BRENNHOLZ
Gesamtkatalog

DE

pezzolato

PROFESSIONELLE INDUSTRIEANLAGEN ZUR BRENNHOLZPRODUKTION

REDLINE

kundenorientierte industrieanlagen zur brennholzproduktion

Pezzolato konstruiert, baut und liefert seit über 20 Jahren kundenspezifische Komplettanlagen.

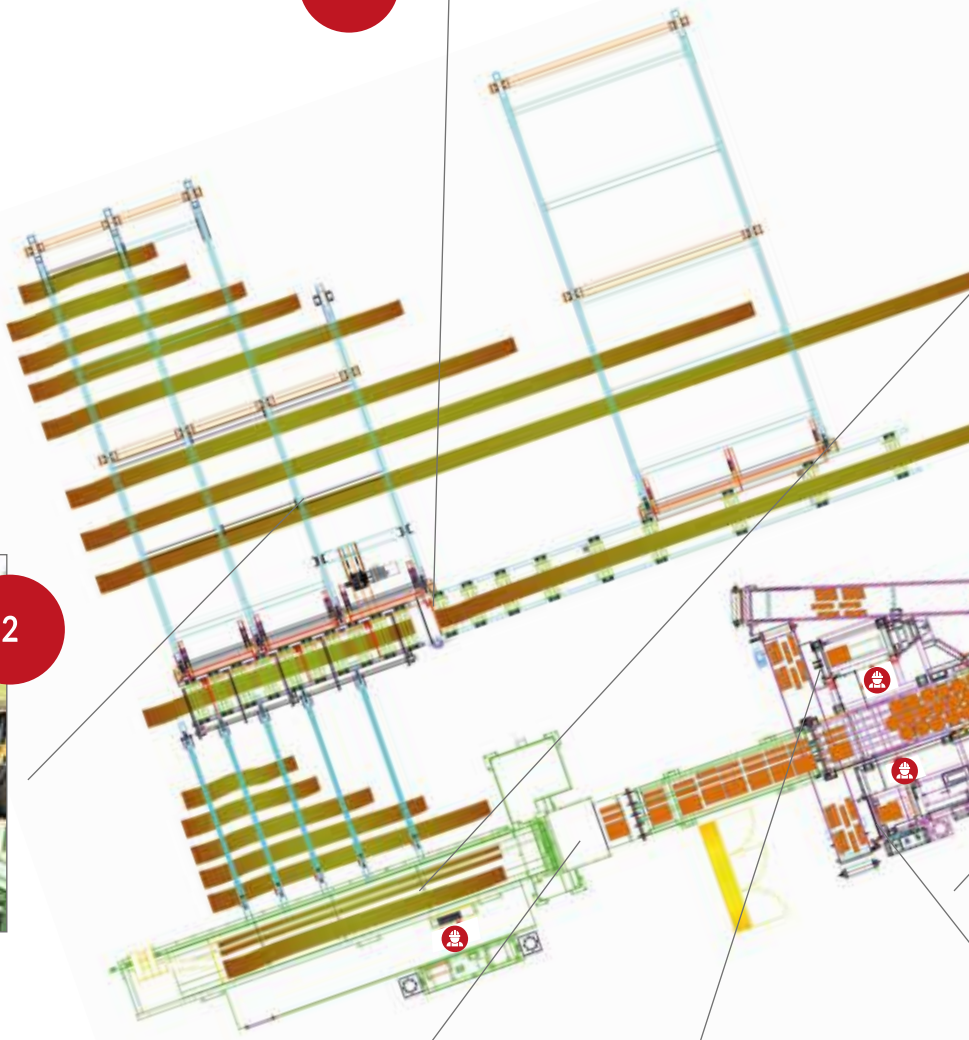
Die konsequente Berücksichtigung von Kundenfeedback und die intensive Zusammenarbeit mit spezialisierten Zulieferern weltweit haben Pezzolato zu dem umfangreichen Know-How und immer besser werdenden Verständnis für die Anforderungen industrieller Nutzer geführt und es gefestigt.

pezzolato

Kundenorientierte Industrieanlagen zur Brennholzproduktion

Industrielle Anlage für drei Bediener mit separaten unabhängigen Spaltsystemen zur Herstellung von Brennholz aus Hartholz mit Durchmessern von 10 bis 70 cm und Längen bis zu 21 m.

1



2

3

4

1 - Kettensäge für den Holzeinschnitt (Ablängung)

2 - 4-strangiger-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

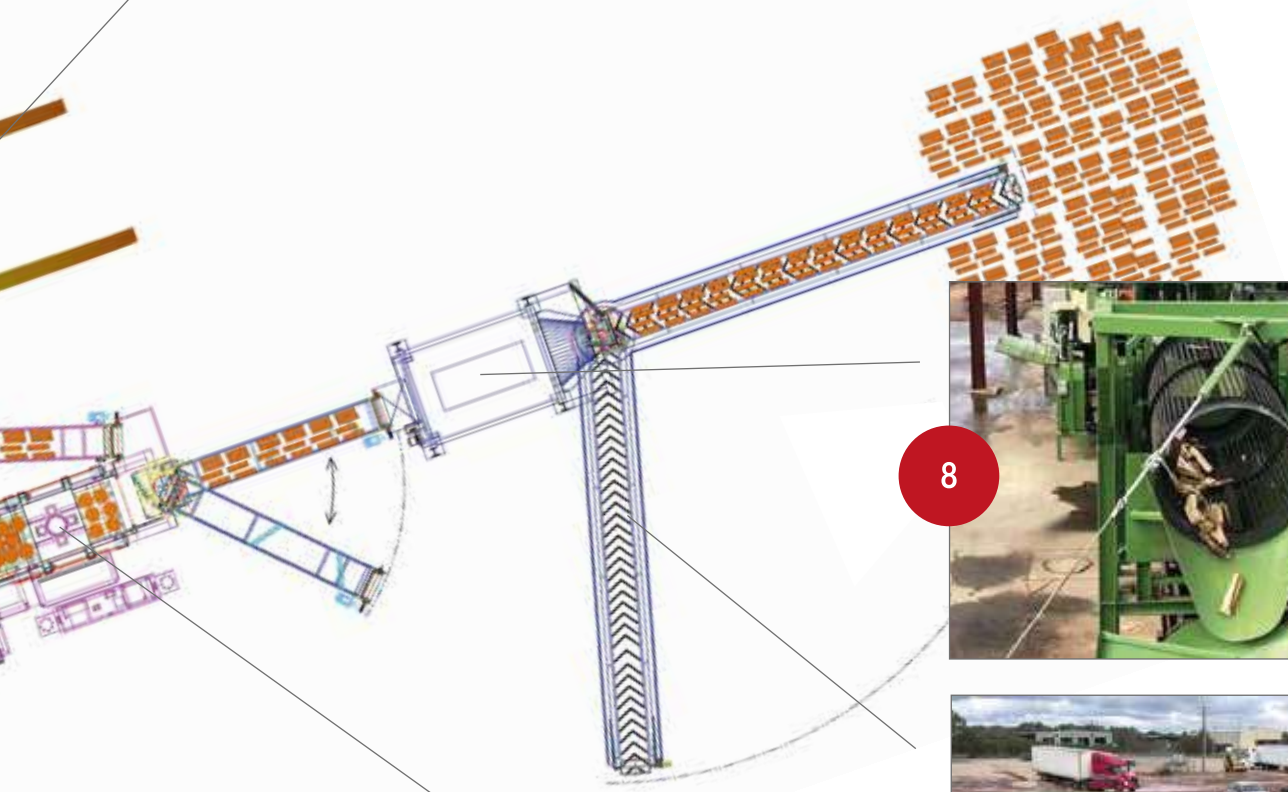
5 - Horizontal spaltstation, 40 Tonnen, 18,5 kW

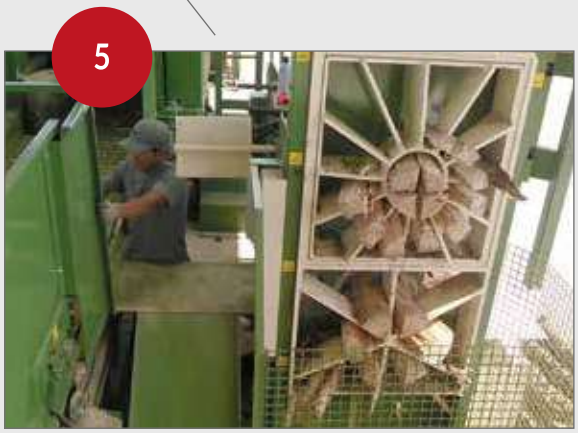
6 - Vertikale automatische Spaltstation TB 900, 40 Tonnen, 22 kW, für Durchmesser bis 90 cm

7 - Scheitholzförderband, 180° schwenkbar

8 - Trommelsieb zur Reinigung des Scheitholzes

9 - Schneideeinheit TLA 18, Elektromotor 75 kW





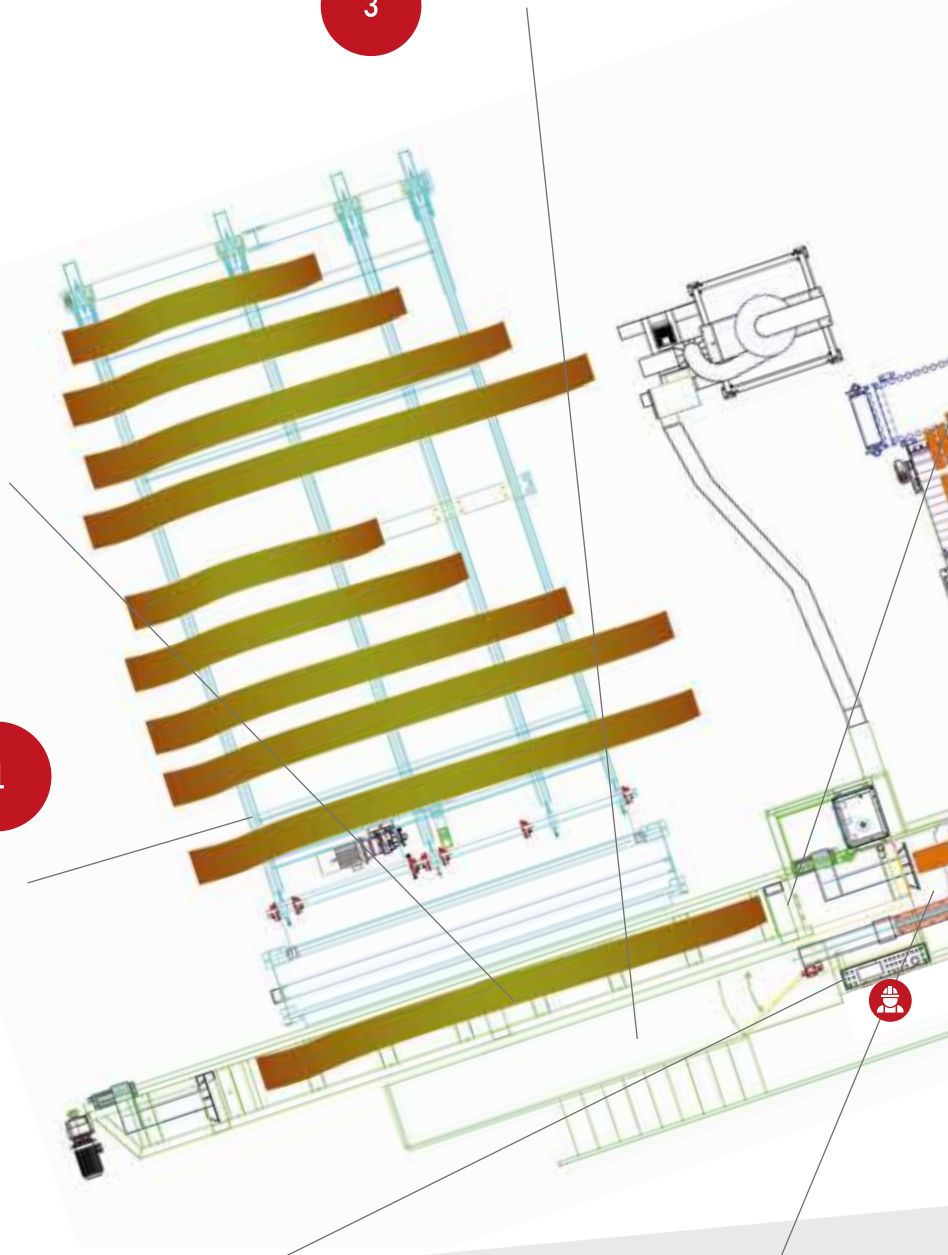
Kundenorientierte Industrieanlagen zur Brennholzproduktion

Industrielle Anlage mit integriertem Holzspalter zur Brennholzherstellung, die je nach Konfiguration für einen bis drei Bediener ausgelegt ist.

3

2

1



10

9

1 - 3-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

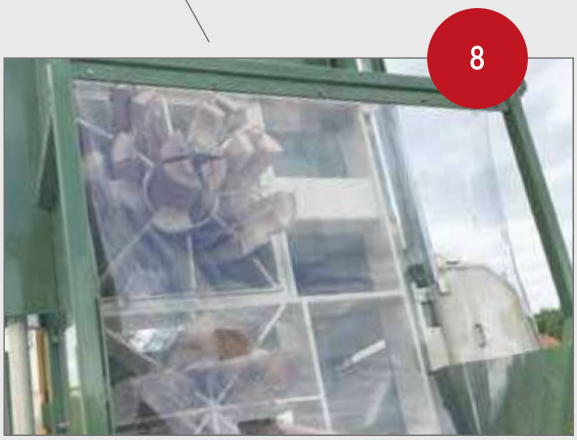
6 - Nachgeschaltete Spaltstation zum Nachzerkleinern übergroße Scheite

7 - S-förmiges Förderband zum Sammeln und Übergeben des gekappten Holzes

8 - Vertikale Spaltkeilkombiation mit zwei Sektoren

9 - Schneiden und Spalten, die Lösung für

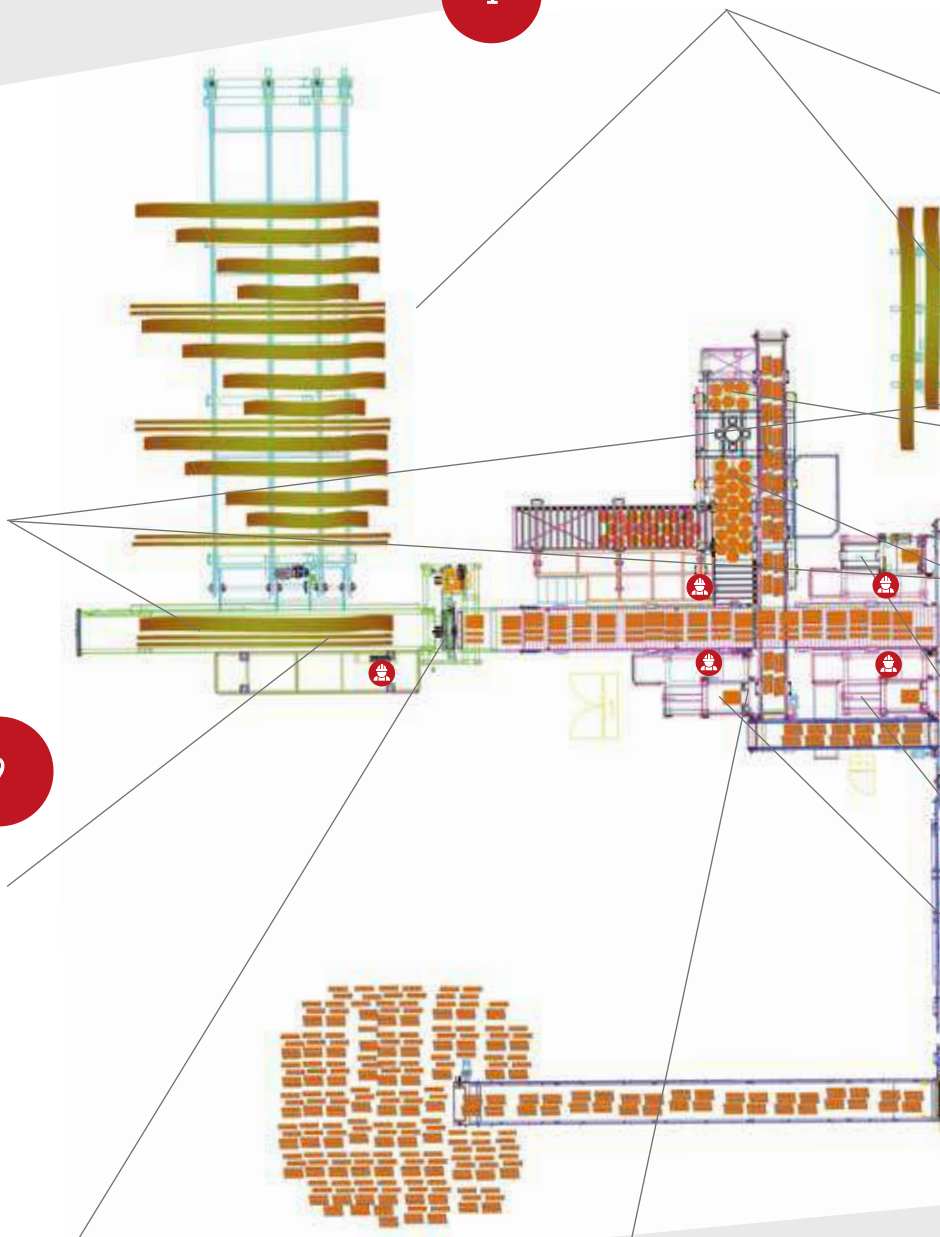
10 - Bedienpult



Kundenorientierte Industrieanlagen zur Brennholzproduktion

Modulare Systemlösung für 3 bis 11 Bediener.
Konzipiert für die Brennholzherstellung aus Hartholz mit einem Durchmesser von 5 bis 59 cm und einer Länge von bis zu 6 m für die Herstellung von Holzkohle.

1



10

9

8

7

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

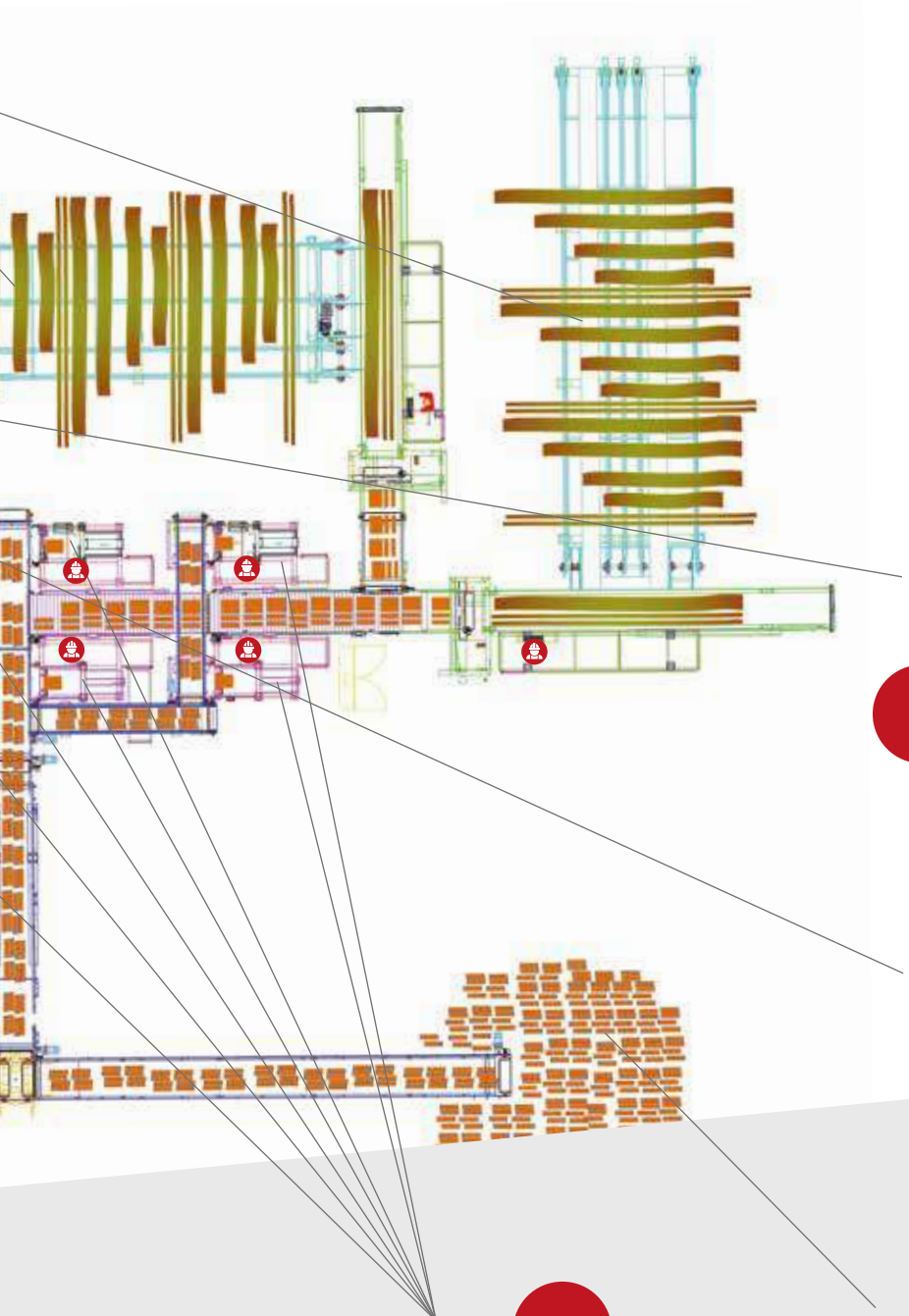
6 - 7 unabhängige horizontal Spaltstationen (4 Stck. 20 Tonnen und 3 Stck. 32 Tonnen)

7 - Sicherheits-Fotozellen und automatische Laserpunkt-Spaltkeilzentrierung

8 - Hydr. Holzklemmung mit mechanischen Fingern

9 - Hochleistungs-Vorschubsystem TLA 15

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



3

4

6

5

Ausrüstungskomponenten und Zubehör

Rundholzlager und Stammlader/Scheitholzförderbänder

Hydraulisch angetriebene Rundholzlader mit geschweißter Rahmenkonstruktion, in variablen Längen nach Kundenwunsch. Je nach der Art und Größe der zu verarbeitenden Holzart, empfiehlt Pezzolato, auf Basis seiner langjährigen Erfahrung mit selbst entwickelten, produzierten und weltweit installierten Lösungen, das am bestem geeignete Rundholzladesystem. Das Rundholzladesystem kann, abhängig von der Rundholzlänge, mit einer variablen Anzahl von Förderketten mit eHalbmondvereinzelung, mit versenkbaren Stammauswerfern oder mit Stufenvereinzelung ausgestattet werden.

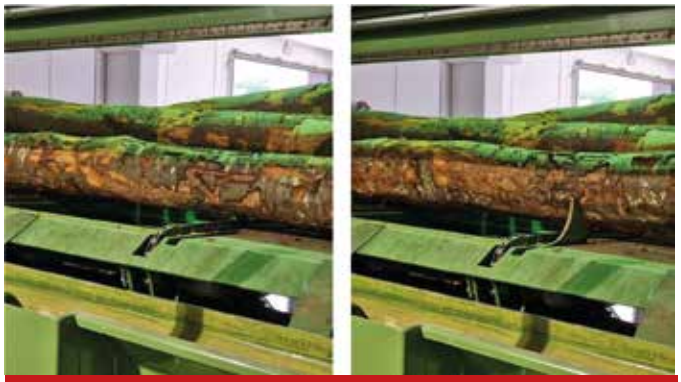
"S" Förderband - Hochwangiges S-förmiges Sammelförderband mit geschweißter Rahmenkonstruktion und geschlossener Stahlgliederkette, zum Sammeln und Transportieren des gekappten Rundholzes; mit einer Breite von 1m.

Stammlader mit geschlossenem Ladetisch

Halbmond-Stammvereinzelung

Stammlader mit geschlossenem Ladetisch

Stammlader Stufenvereinzelung



Versenkbarer Stammauswerfer

Stau- und Übergabeförderer für geschnittenes Holz

	Länge*	Breite	Material	Antrieb
Übergabeband NAP45	Anpassbar	600/800 mm	Gummi	Hydraulik/Elektrik
Akkumulation und Übertragung Förderer NAS45	4,5 m	1000 mm	Hohe Kettenfestigkeit per Metallglied	Hydraulische Maschine
Akkumulation und Übertragung Förderer NAS55	5,5 m	1000 mm	Hohe Kettenfestigkeit per Metallglied	Hydraulische Maschine

*Erhältlich mit größeren Längen, um mehr Material aufzunehmen und mehr Spaltstationen zu versorgen

Ausrüstungskomponenten und Zubehör

Transport- und Reinigungssysteme für Scheitholz

- Förderbänder zum Transport und Reinigungssysteme.
- Dicke vulkanisierte Gummibänder.
- Langlebige Bänder und Förderer.
- Maßgeschneiderte Förderbänder von 6 bis 12 Metern für Abwurfhöhe von 3 bis 4,5 m (für jede Materialmenge).

TROMMELREINIGER

Trommelreiniger mit geschweißter Rahmenkonstruktion mit Hydraulikantrieb über Getriebemotor. Die Maschine wird mit einer Neigung von 5° positioniert. Die Neigung bewirkt eine perfekte Durchlaufreinigung ohne Förderschnecke. Nur durch die Drehbewegung durchlaufen die Scheite die Trommel in Richtung Auslauf.
Die Maschine eignet sich zum Reinigen beliebiger Scheitholzmengen, die im Durchlauf (Trommeldurchmesser 1,4 m) oder mit Ladeschaufel (Trommeldurchmesser 1,8m) eingefüllt werden.

SIEBSCHEIBENREINIGER

Hydraulisch angetriebene Reinigungsscheiben trennen lose Rinde, Sägemehlreste und kleinere Spreisel vom Scheitholz. In Kombination mit einer SPS-gesteuerten Maschine ist eine elektronische Steuerung mit „No-Stress"-System verfügbar.

hydraulische Ausrichtung für feststehendes Förderband

hydraulische Ausrichtung für Förderband mit Rädern

Siebscheibenreiniger für Rindenreste und Spreisel

Trommelreiniger für Rindenreste und Spreisel

Ausrüstungskomponenten und Zubehör

Unabhängige Spaltsysteme

- Regeneratives Hydrauliksystem zur Reduzierung der Zykluszeit
- Lichtschranken zur Beschleunigung des Ladevorgangs ohne Beeinträchtigung der Bedienersicherheit.
- Automatische Spaltkeilzentrierung mit Laservermessung des Stammdurchmessers. Diese Zusatzoption ermöglicht die automatische Auswahl und Zentrierung des Spaltkeils entsprechend den programmierten Vorgaben des Bedieners, sowie den automatischen Start des Spaltvorganges.

11t Spaltstation mit 2+4-fach Spaltkeil

Einfach austauschbares Spaltfenster für Wartungsarbeiten oder Wechsel mit 10 oder 12 oder 16 oder 18 oder 24-fach Spaltkeil

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

GENIUS-Spaltkeil entworfen um auch aus unterschiedlichen Durchmessern gleichmäßige rechteckige Scheite bei sehr geringem Spreiselanteil zu erhalten

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

KX und KV automatischer Durchlaufspalter für jede Art Rundholz

KX650 Stahlgliederband

Ausrüstungskomponenten und Zubehör

Vertikale unabhängige Spaltsysteme

TB 600 - 900 -1200
Vollautomatischer vertikaler Durchlaufspalter zum Verarbeiten aller Art Rundholz.
Automatischer Vorschub mit variabler Scheitgrößeneinstellung.

VS 60
Manueller Hydraulikspalter mit gebogenem Spaltmesser mit 4 Orbitalklingen erzeugt 5 Scheite je Zylinderhub.

Automatischer vertikaler Durchlaufspalter

VS 60 – gebogener Spaltkeil mit 4 Orbitalmessern
VS 60 – hydraulische Zwei-Hand-Bedienung

Spalter für Anzündholz

Manuelle Spalter

		VS 60	11 TON	20 TON	27 TON	32 TON	40 TON	GENIUS WEDGE
Maximaler Spaltdurchgang:	mm	-	520	710	710	710	710	550
Maximaler Spaltdurchmesser:	mm	700	400	550	550	550	550	450
Spaltkraft:	T	20	11	20	27	32	40	30
Elektromotorleistung:	kW	18,5	7,5	15	15	18,5	18,5	22
Leere Arbeitszyklen / Minute (Hub 500 mm)*:	S	3,5"	4,5"	3"	3,5"	4"	4,3"	5,4"

* Die Zykluszeit kann sich je nach Durchmesser und Härte des Holzes ändern.

Automatische Spaltstation

		TB 600	TB 900	TB 1200	KX	KV
Minimaler Stammdurchmesser:	mm	-	-	-	100	100
Maximaler Stammdurchmesser:	mm	600	900	1200	650	700
Spaltkraft:	Ton	30	40	50	20	16 + 16
Schnittholzlänge:	mm	max 500	max 500	max 500	max 500	max 500
Elektromotorleistung:	kW	18,5	22	30	22	30
Anzündmindestgröße*:	mm	20 x 20	20 x 20	20 x 20	-	-
Taktzeit (Hub 500mm):	n°	10	8 bis 12	8	7	6,5

* Die Größe kann je nach Stammdurchmesser und -länge sowie Art der Belastung variieren.

Rundholz-Kappstationen

Die Kreissägeanlagen PROFESSIONAL 2.0, TLA und TL-Serie sind das technische Ergebnis einer Entwicklung, die Pezzolato in den 1980er Jahren mit dem Bau der ersten Großanlagen für die Brennholzproduktion begann.

Sie sind für die Verarbeitung von Mischholz-Bündeln mit stark unterschiedlichen Durchmessern und Längen ausgelegt. Vom zentralen Steuerpult aus steuert der Bediener den Stammlader, bestimmt die Schnittlänge und kann die Maschine so einstellen, dass sie im manuellen oder automatischen Modus arbeitet.

Beschickung mit Sägewerks-Schwarten

Beschickung mit Rundholz

Stammklemmung mit Klemmkette für Rundholzbündel

Nach dem Schnitt fallen die Kappabschnitte in einen S-förmigen Sammelförderer mit geschlossenem Stahlgliederband und werden zu den Spaltstationen transportiert.

Der Produktionsablauf mit zwei Bedienern gewährleisten die höchste Produktivität. Der Betrieb mit nur einem Bediener, der zunächst schneidet und später spaltet ist ebenso möglich.

Die Maschinen sind mit allen Sicherheitseinrichtungen gemäß den geltenden Vorschriften ausgestattet. Diese Konfiguration ermöglicht eine zuverlässige, sichere und effektive Holzverarbeitung mit überzeugender Produktivität.

Sammelförderband für Kappabschnitte

Beschickung mit Starkholz (TLA)

Mechanisches Mehrfinger-Klemmsystem

Rundholz-Kappstationen mit Spalteinheit

Die Modellreihe TLC und TLF zeichnet sich durch den integrierten Holzspalter aus. Die Kappstation mit integriertem Holzspalter ist für maximale Leistung bei Einzelstämmen mit nur einem Bediener ausgelegt.

Durch Sperren des Spaltkanals und Heben des Spaltkeils können auch kleinere Rundholzbündel, die nicht gespalten werden sollen, verarbeitet werden.

Zentrales Steuerpult

TLF- Schneide- und Spaltmodus

TLC- Nur-Schneidemodus

Im Arbeitsmodus automatisches Schneiden und Spalten zentriert sich der Spaltkeil automatisch entsprechend dem Durchmesser des geschnittenen Rundholzes. Durch die sehr breite Lademulde eignen sich diese Maschinen nicht nur für die Verarbeitung von einzelnen Stämmen, sondern auch für das Aufschneiden von Bündel von Rundholz unterschiedlicher Länge und Durchmesser, das nicht gespalten werden muss. Hierzu wird einfach der Spaltkanal geschlossen und der Spaltkeil angehoben.

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 dem Spaltkeil positioniert, der Zeitverlust für das Verschieben entfällt und die Kappstücke verspringen nicht. Die besondere Form der Maschine erleichtert es dem Bediener den ganzen Arbeitszyklus in jeder Phase ohne Anstrengung im Blick zu behalten.

TLC – verstellbarer Spaltkeil

Hochstellbarer Vorschubarm

Rundholzladestation

TL-K 650

Diese Industrieanlage besteht aus der Kappstation TL650 und der automatischen Spaltstation K650.
Sie wurde erstmals 2022 präsentiert und als komplettes Schneid-Spaltsystem für mittlere Stammdurchmesser konzipiert, das jedoch auch große Stämme (Durchmesser bis zu 650 mm) verarbeiten und Scheitholz mit frei programmierbarer Kantenlänge erzeugen kann. Die TL-K650 hat einen automatischen Auswurf des Anschnittes, optional mit restfreiem Aufschneiden des Stammes, benötigt einen limitierten Stromanschluss von 52kW und verfügt über eine Optimierung der Zykluszeit entsprechend dem Stammdurchmesser und der Scheitlänge. Eine Kombination, die eine hohe Produktivität mit nur einem Bediener garantiert.

TL 650 – Kappstation

Die TL650 Kappstation ist für den halbautomatischen Ein-Mann-Betrieb ausgelegt. Die Sägeeinheit SUPERCUT Hultdins 800mm mit einer professionellen .404-Kette gewährleistet immer einen präzisen Schnitt. Das Rundholz bis maximalem Stammdurchmesser von 650mm wird mit einem Vorschubarm von hinten geschoben. Die Einstellung der Schnittlänge (variabel einstellbar mit einem Endstück von mindestens 220mm) erfolgt elektronisch mit automatischem Auswurf des Anschnittes oder computergesteuert ohne Anschnitt restfrei aufgeteilt.

Die optionale SPS-Steuerung automatisiert den kompletten Arbeitsprozess und ermöglicht eine Fernwartung über Ethernet-Router.
Mit SPS-Option kann ein hydraulischer Stammschieber installiert werden , der den korrekten Schnitt der beiden letzten Abschnitte unterstützt und dem Stamm fixiert.
Eine weitere Option: Der anhebbare Vorschubarm, der es ermöglicht noch während des laufenden Schneideprozesses den nächsten Stamm zu laden und so den Arbeitsprozess zu verkürzen und die Leistung zu optimieren.
Die Lademulde der TL650 ist mit zwei Ladedämpfern ausgestattet, die das sanfte Einwerfen auch großer Rundholzstämme ermöglichen.
Es gibt eine großzügige Plattform für den Bediener mit Sicherheitstüren zum Schutz vor den Gefahrenbereichen.
Die Kappstation wird von einem 30 kW Elektromotor angetrieben.

K 650 – Spaltstation

Die Spaltstation K650 ist mit einer SPS-Steuerung ausgestattet, so dass immer im Automatikmodus ohne Bediener gearbeitet werden kann. Die Kantenlänge der Brennholzscheite ist einstellbar mit einer Mindestgröße von 50 x 50 mm.

Der Spaltkeil spaltet die Kappabschnitte mit variabler Länge von 200 bis 500 mm gegen einen festen Anschlag. Die Hublänge des Spaltzylinders wird entsprechend der Spaltlänge automatisch optimiert. Dadurch wird die Zykluszeit erheblich reduziert.

Ein weiteres Plus: Das Taktungsband unter dem Spaltkeil ist ein schweres Stahlgliederband; das für die starke Druckbelastung durch den Spaltkeil und lange Lebensdauer ausgelegt ist.

Die K650 verfügt über eine zentrale automatische Schmierung, die die routinemäßige Wartung erleichtert. Der Antrieb erfolgt durch einen 22kW Elektromotor.

TL 650 – Steuerpult

K 650 - Steuerpult

Ausrüstungskomponenten und Zubehör

- Hochstellbarer Vorschubarm mit mechanischem oder pneumatischem System.
- Ladedämpfer, kompensieren auch schwere Stöße und Belastung des Maschinenrahmens beim Beladen von starken Stämmen
- Taktungsband des Spalters aus geschlossenen Stahlgliederketten
- Erhöhter Maschinenstand: erleichtert die Wartungs- und Reinigungsarbeiten

Stamm-Ladedämpfer

Hochstellbarer Vorschubarm, mechanisch oder pneumatisch

- Mobile Maschinenversion: Ermöglicht den Einsatz der Anlage direkt am Rundholzpolter im Wald
- Hydraulisches Proportional-Steuer- und LoadSensing-System für alle Funktionen der Schneideeinheit und dem Systemzubehör. Optimiertes Management der Hubbewegung von Rundholzklemmung und Sägevorschub entsprechend dem Stammdurchmesser.
- Elektrische Heizung für das Hydrauliköl bei kalten Arbeitsbedingungen (unter 0 °C).
- Kundenorientierte Systemlösungen für die Installation von Anlagen mit Mechanisierung auch in engen Arbeitsbereichen.
- GSM/Ethernet-Router für Fernwartung

Mobile Maschinenversion

Kundenorientierte Systemlösung

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 Maximum log diameter (HARVESTER bar 800 mm)*:

		TL 650
Sägedurchmesser hartmetallbestückt*:	mm	650**
Maximaler Stammdurchmesser:	mm	650
Max. Stammlänge:	mm	3400
Elektromotorleistung:	kW	30

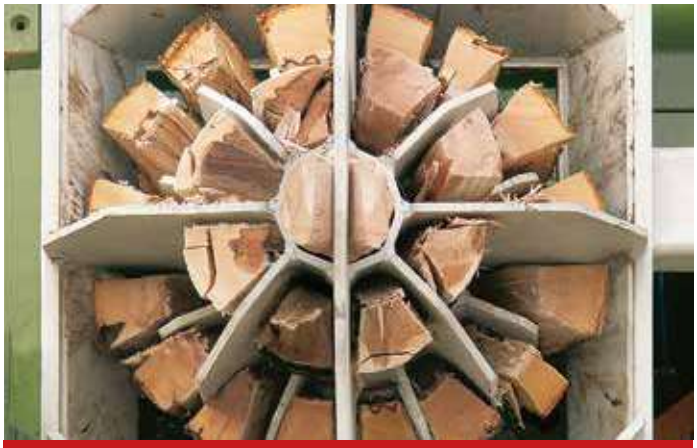
* Der Spaltbereich kann je nach Durchmesser und Länge des Holzes und je nach Beschickungsart variieren.
** Lieferbare Sägescheibe Ø 1200 mm mit Zähnen aus Hartmetall; maximaler Stamm-Ø 470 mm.

Optionen

- Hydraulischer Stammwender zum Drehen und Positionieren von extrem gekrümmten oder sehr starken Stämmen in die beste Schnittposition.

- Vertikaler Mehrfach-Spaltkeil mit 2-Spaltsektoren: der erste fest im Rahmen verbaut 2+4+6 oder 2+4+8-fach, der zweite wahlweise 10 oder 12 oder 16 oder 18 oder 24-fach kann zu Wartungsarbeiten oder Keilwechsel einfach ausgetauscht werden.

Stammklemmung mit Klemmkette



Mehrfach-Spaltkeil

Hydraulischer Stammwender

- Hydraulische Stammklemmung mit Kettenklemmsystem (für Rundholzbündel und mehrere Stämme unterschiedlichen Durchmessers) anstelle des standard Niederhalteschildes.
- Bedienerplattform mit Aufstiegstreppe
- Kurzschnittsystem (70-100mm), inklusive letztem Schnitt.
- Hinterer Holzanschlag für Kurzholz
- Sicherheitszaun zur Abgrenzung des Arbeitsbereiches

Sicherheitszaun zur Abgrenzung des Arbeitsbereiches

Bedienerplattform mit Stufentreppe

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	auf Anfrage
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	-

* Der Spaltbereich kann je nach Durchmesser und Länge des Holzes und je nach Beschickungsart variieren.

TM - Kappstation

Das zunehmende Angebot an Starkholz, welches nicht mehr von der Sägewerksindustrie verarbeitet werden kann, veranlasste Pezzolato zur Entwicklung dieser Produktionslinie zur industriellen Herstellung hochwertigen Scheitholzes aus starkem Rundholz von über 1m Durchmesser. Die industrielle Produktionslinie besteht zunächst aus der TM- Kappstation mit einem Kettensägesystem zum Aufschneider jeder Art Rundholz. Die Einzugsmulde besteht aus dickwandigem Stahl (30mm) für Stämme bis 6 m Länge (optional verlängerbar) und 120cm Durchmesser.

Der Stamm wird von hinten durch einen Hydraulikarm vorgeschoben, automatisch bei der vorgewählten Schnittlänge (=Scheitlänge) gestoppt, hydraulisch geklemmt und von einer Kettensäge gekappt. Diese parallel geführte, vertikale Kettensäge wird durch einen 22kW Elektromotor angetrieben.

Ein elektronisches Mess-System ermöglicht die genaue Längenvermessung des Stammes. Die Positionierung des Schnittes, das Absenken der Kettensäge, das Lösen der Stammklemmung und der gesamte Arbeitszyklus kann entweder manuell oder vollautomatisch gesteuert werden. Die Kappabschnitte fallen oder werden von einem hydraulischen Kipptisch auf das Einzugsband der Spaltstation (TB) übergeben.

Einschubmulde mit Stammschiebearm

Stammlader mit Ladedämpfern

TB - Spaltstation

Die vertikale Spaltstation (TB) ist ein automatisches System zum Spalten jeder Art von Holz mit einem Durchmesser von 300 bis 1200 mm und einer Spaltlänge bis 500 mm.

Die speziell für Starkholz konzipierte Anlage verfügt über ein variabel einstellbares Taktungsband und wird von einem 30 bis 50 kW Elektromotor angetrieben; der Spaltdruck beträgt 40t oder 50t.

Die Kappabschnitte werden vom 1,6 m langen, aus geschlossenen Stahlgliedern bestehenden, permanent laufenden Einzugsband zum Taktungsband und dann durch den Spaltraum gefördert.

Die Scheitgröße kann elektronisch von mindestens 70x70mm bis maximal 150x150mm eingestellt werden; abhängig von Stammdurchmesser ist auch z.B. Anmachholz ab 20x20mm möglich.

Die Produktionsleistung der TB1200 beträgt 21 Schüttraummeter/Std bei Scheitlänge 250mm und –größe 100 x 100 mm.

Spaltkreuz für automatischen Vertikal-Spalter

Scheitholz mit einheitlicher Größe und minimalem Speiselanteil

Ausrüstungskomponenten und Zubehör

- Bedienerstand auf erhöhter Plattform: Vom zentralen Steuerpult aus kann ein einzelner Bediener alle Schneid- und Spaltfunktionen ausführen und den gesamten Prozess kontrollieren.

- Elektronische Einstellung der Scheitgröße. Auch der Spalthub ist je nach Länge und Durchmesser der Kappabschnitte und der Beschickungsart variabel einstellbar.

Automatischer Schneideprozess

Scheitholz: 150 x 150 mm

Anzündholz: 20 x 20 mm

- Spezieller Keil für Anzündholz austauschbar gegen den Standard-Keil
- Die Kettensäge arbeitet vertikal von parallelen Chromstangen geführt; die Geschwindigkeit der Hydraulikzylinder zum Heben/Senken wird mit einer Proportionalsteuerung entsprechend dem Stammdurchmesser angepasst
- Hydraulische Stammklemmung beidseitig mit verchromten Stangen geführt
- Hydraulikantrieb der Kettensäge zum Reduzieren von Spitzen bei der Leistungsaufnahme

TM – TB zentrales Steuerpult

Parallel geführte horizontale Kettensäge

Stammklemmsystem

TM - Kappstation

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

TB - Spaltstation

		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):	s	von 8 bis 12	8
Kleinste Anmachholzgröße*:	mm	20 x 20	20 x 20

* Der Querschnitt kann sich je nach Durchmesser und Länge des Stammes und der Art der Belastung ändern.

TM-TB 600

Eine vollhydraulische Kombi-Maschine mit einer automatischen vertikalen Spaltstation zur Verarbeitung von Stämmen bis zu einem Durchmesser von 600 mm. Die Kappeinheit TM 600 besteht aus einem Zuführsystem mit 3 angetriebenen Einzugswalzen (600 mm Achsabstand) und einer 1400 mm langen gezahnten Einzugskette, die das Rundholz zur Kettensäge fördert.

Die hydraulische Kettensäge kann Stämme bis zu einem Durchmesser von 600 mm in Abschnitte von 200 bis 500mm schneiden.

Eine 1400 mm lange Förderkette transportiert die Kappabschnitte zur automatischen Spaltstation (TB600).

TM – TB 600 kombinierte Anlage

Die automatische vertikale Spaltstation (TB 600) ist in der Lage, Stämme mit beliebigen Durchmessern zwischen 300 und 600 mm zu verarbeiten.

Für die Herstellung von Anzündholz werden je nach Spaltlänge (ab 50mm möglich) auch Durchmesser von weniger als 300 mm akzeptiert.

Der Vorschub des Taktungsbandes (=Scheitgröße) wird elektronisch gesteuert und kann, angepasst an den Stammdurchmesser, variable gewählt werden (Mindestgröße für Anzündholz 20 x 20 mm). Der Spaltdruck beträgt 30 t.
Die Leistung bei einer Hublänge von 500 mm beträgt 10 Arbeitszyklen pro Minute.

TM-TB

		TM-TB 600
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

Stammlader mit 3-fach Förderkette für 4 m Rundholzlänge

Produktion von Anzündholz

VSP 60.60

Vollhydraulische Kombi-Maschine mit Joystick-Steuerung zur Verarbeitung von Rundholz bis zu einem Durchmesser von 600 mm.

Die Kappstation besteht aus einer soliden 2000 mm langen Einzugskette, die das Rundholz bis zu 600 mm Durchmesser zur Kettensäge transportiert. Die hydraulisch angetriebene Kettensäge ermöglicht das Schneiden von Rundholz in variable Längen zwischen 200 und 500 mm. Die geschnittenen Rundlinge werden von einem angetriebenen Rollengang zur Spaltstation gefördert.

Fotozelle für automatische Längenmessung

Kettensäge

Angetriebener Rollengang für Holzübergabe

Der Holzspalter mit manueller hydraulischer Zwei-Hand-Bedienung 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. Der Holzspalter kann mit verschieden langen Scheitholzförderbändern bis maximale Abwurfhöhe von 3300mm ausgerüstet werden.

Die Maschine ist so konzipiert, dass sie auch von nur einer Person bedient werden kann, diese wechselt vom Schneide- zum Spaltvorgang, wenn der Rollengang mit Abschnitten gefüllt ist. Zwei gleichzeitig arbeitende Bediener erhöhen die Produktivität enorm.

VSP 60.60

		VSP 60.60
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

Spaltmesser mit 4 Orbitalklingen erzeugen 5 Scheite je Hub

Hydraulische Zwei-Hand-Bedienung für den Spalter

PROFESSIONAL SOLUTIONS BUILT TO LAST

www.pezzolato.com

Pezzolato S.p.a. reserves the right to make technical changes or modify the contents of this document without prior notice. The Company does not accept any responsibility for potential errors or lack of information.

artbrain.it

HÄNDLERADRESSE

REDLINE | 03-2023 | DE

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