

► Professional 2.0 - TLA - TL - TLC - TLF

► TM - TB - VSP



PROFESSIONELLE INDUSTRIEANLAGEN
ZUR BRENNHOLZPRODUKTION



KREISSÄGE MASCHINEN

Mit nachgeschalteten Spaltern eine Installation in Georgia (USA).

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



1

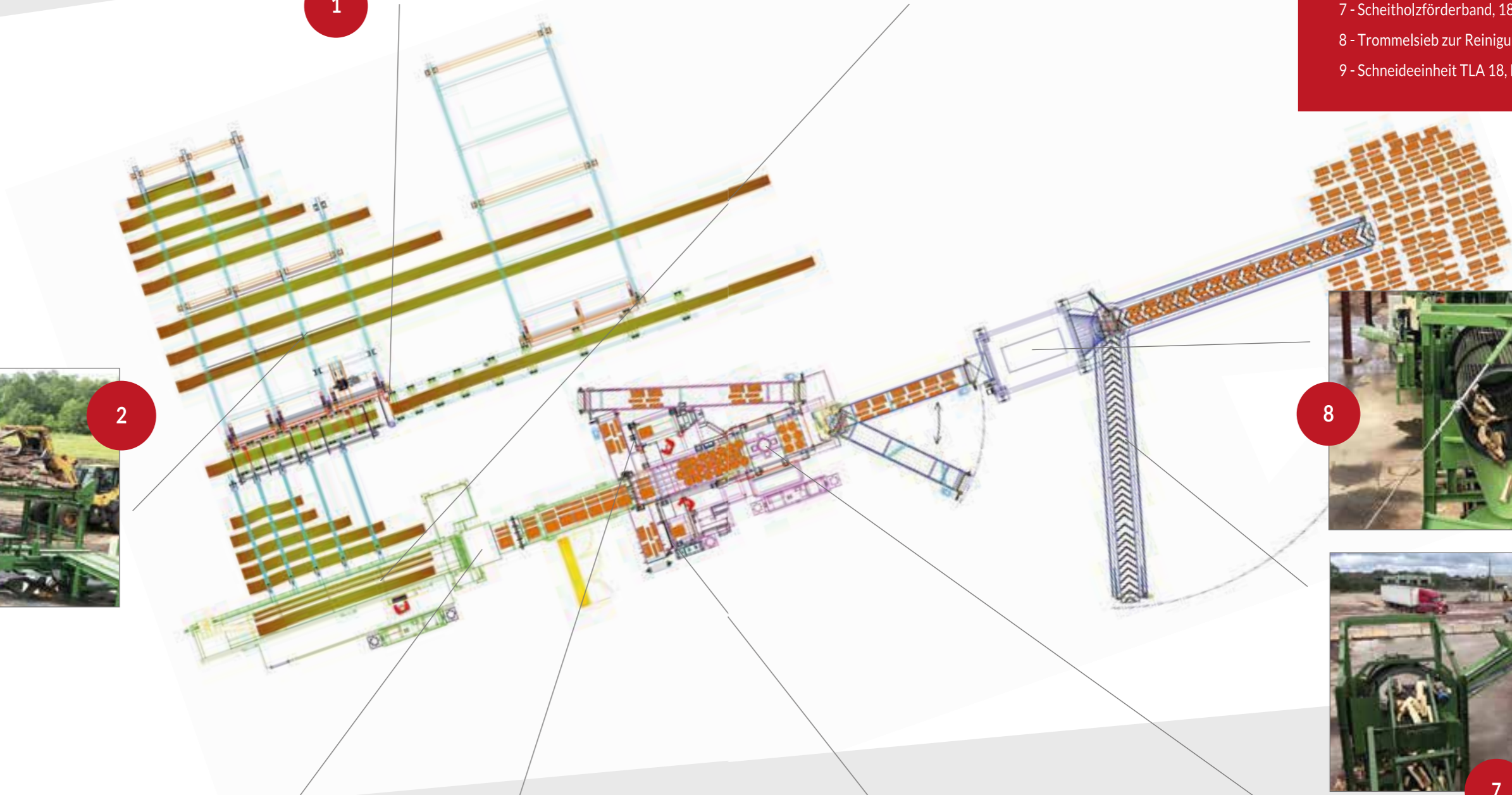


9

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



2



8



7



3



4



5



6

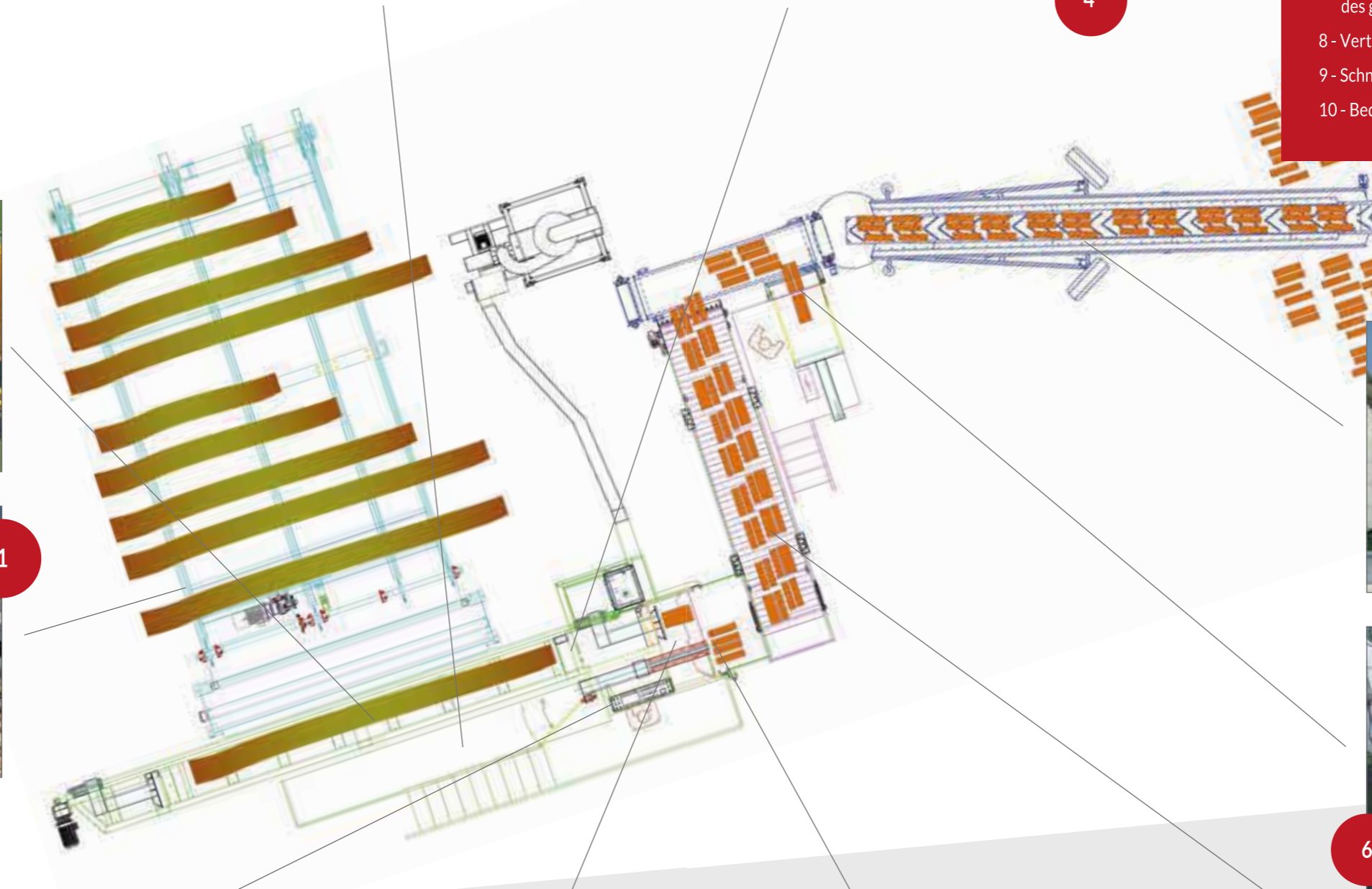
KREISSÄGE-SPALT-MASCHINEN

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 Spaltkeilkombi mit zwei Sektoren
- 9 - Schneiden und Spalten, die Lösung für
- 10 - Bedienpult

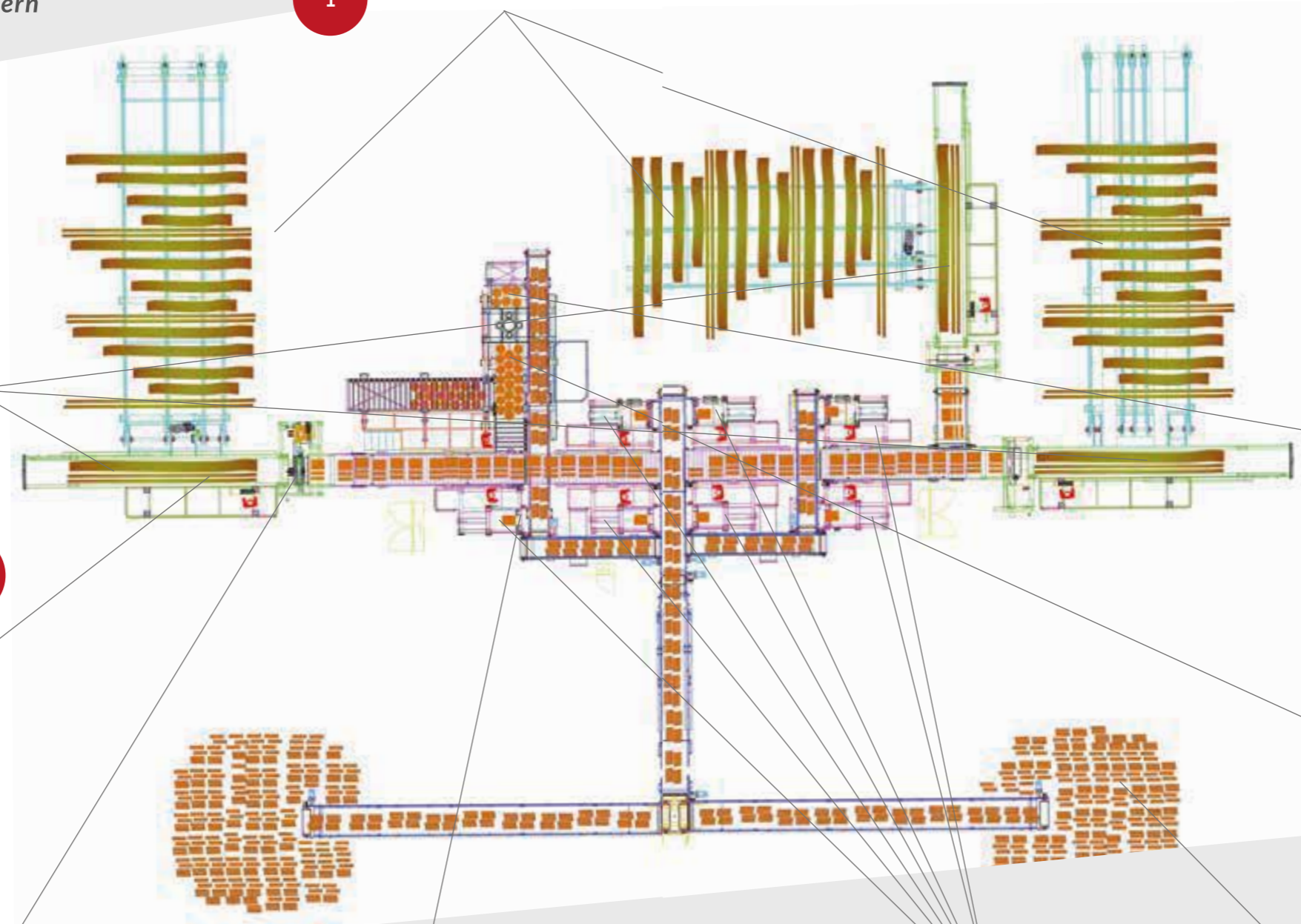


KREISSÄGE MASCHINEN

Maßgeschneiderte Brennholzanlage,
eine Triple-Installation in der Ukraine.

Entworfen, zur Brennholzproduktion aus Hartholz
mit variablen Durchmesser von 5 bis 59 cm und
Längen bis zu 6 m für die Holzkohleproduktion.

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 unabhängige horizontale Spaltstationen
(4 Stck. 20 Tonnen und 3 Stck. 32 Tonnen)

7 - Sicherheits-Fotozellen und automatische
Laserpunkt-Spaltkeilzentrierung

8 - Hydr. Holzklammung mit mechanischen Fingern

9 - Hochleistungs-Vorschubsystem TLA 15

10 - 3 Kappstationen TLA 15 mit 55 kW, Hochstellbarer
Vorschubarm





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 Stahlgliedeboden, 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 1000



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 Durchmessern 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)



Configurazione di lavoro taglio/spacco



Configurazione di lavoro solo taglio



Einzugsmulde mit Vorschubarm (TLF)



Maximale Produktivität mit nur einem Bediener



Optionen

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



Ammortizzatori di carico



Spintore sollevabile meccanico pneumatico

- ✓ Mobile Maschine: ermöglicht die Verarbeitung des Holzes direkt im Wald
- ✓ Hydraulisches Proportional-Steuerungs- und Lastsensingsystem, einschließlich Hydraulikpumpe für alle Funktionen der Schneideeinheit; optimierten Holzklammung und des Sägevorschubs
- ✓ 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

► PROFESSIONAL 2.0

		► 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 Tractorleistung:	Hp	70 - 80

► TLA

		► 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	800 x 550	800 x 640	1000 x 750	1000 x 820	1000 x 880
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

		► 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 10- oder 12- oder 16- oder 18- oder 24-fach, abnehmbar für Wartungsarbeiten und austauschbar gegen einen anderen



Hydr. Holzklemmung



Mehrfachspaltkeil



Hydr. Stammwender

- ✓ Holzklemmung mit Kettensystem statt Standardklemmarm (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

		► 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

		► 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 (std):	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 - Schneideeinheit



TB - Vertikalspalter

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 Einzugs-kette 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.

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 Holzklammung wird hydr. über verchromten Führungsstangen bewegt



Anzündholz 20 x 20 mm



Vertical geführte Kettensäge



Hydr. Holzklammung (gezahnt)

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 Beladeart



Automatischer Schneidezyklus (direkte Übergabe)



Scheitgröße: 70 x 70 mm



Scheitgröße: 150 x 150 mm

► TB - Vertikalspalter

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

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

► TM - Schneideinheit

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

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 variablen 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



Stufenvereinzeln



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 geschnittenen 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

	Länge*	Breite	Material	Antrieb
Gummiförderband NAP45	kundenspezifisch	600/800 mm	Gummi	hydraulisch
Sammelförderer NAS 45	4,5 m	1000 mm	Metallgliederkette	hydraulisch
Sammelförderer 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 Segmentbogenkeil mit 4 Orbitalmessern, um bis zu 5 Scheite pro Zyklus zu erhalten.



Automatischer Vertikalspalter TB 900



VS60-Segmentbogenkeil mit 4 Orbitalmessern



Anzündholzproduktion mit TB900



VS 60- Hydr. Zweihandbedienung



Automatischer Vertikalspalter TB600

► Horizontalspalter

		► 11 TON	► 20 TON	► 27 TON	► 32 TON	► 40 TON	► GENIUS WEDGE
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

		► 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	bis 500	bis 500	bis 500	bis 500
Elektroantrieb:	kW	18,5	22	30	18,5
Anzündholzgröße:	mm	20 x 20	20 x 20	20 x 20	-
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

► Scheitholzförderbänder

		► 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

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

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.

SIEBSCHEIBENREINIGUNG

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



Trommelreiniger mit 1800mm Trommeldurchmesser



Siebscheibenreinigung kombiniert mit TB 900



Scheitholz ohne Spreisel und anhaftende Sägespäne



Siebscheibe kombiniert mit Scheitholzförderband



Trommelreiniger mit Ladetrichter

► Trommelreiniger

		► 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

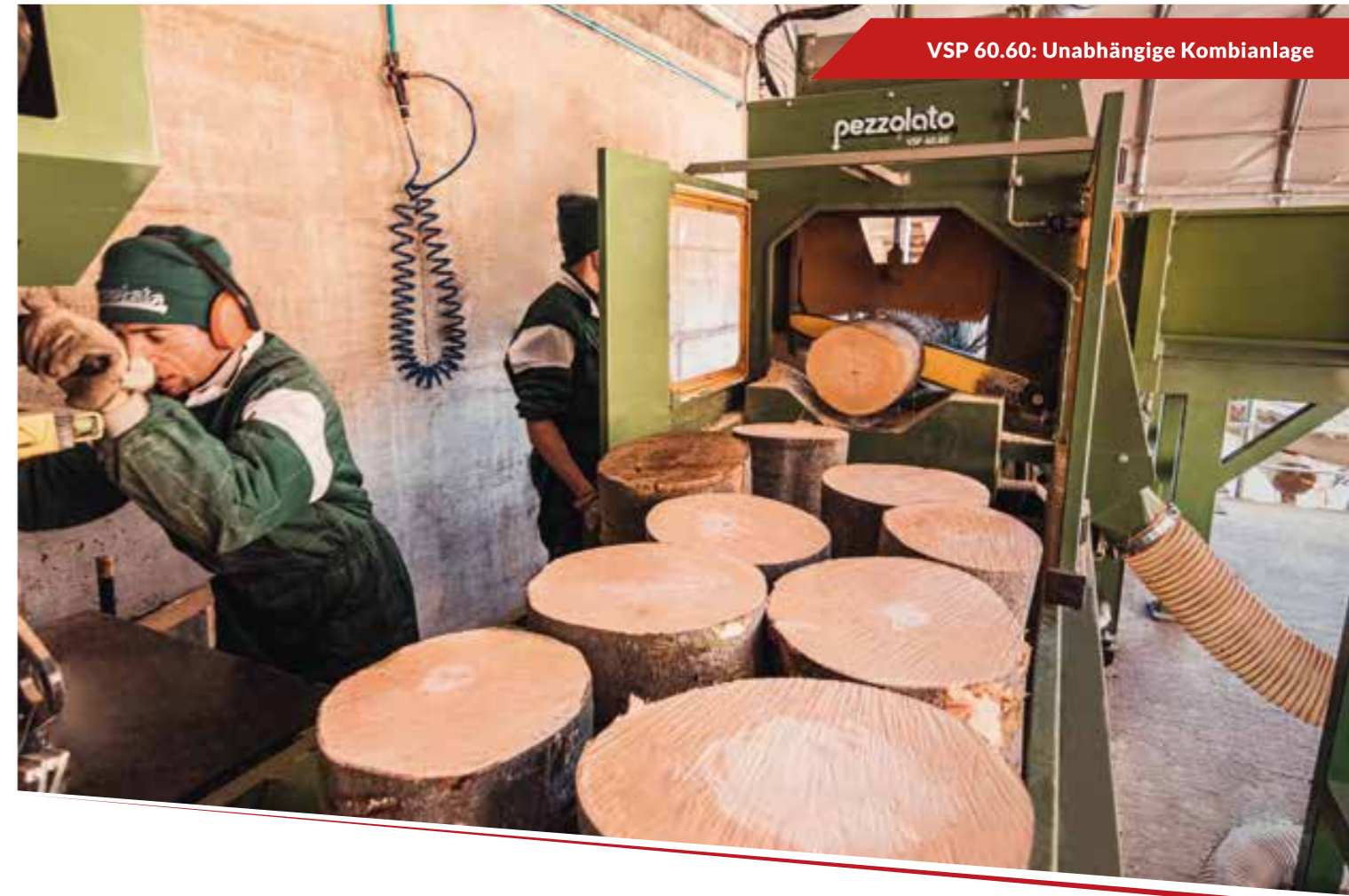


KUNDENSPEZIFISCHE AUSRÜSTUNGEN

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.





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 Einzugs-kette, 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.



Kappstation mit Kettensäge



Fotozelle für die automatische Log-Längenmessung



Rollengang mit hydr. angetriebenen Rollen

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 nureinem Bediener wechselt dieser vom Schneide- zum Spaltvorgang, wenn der Rollengang mit Abschnitten gefüllt ist. Kappstation.



Spaltkeil mit 4 Orbitalmessern mit 5 Scheiten

► Technische daten

Einzugskettenlänge	mm	2000
Max. Holzdurchmesser	mm	600
Min. Kapplänge (letztes Stück)	mm	200
Max. Kapplänge	mm	500
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-TB 600: Unabhängige Kombianlage



TM-TB 600: Unabhängige Kombianlage

TM-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.



Kombianlage TM-TB 600

Development and technology

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
Max. Kapplänge	mm	500
Kettenlänge zum Übertragen von Holzstämmen	mm	1600
Max. Spaltdurchmesser	mm	600
Min. Spaltdurchmesser	mm	300
Spaltkraft	Ton	30
Kleinste Anmachholzgröße	mm	20 x 20
Leistung Elektromotor	kW	18,5



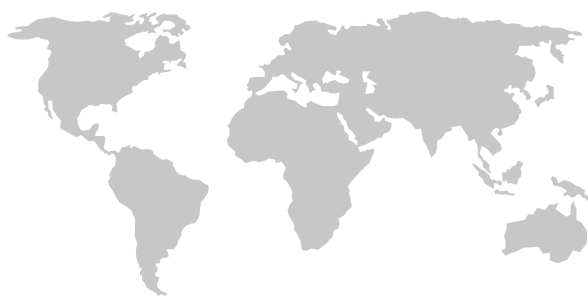
Beschicker für Stammstücke mit 3 Einzugsketten, Länge 4 Meter



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