Professional 2.0-TLA-TL-TLC-TLF
TM - TB

pezzolato

PROFESSIONELLE INDUSTRIEANLAGEN ZUR BRENNHOLZPRODUKTION

REDLINE

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.***

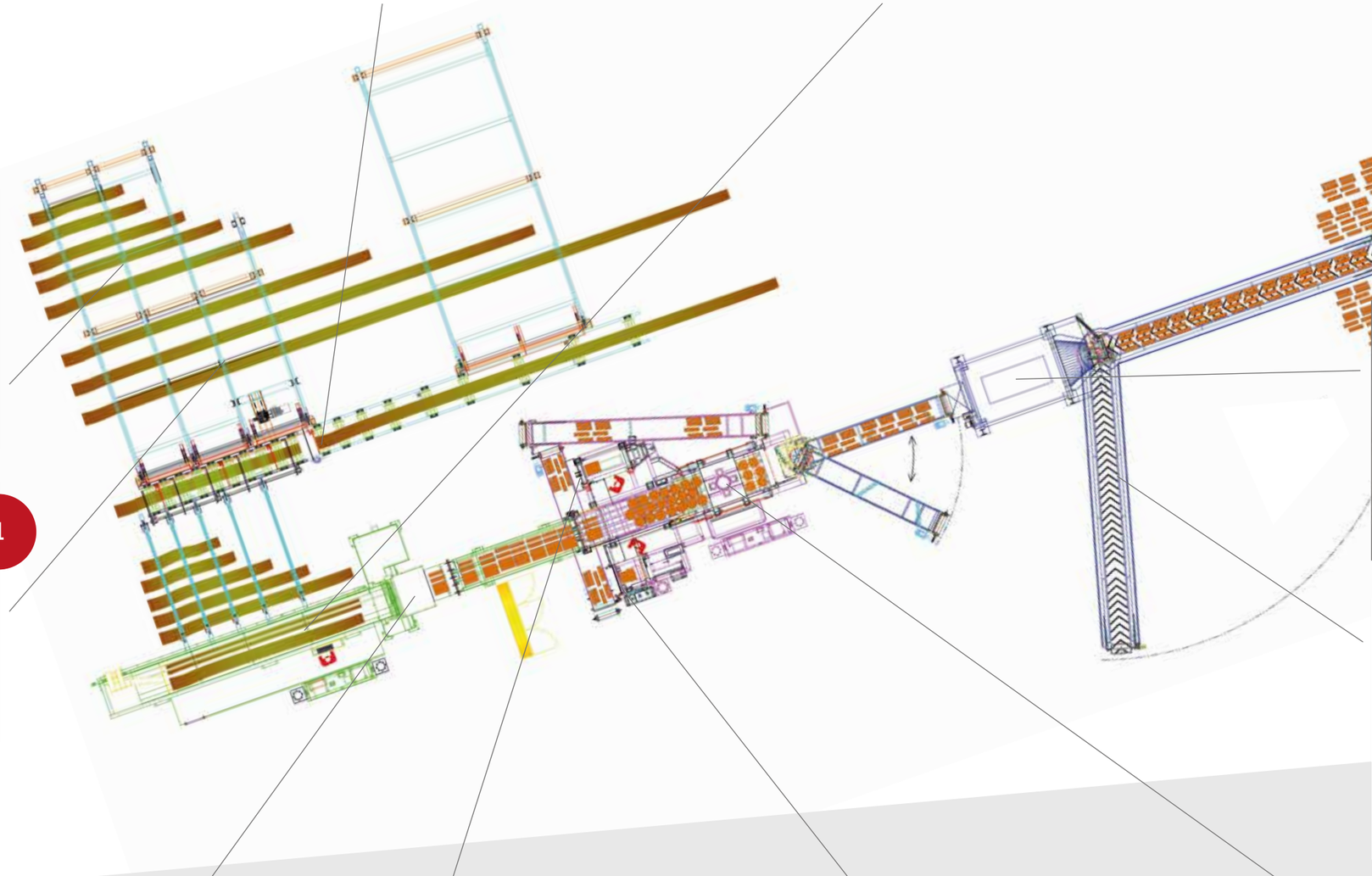
3

4

1 - 6-strangiger-Stammlader, 10 m Länge, für Stämme bis max. 21 m Länge
2 - 5-strangiger 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, 90 ° schwenkbar
7 - Vertikale automatische Spaltstation TB 900, 40 Tonnen, 22 kW, für Durchmesser bis 90 cm
8 - 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.

2

1



5

6

10

9

8

7

KREISSÄGE-SPALT-MASCHINEN

Mit integriertem Spalter,
eine Installation in Frankreich (Rhône)

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

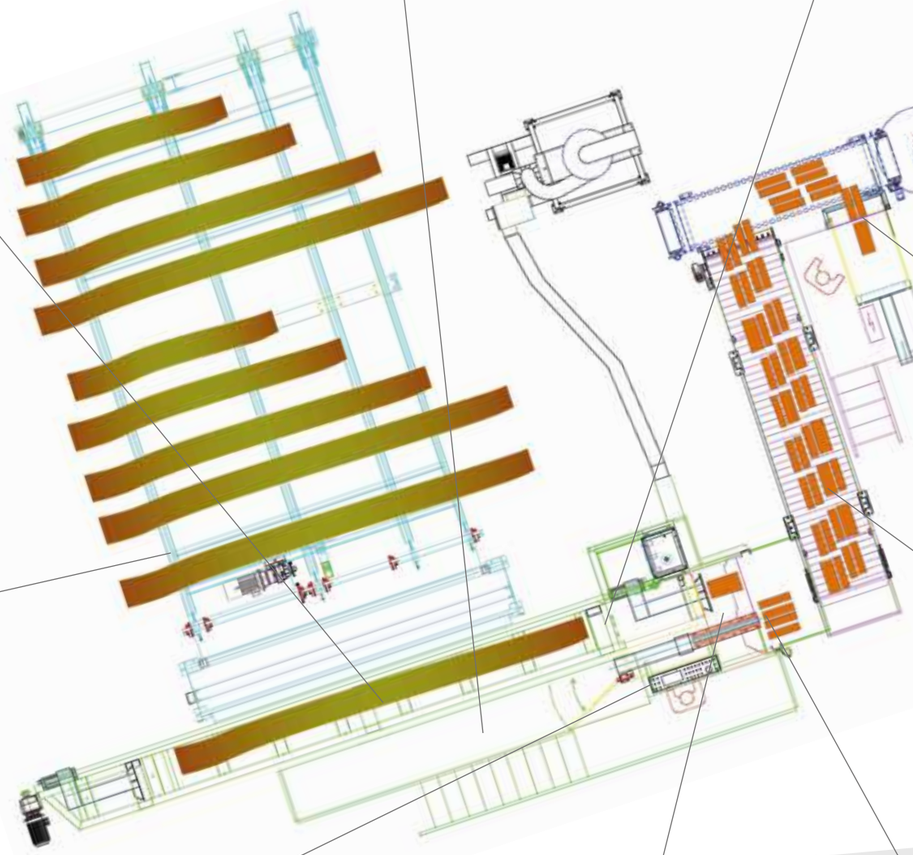
1 - 4-strangiger Stammlader, Länge 8 m
2 - Einzugsmulde mit Ladedämpfern
3 - TLC 1300, Elektromotor 37 kW, Bediener Plattform mit Treppe
4 - Hydr. Holzklemmung mit gezahnter Kette
5 - Scheitholzförderband zum Laden des verarbeiteten Holzes
6 - Nachgeschaltete Spaltstation zum Nachzerkleinern übergroße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

3

4

2

1



5

6

10

9

8

7

KREISSÄGE MASCHINEN

Maßgeschneiderte Brennholzanlage, eine Triple-Installation in der Ukraine

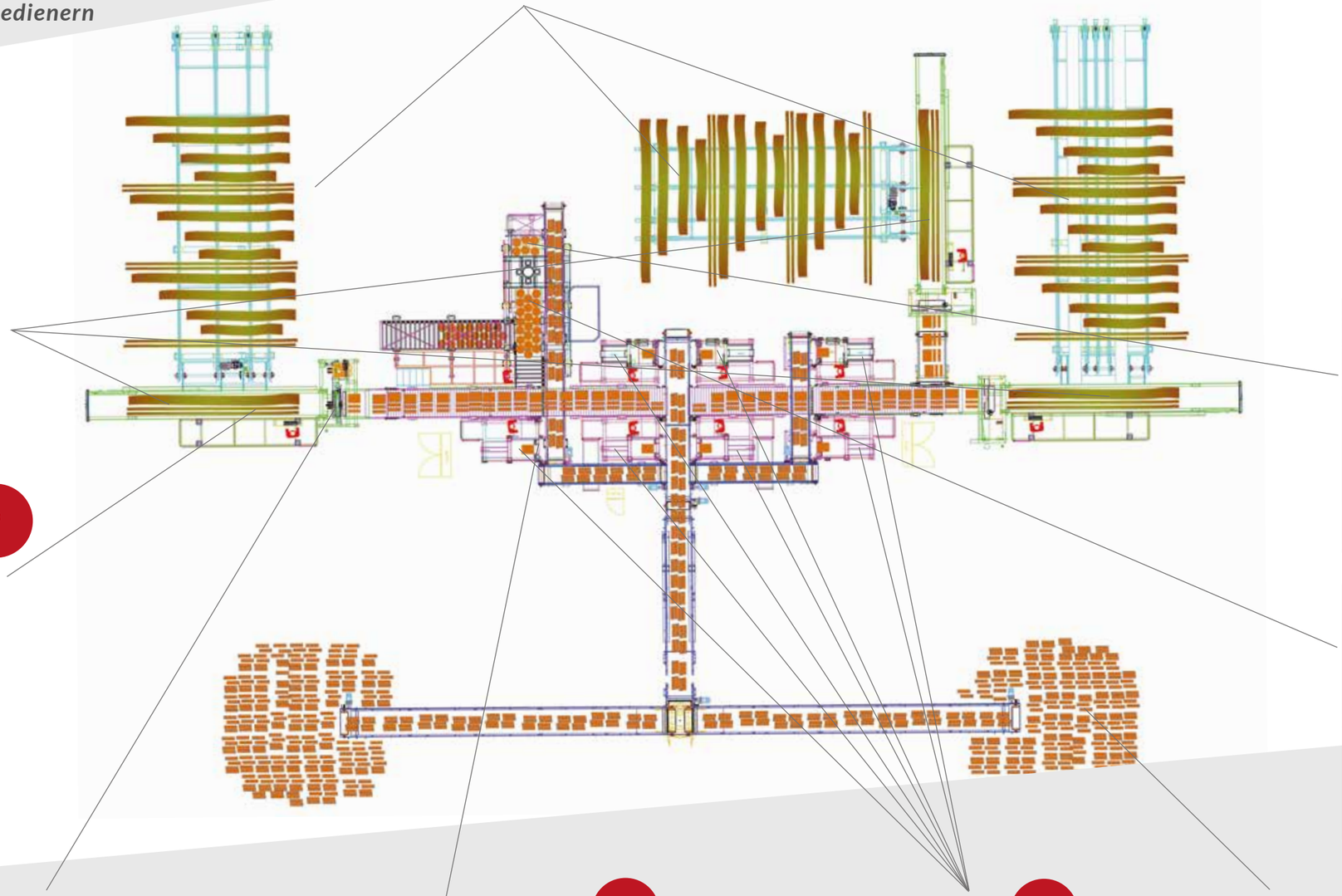
Entworfen, zur Brennholzproduktion aus Hartholz mit variablen Durchmessern von 5 bis 59 cm und Längen bis zu 6 m für die Holzkohleproduktion. Modulare Lösung mit 3 x 3-4 Bedienern

Modulare Lösung mit 3 x 3-4 Bedienern

1

2

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 Spaltstationen (4 Stck. 20 Tonnen und 3 Stck. 32 Tonnen)
7 - Horizontalspalter mit automatischer Keilzentrierung über Laser
8 - Hydr. Holzklemmung mit mechanischen Fingern
9 - Hochleistungs-Vorschubsystem TLA 15
10 - 3 Kappstationen TLA 15 mit 55 kW



10

9

3

4

8

7

6

5

Professional 2.0

TLA 13

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)

Einzelstammverarbeitung (PROFESSIONAL 2.0)

Kettenklemmsystem für Bündelverarbeitung

Nach dem Schneiden fallen die Kappabschnitte in einen S-Form Sammelförderer mit geschlosse-nem Stahlgliederboden, der sie zum Holzspalter fördert. Zwei Bediener garantieren mit der Ma-schine 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

Verarbeitung von großen Durchmessern (TLA)

Aufarbeitung von großen gemischten Bündeln

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

Spalt-und Schneideeinheit

“Nur Schneiden" Einstellung

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 Bün-del mit unterschiedlichen Längen und Durchmessern verarbeiten, die nicht gespaltet werden müs-sen. Dazu kann der Spaltkeil einfach angehoben und umgangen werden.

Bei den TLF-Maschinen ist der Spaltzyklus sehr schnell dank der Positionierung des Spalters un-terhalb der Kreissäge. Dabei wird das Kappstück direkt und schnell exakt vor den Spaltkeil positio-niert, 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)

Einzugsmulde mit Vorschubarm (TLF)

Kreissäge mit hydr. Antrieb (TLF)

Optionen

- Hochstellbarer Vorschubarm mechanisch/ pneumatisch Ermöglich das Beladen während der letzten Schnitte (nicht automatisch ab 4800 mm Einzugslänge)
- Ladedämpfer für großen Stammdurchmessern: Sie verhindern übermäßige Belastung der Ma-schine durch harte Schläge beim Beladen
- Maschinenerhöhung erleichtert die Wartung und Reinigungsarbeiten

Hochstellbarer Vorschubarm mechan. / pneum.

Ladedämpfer

Maschinenerhöhung

- Mobile Maschine: ermöglicht die Verarbeitung des Holzes direkt im Wald
- Hydraulisches Proportional-Steuerungs- und Load Sensingsystem, einschließlich Hydrau-likpumpe für alle Funktionen der Schneideeinheit; 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

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	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 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. Holzklemmung

Mehrfachspaltkeil

Hydr. Stammender

- Holzklemmung mit Kettensystem statt Standardklemmarm (empfohlen für Bündelschnei-den, 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	3400	3400	3400
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	60	-

TM - Gruppo di taglio

TB - Gruppo di spacco

TM - Schneideeinheit

Die größer werdende Verfügbarkeit von Stämmen mit großem Durchmesser, die nicht für die Sä-geindustrie geeignet sind, brachte Firma Pezzolato dazu, eine neue Maschine für Qualitätsbrenn-holz 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 Einzugskette 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 Stammab-schnitte jeglicher Holzart mit einem Durchmesser von 200 bis 1200 mm und einer Länge von 250 bis. 500 mm verarbeiten kann.

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

Die 1600 mm lange Einzugs- und Taktungskette hat geschlossene dicke Glieder und läuft auf ei-nem innenliegenden Amboss. Dadurch ist die Kette absolut unanfällig gegen den Spaltdruck.

Auf dieser Kette durchlaufen die geschnittenen Kappstücke den Spalter. Die Stückgröße der Scheite kann von 50 x 50 mm bis maximal 150 x 150 mm elektronisch stufenlos eingestellt werden.

Der TB 900 Vertikalspalter produziert bei kontinuierlicher voller Beladung 18-20 Kubikmeter Scheitholz pro Stunde aus Kappabschnitten mit 250 mm Länge und einer Stückgröße: 90 x 90 mm.

Spaltkeil des Vertikalspalters

Homogenes Scheitholz mit wenig Spreiseln

Optionen

- Bedienerstand auf erhöhter Plattform. Vom zentralen Steuerpult aus kann der Bediener alle Funktinen der Kappstation und der damit verbundenen Operationen wie Laden, Spalten, Auswerfen steuern und den gesamten Prozess kontrollieren.
- Elektronische Einstellung der Messung von Holzklotz:
  - minimum 70 x 70 mm
  - maximal 150 x 150 mm

Automatischer Schneidezyklus (direkte Übergabe)

Min. Scheitgröße: 70 x 70 mm

Max. Scheitgröße: 150 x 150 mm

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

Anzündholz 20 x 20 mm

Vertikal geführte Kettensäge

Hydr. Holzklemmung (gezahnt)

TB - Spalteinheit

Mindeststammdurchmesser:	mm	300
Maximaler Stammdurchmesser:	mm	900 (TB 900) - 1200 (TB 1200)
Elektromotorleistung:	kW	22
Spaltkraft:	Ton	40 (TB 900) - 50 (TB 1200)
Holzlänge	mm	da 250 a 500
Arbeitszyklen (bei 500 mm Hub):		8 (TB 900) – 7 (TB 1200)
Mindest Scheitgröße:	mm	70 x 70
Maximale Scheitgröße:	mm	150 x 150
Kleinste Anmachholzgröße:	mm	20 x 20
Produktivität / 8 Stunden:	srm	bis zu 150

TM - Schneideinheit

Maximaler Stammdurchmesser:	mm	1200
Kettensägen-Elektromotorleistung:	kW	22,5
Hydraulikaggregat:	kW	7.5
Kettenschwertlänge:	mm	1600

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 Stammvereinzelung und verschiedenen Ladesystemen: Halbmondförmig oder mit Stufenver-einzelung, je nach dem zu verarbeitenden Material.

Rundholzaufgabe mit Stammvereinzelung

Halbmondförmige Einleger

Ladetisch mit geschlossenem Endanschlag

Stufenvereinzelner

Ladetisch mit offenen Endanschlägen

Ladestation 25 m lang, 4-strangig

3-strangiger Ladetisch für Kurzholz mit seitl. Ladebegrenzung

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 Spaltstati-onen versorgen zu können. Gummifördererbänder zum Transport der geschnittenen Stammab-schnitte zum Spalter, 4,5 m lang, 80 cm breit.

S-Form Sammelförderer kombiniert mit TLC 1200

S-Form Sammelförderer kombiniert mit TLA 15

S-Form Sammelförderer kombiniert mit PROF 2.0

Horizontales Gummiförderband

S-Form Sammelförderer kombiniert mit TLA 13

Sammel- und Transferförderer für Kappstücke

Modell	Länge*	Breite	Material	Antrieb
Gummiförderband NAP45	4,5 m	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

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

Sicherheits-Lichtvorhang, um das Laden und den Zyklusstart zu beschleunigen, Hand- und Fußschalter in-klusive.

11t Spaltstation mit 2+4-fach Keil

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

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

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

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

Horizontalspalter

MODELL		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

* Optional auch mit 110 mm Hub verfügbar

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. Zweihandbedienung

Automatischer Vertikalspalter TB600

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	20 x 20	20 x 20	20 x 20	-
Max. Sdcheitgröße:	mm	150 x 150	150 x 150	150 x 150	-
Anzahl d. Zyklen:	n°	10	8	8	-

AUSRÜSTUNGSKOMPONENTEN

Scheitholzförderbänder

Dickwandige vulkanisierte Endlos-Gummigurte.

Rahmen in Schweißkonstruktion.

Hydraulisch oder elektrisch angetrieben.

Fahrwerk mit lenkbaren Rädern

Horizontalförderband für Einzelspalter

Drehkranz auf dem Boden verschraubbar

Horizontalförderband für Doppelpalter

Hydr. angetriebene Lenkräder

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

AUSRÜSTUNGSKOMPONENTEN

Scheitholzreiniger

TROMMELREINIGER
Trommelsiebanlagen (Schweißkonstruktion) mit Hydraulikantrieb. Die Trommel ist mit einer Nei-gung von 5 ° positioniert. Die Neigung gewährleistet eine perfekte Durchlaufreinigung ohne Schneckenförderer. Nur durch die Drehbewegung durchlaufen die Scheite die Trommel in Rich-tung 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 austra-genden Scheitholzförderbänder direkt angebaut werden.

Trommelreiniger mit 1800 mm Trommeldurchmesser

Siebscheibenreinigung kombiniert mit TB900

Scheitholz ohne Spreisel und anhaftende Sagespäne

Siebscheibe combiniert mit Scheitholzförderband

Trommelreiniger mit Ladetrichter

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 Absaugan-lagen oder als Einzelkomponenten lieferbar, mit Zyklonen und Zellradschleusen, 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 Ausschiebung der gefüllten Palette. Stabilisierte Füllung für eine einfache Handhabung.

Einzelabsauggebläse

Palettenpacker mit Hydraulikaggregat

Palettenpacker mit Hydrauliantrieb von der Maschine

Absaugstation mit BigBag

Palettenlager gefüllt mit dem Pezzolato Palettenpacker

Späneabsaugungen

MODELL		AS3	AS4	AC4
Elektrantrieb:	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	150 x 225	150 x 225	150 x 225

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.

PROFESSIONAL SOLUTIONS BUILT TO LAST

www.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.

artbrain.it

IMPIANTI A DISCO | 10-2020 | TED

HÄNDLERADRESSE

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