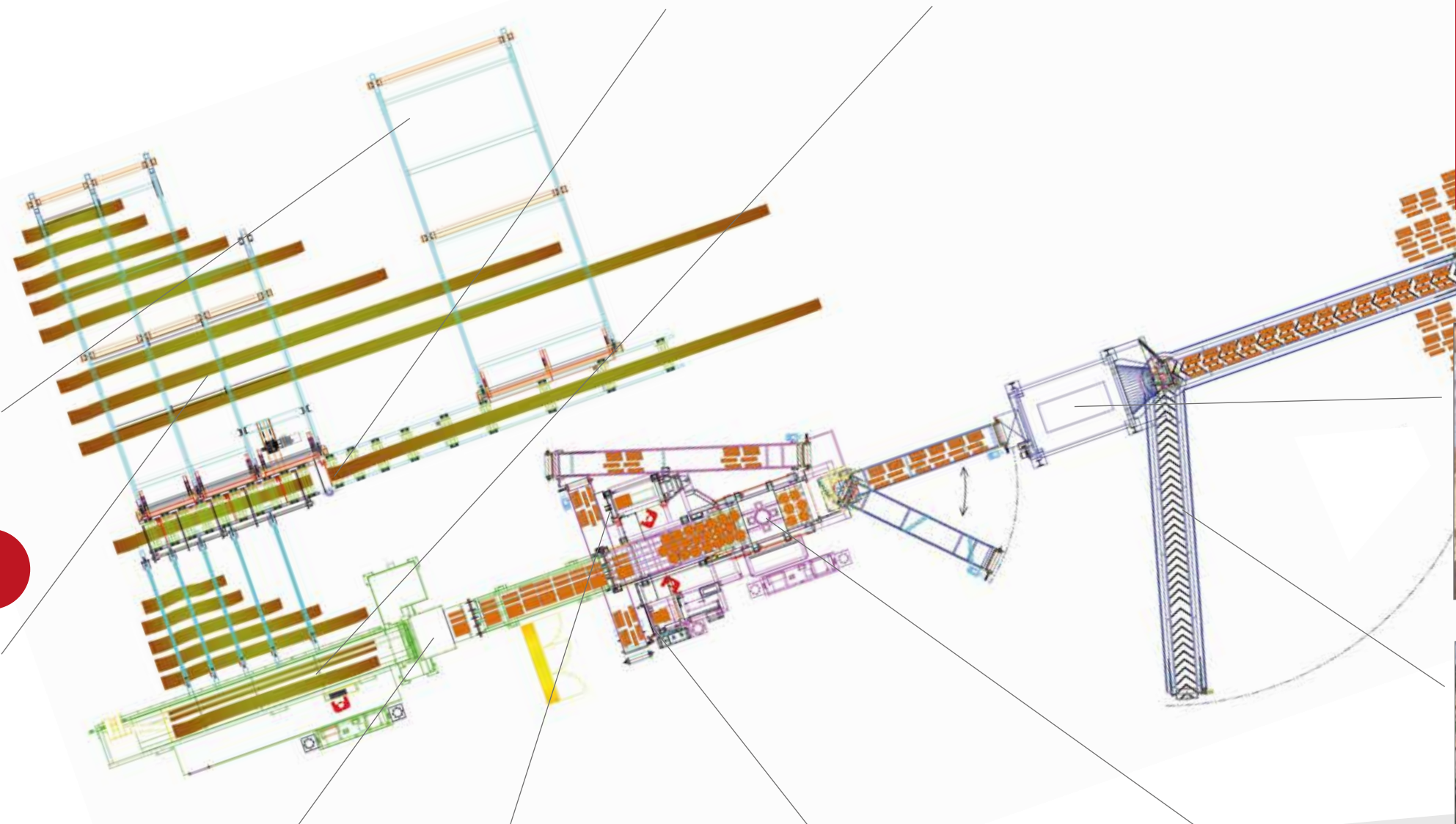
KREISSÄGE MASCHINEN

Mit nachgeschalteten Spaltern eine Installation in Georgia (USA)

Entworfen, zur Brennholzherstellung aus Hartholz mit variablen Durchmesser von 10 bis 70 cm und Stammlängen bis zu 21 m, **wird mit 3 Bedienern betrieben.**



- 1 - 6-strängiger-Stammlader, 10 m Länge
- 2 - 5-strängiger Stammlader, 10 m Länge
- 3 - Kettensäge für den Holzeinschnitt (Ablängung)
- 4 - Schneideeinheit TLA 18, Elektromotor 75 kW
- 5 - Trommelsieb zur Reinigung des Scheitholzes
- 6 - Scheitholzförderband, 180° schwenkbar
- 7 - Vertikale automatische Spaltstation TB 900, 40 Tonnen, 22 kW, für Durchmesser bis 90 cm
- 8 - Horizontale Spaltstation, 40 Tonnen, 18,5 kW
- 9 - Spaltstation, GENIUS mit Spaltgitter, 30 Tonnen, 22 kW
- 10 - Kreissäge 1800 mm, schneidet Einzelstämme oder Bündel mit Durchmesser bis 70 cm.



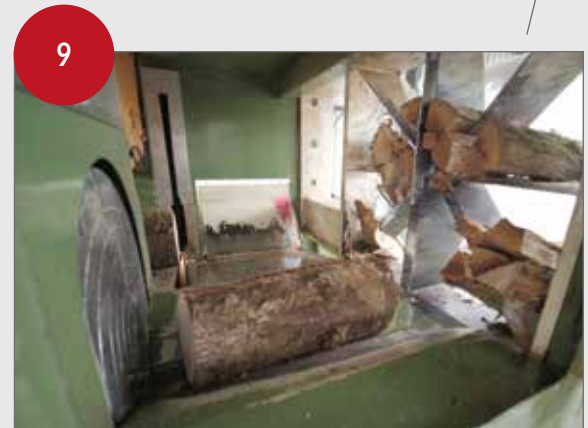
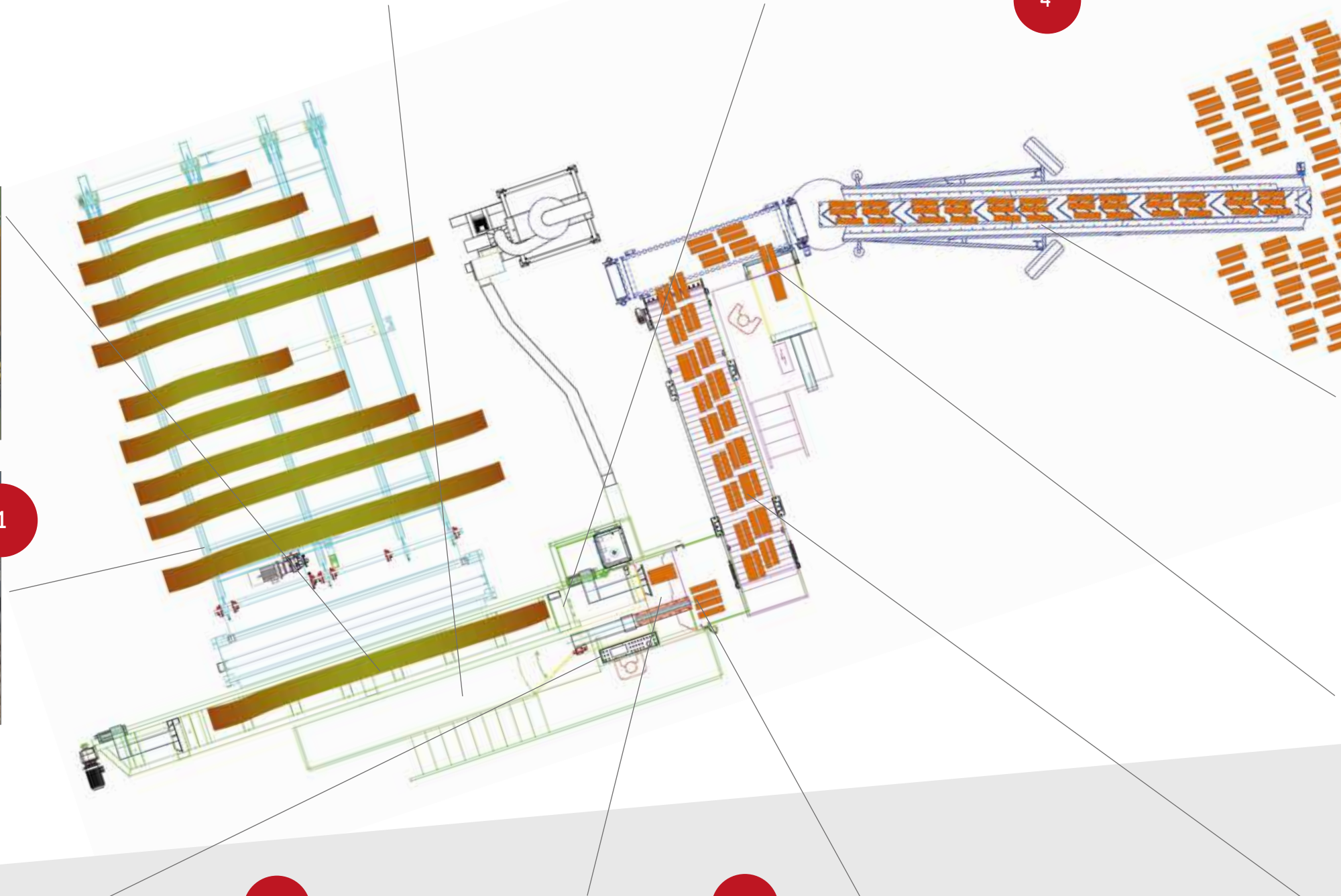
KREISSÄGE-SPALT-MASCHINEN

Mit integriertem Spalter,
eine Installation in Frankreich (Rhône)

Wird von 1 oder 2 Bedienern abhängig von
der Holzart und -qualität



- 1 - 3-strängiger-Stammlader, Länge 8 m
- 2 - Einzugsmulde mit Ladedämpfern
- 3 - TLC 1300, Elektromotor 37 kW, Bediener Plattform mit Treppe
- 4 - Hydr. Holzklammer mit gezahnter Kette
- 5 - Scheitholzförderband zum Laden des verarbeiteten Holzes
- 6 - Nachgeschaltete Spaltstation zum Nachzerkleinern übergroße Scheite
- 7 - S-förmiges Förderband zum Sammeln und Übergeben des gekappten Holzes
- 8 - Vertikale Spaltkeilkombiotion mit zwei Sektoren
- 9 - Schneiden und Spalten, die Lösung für 1-Mann-Bedienung
- 10 - Bedienpult



KREISSÄGE MASCHINEN

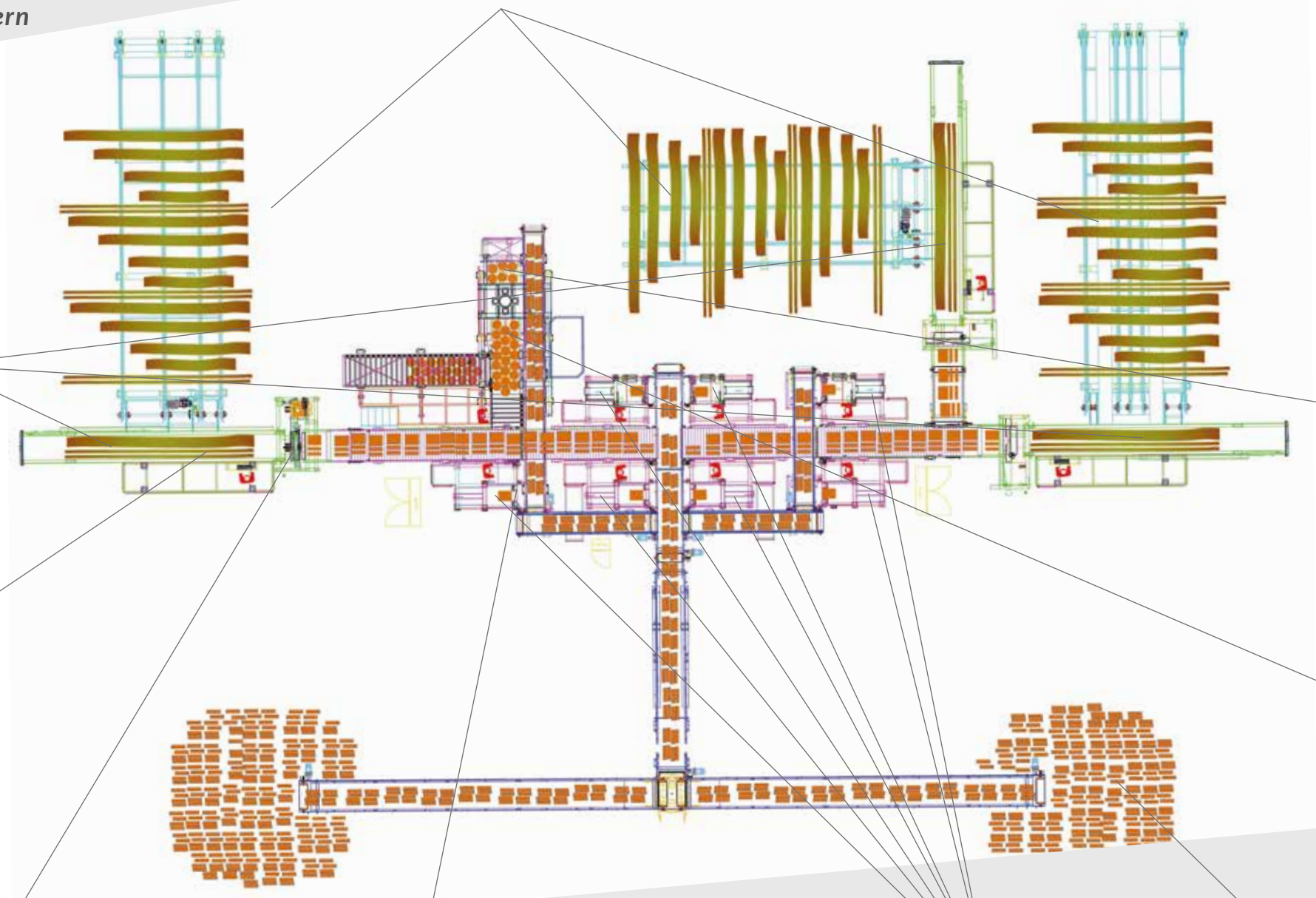
Maßgeschneiderte Brennholzanlage,
eine Triple-Installation in der Ukraine

Entworfen, zur Brennholzproduktion aus Hartholz
mit variablen Durchmessern von 5 bis 59 cm und
Längen bis zu 6 m für die Holzkohleproduktion.
Modulare Lösung mit 3 x 3-4 Bedienern

Modulare Lösung mit 3 x 3-4 Bedienern



- 1 - 3 Stammlader (2 Stck. 4-strangig, 10 m Länge + 1 Stck. 5-strangig, 13 m Länge)
- 2 - Sicherheitsbarrieren zur Abgrenzung des Arbeitsbereichs
- 3 - Gespaltenes Material von TB 900
- 4 - Vertikale automatische Spaltstation TB 900, 40 Tonnen, 22 kW
- 5 - Lagerbereich für das Scheitholz
- 6 - 7 Horizontale unabhängige Spaltstationen (4 Stck. 20 Tonnen und 3 Stck. 32 Tonnen)
- 7 - Sicherheits-Fotozellen und automatische Laserpunkt-Spaltkeilzentrierung
- 8 - Hydr. Holzklammer mit mechanischen Fingern
- 9 - Hochleistungs-Vorschubsystem TLA 15, Hochstellbarer Vorschubarm
- 10 - 3 Kappstationen TLA 15 mit 55 kW





Nur schneiden

Die Brennholzkreissägen PROFESSIONAL 2.0, TLA und TL sind das Ergebnis technologischer Weiterentwicklung seit dem 80er Jahre, als Pezzolato begann, die ersten Brennholzmaschinen zu bauen, Brennholzprozessoren mit hoher Produktionskapazität.

Diese Maschinen sind für die Verarbeitung von Mischholzbündeln unterschiedlicher Durchmesser und Längen konzipiert.

Über das Bedienfeld kann der Bediener die Schnittlänge, manuelles oder automatisches Arbeiten auswählen; und auch die Rundholz-Ladestation steuern.



Verarbeitung von Sägewerksabschnitten (Schwarten)

Nach dem Schneiden fallen die Kappabschnitte in einen S-Form Sammelförderer mit geschlossenem Stahlgliederboden, der sie zum Holzspalter fördert. Zwei Bediener garantieren mit der Maschine höchste Produktivität.

Nur ein Bediener, der zuerst schneidet und dann spaltet, erhält trotz-dem eine gute Produktion. Die Maschinen sind mit allen Sicherheitsvorrichtungen zur Einhaltung der geltenden EC-Vorschriften ausgestattet.

Das ermöglicht die zuverlässige Verarbeitung von Brennholz, ist sicher und effektiv und garantiert hohe Produktionskapazitäten.



Sammelförderer für Kappabschnitte



Einzelstammverarbeitung (PROFESSIONAL 2.0)



Kettenklemmsystem für Bündelverarbeitung



Verarbeitung von großen Durchmessern (TLA)



Mechanisches Mehrfinger Holzklammersystem, besonders effizient beim Bündelschneiden



TLC 1100



TLC 1300

Schneiden und spalten

Die Maschinenreihe TLC, TLF zeichnen sich durch den integrierten Holzspalter aus.

Die Hauptmerkmale sind die folgenden:

- Ein-Mann-Bedienung
- Manuelles oder Vollautomatisches Arbeiten
- Kurzer Schneidzyklus, durch hydr. Kreissägevorschub

Am Bedienfeld kann der Bediener manuelles oder automatisches Arbeiten, die Schnittlänge, die Spaltkeilpositionierung, und die Reststückkompensierung auswählen und auch die Ladestation bedienen.



Bedienpult

Bei automatischem Arbeiten stellt sich der Spaltkeil automatisch entsprechend dem zu spaltenden Holzdurchmesser ein.

Durch die sehr breite Zuführung kann diese Maschine nicht nur Einzelstämme, sondern auch Bündel mit unterschiedlichen Längen und Durchmesser verarbeiten, die nicht gespalten werden müssen. Dazu kann der Spaltkeil einfach angehoben und umgangen werden.

Bei den TLF-Maschinen ist der Spaltzyklus sehr schnell dank der Positionierung des Spalters unterhalb der Kreissäge. Dabei wird das Kappstück direkt und schnell exakt vor den Spaltkeil positioniert, Übertragungszeiten entfallen, die Kappstücke verspringen nicht. Die besondere Form der Maschine erleichtert dem Bediener den Arbeitszyklus in jeder Phase im Blick zu haben.



Verstellbare Spaltkeilkombination (TLF)



Spalt- und Schneideeinheit



"Nur Schneiden" Einstellung



Einzugsmulde mit Vorschubarm (TLF)



Kreissäge mit hydr. Antrieb (TLF)



- ✓ Mobile Maschine: ermöglicht die Verarbeitung des Holzes direkt im Wald
- ✓ Hydraulisches Proportional-Steuerungs- und Load Sensingsystem, einschließlich Hydraulikpumpe für alle Funktionen der Schneideinheit; optimierten Holzklemmung und des Sä-gevorschubs
- ✓ Elektrische Heizung für Hydrauliköl, für Arbeitsbedingungen (unter 0 Grad)
- ✓ Spezielle Konfigurationen für die Installation von Maschine mit Mechanisierung, auch in beengten Aufstellbereichen
- ✓ GSM / Ethernet-Router für Remote-Unterstützung



Mobile Maschine



Spezielle Maschinenkonfigurationen

Optionen

- ✓ Hochstellbarer Vorschubarm mechanisch/ pneumatisch Ermöglicht das Beladen während der letzten Schritte
- ✓ Ladedämpfer für großen Stammdurchmessern: Sie verhindern übermäßige Belastung der Maschine durch harte Schläge beim Beladen
- ✓ Maschinenerhöhung erleichtert die Wartung und Reinigungsarbeiten



Hochstellbarer Vorschubarm mechan. / pneum.



Ladedämpfer



Maschinenerhöhung

► Professional 2.0

Sägedurchmesser hartmetallbestückt:	mm	1000 - 1100 - 1200
Maximaler Stammdurchmesser:	mm	600
Förderbandbreite:	mm	600 x 530
Maximaler Einzugsgröße:	mm	400 - 440 - 470
Maximaler Holzlänge:	mm	von 3000 bis 6800
Elektromotorleistung:	kW	30 - 37
Minimale Traktorleistung:	Hp	70 - 80

► TLA 13 - 15 - 18 - 20 - 22

		TLA 13	TLA 15	TLA 18	TLA 20	TLA 22
Sägedurchmesser hartmetallbestückt	mm	1300	1500	1800	2000	2200
Maximaler Stammdurchmesser	mm	510	590	710	780	850
Förderbandbreite	mm	800	800	1000	1000	1000
Maximaler Einzugsgröße	mm	800x550	800x640	1000x750	1000x820	1000x880
Maximale Stammlänge (Std)	m	von 3,4 bis 6,8	von 3,4 bis 6,8	von 3,4 bis 6,8	von 3,4 bis 6,8	von 3,4 bis 6,8
Elektromotorleistung	kW	45 - 55	55 - 75	75 - 90	110-132	110-132

► TL 1800 - 2000

		TL 1800	TL 2000
Sägedurchmesser hartmetallbestückt:	mm	1800	2000
Maximaler Stammdurchmesser:	mm	700	800
Max. Stammlänge:	mm	von 3400 bis 6800	von 3400 bis 6800
Elektromotorleistung:	kW	55	75



Optionen

- ✓ Hydraulischer Stammwender, um extreme und gekrümmte Stämme in die beste Schnittposition zu positionieren
- ✓ Mehrfachspaltkeil vertikal mit zwei Sektoren: der erste mit 2 + 4 + 6 oder 2 + 4 + 8 fach Keilen, der zweite 12- oder 16- oder 18- oder 24-fach, abnehmbar für Wartungsarbeiten und aus-tauschbar gegen einen anderen



Hydr. Holzklammung



Mehrfachspaltkeil



Hydr. Stammwender

- ✓ Holzklammung mit Kettensystem statt Standardklammern (empfohlen für Bündelschneiden, das nicht gespaltet werden muss)
- ✓ Bedienerplattform mit Treppe
- ✓ Kurzschnittsystem (70-100 mm), letzter Schnitt inklusive
- ✓ Hinterer Holzanschlag für 1m Holzbeladung
- ✓ Sicherheitszaun zur Abgrenzung des Gefahrenbereichs
- ✓ Aufpreis für die Einzugsmulde 1300 mm für Kranbeladung



Sicherheitszaun um den Gefahrenbereich der Maschine



Bedienerplattform mit Aufstiegstreppe

► TLF 450

		TLF 450
Sägedurchmesser hartmetallbestückt:	mm	1100
Maximaler Stammdurchmesser:	mm	430
Maximaler Stammlänge:	mm	3550
Max. Spaltdruck:	Ton	20-27-32
Max. Scheitlänge:	mm	660
Spaltkeilgrößen:	fach	2-4-6/8-12/16
Elektromotorleistung:	kW	22 - 30
Minimale Traktorleistung:	Hp	60
Dieselmotorleistung:	Hp	67

► TLC 1000/1100 - 1200/1300 - 1500

		TLC 1000 - 1100	TLC 1200 - 1300	TLC 1500
Sägedurchmesser hartmetallbestückt:	mm	1000 - 1100	1200 - 1300	1500
Maximaler Stammdurchmesser:	mm	400 - 440	460 - 510	600
Maximaler Stammlänge:	mm	von 3400 bis 6800	von 3400 bis 6800	von 3400 bis 6800
Max. Spaltdruck:	Ton	20 - 27	25/32 - 32/45	70
Max. Scheitlänge:	mm	600 - 1050	600 - 1050	600 - 1050
Spaltkeilgrößen:	fach	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage
Elektromotorleistung:	kW	22 - 30	30/37 - 37/45	55 - 75
Minimale Traktorleistung:	Hp	60	70	-



TM - Gruppo di taglio



TB - Gruppo di spacco

TM - Schneideeinheit

Die größer werdende Verfügbarkeit von Stämmen mit großem Durchmesser, die nicht für die Sägeindustrie geeignet sind, brachte Firma Pezzolato dazu, eine neue Maschine für Qualitätsbrennholz zu entwickeln, die Durchmessern größer als 1 Meter in gleichmäßiges Scheitholz verarbeitet.

Diese Anlage besteht zum einen aus einer TM - KAPPSTATION mit Stammzuführung zum Schneiden von Holzstämmen jeglicher Art.

Die Stammzuführung hat eine Materialstärke von 30 mm, die Stämme mit einer Länge bis zu 6 Metern (länger auf Anfrage) und einem max. Durchmesser von 120 cm aufnehmen kann.

Die Stämme werden mit einer Schiebeeinheit von hinten der Kettensägen zugeführt und dort hydr. geklemmt, bevor sie gekappt werden. Die Kettensäge fährt hydr. vertikal durch den Stamm und wird von einem 22 kW Elektromotor direkt angetrieben.

Ein Messsystem über Weg Geber ermöglicht die elektronische Kapplängeneinstellung. Nach dem Schnitt fällt das Kappstück auf eine tildbare Rampe oder direkt auf die Einzugschleife der zweiten Einheit, der TB - VERTIKALSPALTER.



Einzugsmulde mit hinterem Vorschubarm



Klappbare Übergaberampe für Kappabschnitte

TB - Vertikalspalter

Der TB - VERTIKALSPALTER ist ein automatischer vertikaler Durchlaufspalter, der Stammabschnitte jeglicher Holzart mit einem Durchmesser von 200 bis 1200 mm und einer Länge bis 500 mm verarbeiten kann.

Diese Einheit, die für die Verarbeitung von Holzstämmen mit großem Durchmesser konzipiert wurde, hat eine einstellbare Hubhöhe und wird über einen 22 kW Elektromotor angetrieben. Die Spaltkraft kann 40 oder 50 t betragen.

Die 1600 mm lange Einzugs- und Taktungskette hat

geschlossene dicke Glieder und läuft auf einem innenliegenden Amboss. Dadurch ist die Kette absolut unanfällig gegen den Spaltdruck.

Auf dieser Kette durchlaufen die geschnittenen Kappstücke den Spalter. Die Scheitgröße ist stufenlos einstellbar, abhängig von Holzdurchmesser, -länge und Beladart.

Die TB 1200 hat eine Stundenleistung von 21 fm Rundholz bei vollem Einzugsband, 250 mm Scheitlänge und 100 x 100 mm Scheitgröße.



Spaltkeil des Vertikalspalters



Homogenes Scheitholz mit wenig Spreiseln



- ✓ Spezieller Spaltkeil zur Herstellung von Anzündholz kann mit dem Standardkeil getauscht werden
- ✓ Kettensägeneinheit wird hydr. vertikal über Chromstangen geführt und über Proportional-steuerventile bedient
- ✓ Hydraulische Holzklammer wird hydr. über verchromten Führungsstangen bewegt



Anzündholz 20 x 20 mm

Optionen

- ✓ Bedienerstand auf erhöhter Plattform. Vom zentralen Steuerpult aus kann der Bediener alle Funktionen der Kappstation und der damit verbundenen Operationen wie Laden, Spalten, Auswerfen steuern und den gesamten Prozess kontrollieren.
- ✓ Elektronische Einstellung der Messung von Holzklötz: Die Scheitgröße ist stufenlos einstellbar, abhängig von Holzdurchmesser, -länge und Beladart



Automatischer Schneidezyklus (direkte Übergabe)



Vertikal geführte Kettensäge



Hydr. Holzklammer (gezahnt)

► TB - Spalteinheit

Mindeststammdurchmesser:	mm	300
Maximaler Stammdurchmesser:	mm	900 (TB 900) - 1200 (TB 1200)
Elektromotorleistung:	kW	22 (TB 900) - 30 (TB 1200)
Spaltkraft:	Ton	40 (TB 900) - 50 (TB 1200)
Holzlänge	mm	da 250 a 500
Arbeitszyklen (bei 500 mm Hub):		8 (TB 900) - 8 (TB 1200)
Kleinste Anmachholzgröße:	mm	20 x 20

Die Scheitgröße ist stufenlos einstellbar, abhängig von Holzdurchmesser, -länge und Beladart

► TM - Schneideinheit

Maximaler Stammdurchmesser:	mm	1200
Kettensägen-Elektromotorleistung:	kW	22
Hydraulikaggregat:	kW	7.5
Kettenschwertlänge:	mm	1600



Scheitgröße: 70 x 70 mm



Scheitgröße: 150 x 150 mm

AUSRÜSTUNGSKOMPONENTEN

Rundholz Ladestationen

Rundholz Ladestationen in Schweißkonstruktion, hydraulisch angetrieben, mit variablen Längen gebaut nach Kundenanforderungen.

Je nach zu verarbeitendem Rundholz, schlägt Pezzolato die am besten geeignete Ladestation vor. Sie kann, abhängig von der Holzlänge, mit einer variable Anzahl von Ketten ausgestattet werden, mit Stammvereinzelnung und verschiedenen Ladesystemen: Halbmondförmig oder mit Stufenvereinzelnung, je nach dem zu verarbeitenden Material.



Rundholzaufgabe mit Stammvereinzelnung



Halbmondförmige Einleger



Stufenvereinzelnner



Ladestation 25 m lang, 4-strangig



Ladetisch mit geschlossenem Endanschlag



Ladetisch mit offenen Endanschlägen



3-strangiger Ladetisch für Kurzholz mit seitl. Ladebegrenzung

AUSRÜSTUNGSKOMPONENTEN

Sammelförderbänder

S-förmiges Sammel-Förderband zum Sammeln und Transportieren der Kappabschnitte zum Spalter, geschlossene Stahlkette aus hochfesten Metallgliederverbindungen, Teilung 100 mm, 1 m Breite.

Auch mit größeren Längen erhältlich, um mehr Material aufnehmen und mehrere Spaltstationen versorgen zu können. Gummiförderer zum Transport der geschichteten Stammabschnitte zum Spalter.



S-Form Sammel Förderer kombiniert mit TLC 1200



S-Form Sammel Förderer kombiniert mit TLA 15



S-Form Sammel Förderer kombiniert mit PROF 2.0



Horizontales Gummiförderband



S-Form Sammel Förderer kombiniert mit TLA 13

► Sammel- und Transferförderer für Kappstücke

Modell	Länge*	Breite	Material	Antrieb
Gummiförderband NAP45	anpassbar	800 mm	Gummi	hydraulisch
Sammel Förderer NAS 45	4,5 m	1000 mm	Metallgliederkette	hydraulisch
Sammel Förderer NAS 55	5,5 m	1000 mm	Metallgliederkette	hydraulisch

* Auch in anderen Längen erhältlich, um mehr Material aufzunehmen und mehr Spaltstationen zu versorgen.

AUSRÜSTUNGSKOMPONENTEN

Horizontalspalter

Regeneratives Hydr.-System zur Reduzierung der Zykluszeit

Manuelle Keilzentrierung

Sicherheits-Lichtvorhang, um das Laden und den Zyklusstart zu beschleunigen

Möglichkeit der automatischen Keilzentrierung durch Lasermessung welches den Holzdurchmesser erfasst. Es ermöglicht die automatische Keilwahl und -zentrierung, abhängig vom Holzdurchmesser mit automatischem Zyklusstart nach dem Einlegen des Holzes.



Austauschbare Rahmen für Wartungszwecke oder Spaltkeilwechsel, 10, 12, 16, 18 oder 24-fach



GENIUS Spaltkeil wurde gebaut, um mit einem Spalthub gleichmäßige rechteckige Scheite zu erhalten mit wenig Spreiselanteil.



11t Spaltstation mit 2+4-fach Keil



20t Spaltstation mit 2+4-6-fach Keil



32t Spaltstation mit 2+4-6-+16-fach Keil

AUSRÜSTUNGSKOMPONENTEN

Vertikalspalter

TB 600 - 900 - 1200

Automatische Vertikalspalter zur Verarbeitung von Kappabschnitten jeglicher Holzart.

Automatische stufenlose Taktungssteuerung zur Regelung der Scheitgrößen.

VS 60

Manueller hydraulischer Holzspalter mit Segmentbogen-Keil mit 4 Orbitalmessern, um bis zu 5 Scheite pro Zyklus zu erhalten.



Automatischer Vertikalspalter TB900



VS60-Segmentbogenkeil mit 4 Orbitalmessern



Anzündholzproduktion mit TB900 Vertikalspalter



VS 60- Hydr. Zwei-handbedienung



Automatischer Vertikalspalter TB600

► Horizontalspalter

MODELL		11 TON	20 TON	27 TON	32 TON	40 TON	GENIUSWEDGE
Max. Spaltlänge:	mm	520	710	710	710	710	550
Max. Holzdurchm.:	mm	400	550	550	550	550	450
Spaltdruck:	Ton	11	20	27	32	40	30
Elektroantrieb:	kW	7,5	15	15	18,5	18,5	22
Zykluszeit:	s	4	4	4,5	4,7	5	4,7

► Vertikalspalter

MODELL		TB 600	TB 900	TB 1200	VS 60
Mind. Holzdrm.:	mm	300	300	300	-
Max. Holzdrm.:	mm	600	900	1200	700
Spaltdruck:	Ton	30	40	50	20
Spalthub:	mm	von 250 bis 500	von 250 bis 500	von 250 bis 500	max 500
Elektroantrieb:	kW	18,5	22	30	18,5
Anzündholzgröße:	mm	20x20	20x20	20x20	-
Anzahl d. Zyklen:	n°	10	8	8	-

Die Scheitgröße ist stufenlos einstellbar, abhängig von Holzdurchmesser, -länge und Beladart

AUSRÜSTUNGSKOMPONENTEN

Scheitholzförderbänder

Dickwandige vulkanisierte Endlos-Gummigurte.

Rahmen in Schweißkonstruktion.

Hydraulisch oder elektrisch angetrieben.



Horizontalförderband für Einzelspalter



Horizontalförderband für Doppelspalter



Fahrwerk mit lenkbaren Rädern



Drehkranz auf dem Boden verschraubbar



Hydr. angetriebene Lenkräder

AUSRÜSTUNGSKOMPONENTEN

Scheitholzreiniger

TROMMELREINIGER

Trommelsiebanlagen (Schweißkonstruktion) mit Hydraulikantrieb. Die Trommel ist mit einer Neigung von 5 ° positioniert. Die Neigung gewährleistet eine perfekte Durchlaufreinigung ohne Schneckenförderer. Nur durch die Drehbewegung durchlaufen die Scheite die Trommel in Richtung Auslaufbereich. Es eignet sich zur perfekten Reinigung (Spreiselaussiebung) jeder zugeführten Materialmenge im Durchlauf.

SIEBSCEIBENREINIGUNG

Reinigungsscheiben trennen Rinde und Sägemehlreste vom Scheitholz. Sie können an die austragenden Scheitholzförderbänder direkt angebaut werden.



Siebscheibenreinigung kombiniert mit TB900



Siebscheibe kombiniert mit Scheitholzförderband



Trommelreiniger mit 1800 mm Trommeldurchmesser



Scheitholz ohne Spreisel und anhaftende Sägespäne



Trommelreiniger mit Ladetrichter

► Scheitholzförderbänder

MODELL		NE 60	NE85	NE100	NE120
Länge:	m	6	8,5	10	12
Breite:	mm	500/600*	500/600*	500/600*	500/600*
Max. Abwurfhöhe:	m	3	4,2	4,8	5,4

* Empfohlen für 500 mm lange Stämme

► Horizontalförderbänder

MODELL		NPT3	NPT4
Länge:	m	3,5	5
Breite:	mm	600	600

► Trommelreiniger

MODELL		1400 A	1400 B
Trommeldurchmesser:	mm	1400	1800
Trommellänge:	mm	3200	3200
Nutzbare Länge:	mm	2500	2500
Reinigungsabstand:	mm	40	40
Elektroantrieb:	kW	5	7,5

AUSRÜSTUNGSKOMPONENTEN

Späneabsaugungen und Palettenpacker

SPÄNEABSAUGUNG

Absauganlage zum Entfernen der Sägespäne aus der Maschine. Sie sind als komplexe Absauganlagen oder als Einzelkomponenten lieferbar, mit Zyklonen und Zentrifugenschleusen, Austragung in Container oder BigBags.

AUTOMATISCHER PALETTENPACKER

Maschine zum Verpacken des Scheitholzes in Netzsäcke auf Euro- oder Industriepaletten 1000 x 1000 mm. Passen zu jedem Förderband; geeignet auch zum Beladen mit Frontlader. Integriertes Hydraulik System für die Verdichtung der Scheite im Netz und Ausschubung der gefüllten Palette. Stabilisierte Füllung für eine einfache Handhabung.



Einzelabsauggebläse



Absaugstation mit BigBag



Palettenpacker mit Hydraulikaggregat



Palettenpacker mit Hydrauliantrieb von der Maschine



Palettenlager gefüllt mit dem Pezzolato Palettenpacker



KUNDENSPEZIFISCHE AUSRÜSTUNGEN

Ein offenes Ohr für unsere Kunden und die Zusammenarbeit mit Fachhändlern auf der ganzen Welt haben uns geholfen, unser großes Know-how zu erreichen und zu festigen und ein besseres Verständnis für die Anforderungen industrieller Nutzer zu erlangen.

Pezzolato entwirft, baut und liefert neben den Standardmaschinen seit über 20 Jahre vollständige kundenspezifische Anlagen.



▶ Späneabsaugungen

MODELL		AS3	AS4	AC4
Elektriantrieb:	kW	3	4	4

▶ Automatischer Palettenpacker

MODELL		7501E	7501G	7502E
Antrieb:		Hydr.antr. vom + 3 kW Hydr.Aggregat	Hydr.antr. von der Hauptmaschine	Hydr.antr. von Hauptmasch + 3 kW Hydr.Aggregat
Füllmenge:	m ³	1,6	1,6	2
Masse über alles:	cm	150x225	150x225	150x225





VSP 60.60

► Unabhängige Kombianlage

Kombinierte komplett hydraulische Maschine mit Joystick-Steuerungen, um Stämme mit einem Durchmesser von bis zu 600 mm zu verarbeiten.

Die Kappstation besteht aus einer 2000 mm langen Einzuskette, die das Rundholz von bis zu 600 mm Durchmesser zur Kettensäge transportiert. Die hydr. angetriebene und hydr. gesteuerte Kettensäge ermöglicht die Kappung von Holzabschnitten (Rundlingen) mit variablen Längen zwischen 200 und 500 mm. Die geschnittenen Rundlinge werden von einem motorisierten Rollengang an die Spaltstation gefördert.



Fotozelle für die automatische Log-Längenmessung

Der Holzspalter mit manueller hydraulischer Zwei-Hand-Steuerung und 20 t Spaltkraft besteht aus einem gebogenen Keilmesser mit vier Orbitalmessern, mit denen fünf Scheite pro Arbeitszyklus abgespalten werden können.

Die maximale Spaltlänge beträgt 500 mm für Durchmesser bis 700 mm. Nach dem Holzspalter kann die Maschine auf Anfrage mit verschiedenen langen Förderbändern zum Austragen der Scheite, der gewünschte Abwurfhöhe entsprechend, ausgerüstet werden.

Zwei Bediener garantieren maximale Produktivität. Bei nur einem Bediener wechselt dieser vom Schneide- zum Spaltvorgang, wenn der Rollengang mit Abschnitten gefüllt ist.



Spaltkeil mit 4 Orbitalmessern mit 5 Scheiten



Kappstation mit Kettensäge



Rollengang mit hydr. angetriebenen Rollen

► Technische Daten

Einzugskettenlänge	mm	2000
Max. Holzdurchmesser	mm	600
Min. Kapplänge (letztes Stück)	mm	200
Anz. Rollen mit Antrieb	n°	12
Max. Spaltdurchmesser	mm	700
Max. Spaltlänge	mm	500
Spaltkraft	Ton	20
Mind. Traktorleistung	Hp	40
Leistung Elektromotor	KW	18,5
Leistung Dieselmotor	Hp	52



Hydr. Zwei-Hand-Bedienung für den Spalter



TM 600 + TB 600

► Unabhängige Kombianlage

Kombimaschine, vollständig hydraulisch, einschließlich einer automatischen, vertikalen Spaltstation zum Bearbeiten von Stämmen mit einem Durchmesser bis zu 600 mm.

Das Sägegerät TM 600 umfasst ein Beschickungssystem mit 3 motorisierten Walzen (600 mm Achsabstand) und einer 1400 mm langen Zahnkette. Diese transportiert das Material zur Kettenkappsäge, die Durchmesser bis zu 600 mm verarbeitet.

Die hydraulisch betriebene Trennsäge stellt Stammstücke mit einer Länge von 200 bis 500 mm her. Die geschnittenen Stammstücke werden mit einer 1400 mm langen Transportkette zur automatischen Spaltstation (TB 600) transportiert.



Walzenförderer, 4900 mm, zur Beschickung und zum Vorschub von Stämmen



Kombianlage TM+TB 600

Die automatische, vertikale Spaltstation (TB 600) verarbeitet Stammstücke jeder Art mit Durchmessern von 300 bis 600 mm. Bei der Produktion von Anzündholz sind Durchmesser unter 300 mm erlaubt. Deren Länge muss mindestens 50 mm betragen.

Die Beschickung wird entsprechend der Durchmesser der Stammstücke elektronisch kontrolliert (die minimale Abmessung von Anmachholzgröße ist 20 x 20 mm). Die Kraft des Holzspalters beträgt 30 Tonnen.

Die Produktionsleistung liegt, bei einem Kolbenhub von 500 mm, bei 10 Zyklen pro Minute.

► Technische Daten

Einzugskettenlänge	mm	1400
Motorgetriebene Rollen für Stammeinführung	n°	3
Max. Holzdurchmesser	mm	600
Min. Kapplänge (letztes Stück)	mm	200
Kettenlänge zum Übertragen von Holzstämmen	mm	1600
Max. Spaltdurchmesser	mm	600
Min. Spaltdurchmesser	mm	300
Spaltkraft	Ton	30
Max. Spaltlänge	mm	500
Kleinste Anmachholzgröße	mm	20 x 20
Leistung Elektromotor	kW	2 x 18,5



Beschicker für Stammstücke mit 3 Einzugsketten, Länge 4 Meter



Produktion von Anmachholzgröße

PROFESSIONAL SOLUTIONS BUILT TO LAST

www.pezzolato.it



HÄNDLERADRESSE



Pezzolato Officine Costruzioni Meccaniche S.p.a.
Via Provinciale Revello 89, 12030 Envie (CN) - ITALIA
Tel. (+39) 0175 278077 - Mail: info@pezzolato.it

Der Fortschritt kann im Laufe der Zeit zu Veränderungen der hier enthaltenen Beschreibungen führen, ohne dass die Fa. Pezzolato S.p.A. alle Betroffenen davon unterrichten kann.



IMPIANTI A DISCO | 10-2020 | TED