



IMPIANTI PROFESSIONALI PER
LA PRODUZIONE DI LEGNA DA ARDERE



REDLINE



Soluzioni di impianto

Dalla metà degli anni '80 Pezzolato progetta, costruisce e installa grandi impianti per la produzione di legna da ardere, che partono da soluzioni e moduli standard e possono essere customizzati sulla base delle effettive esigenze dei clienti.

L'attenzione prestata ai clienti e la collaborazione con distributori specializzati in tutto il mondo hanno permesso a Pezzolato il consolidamento di un solido know-how, che si traduce nella progettazione e produzione di una serie di macchinari e accessori riconosciuti dal mercato come punti di riferimento.





Soluzioni d'impianto personalizzate per la produzione di legna da ardere

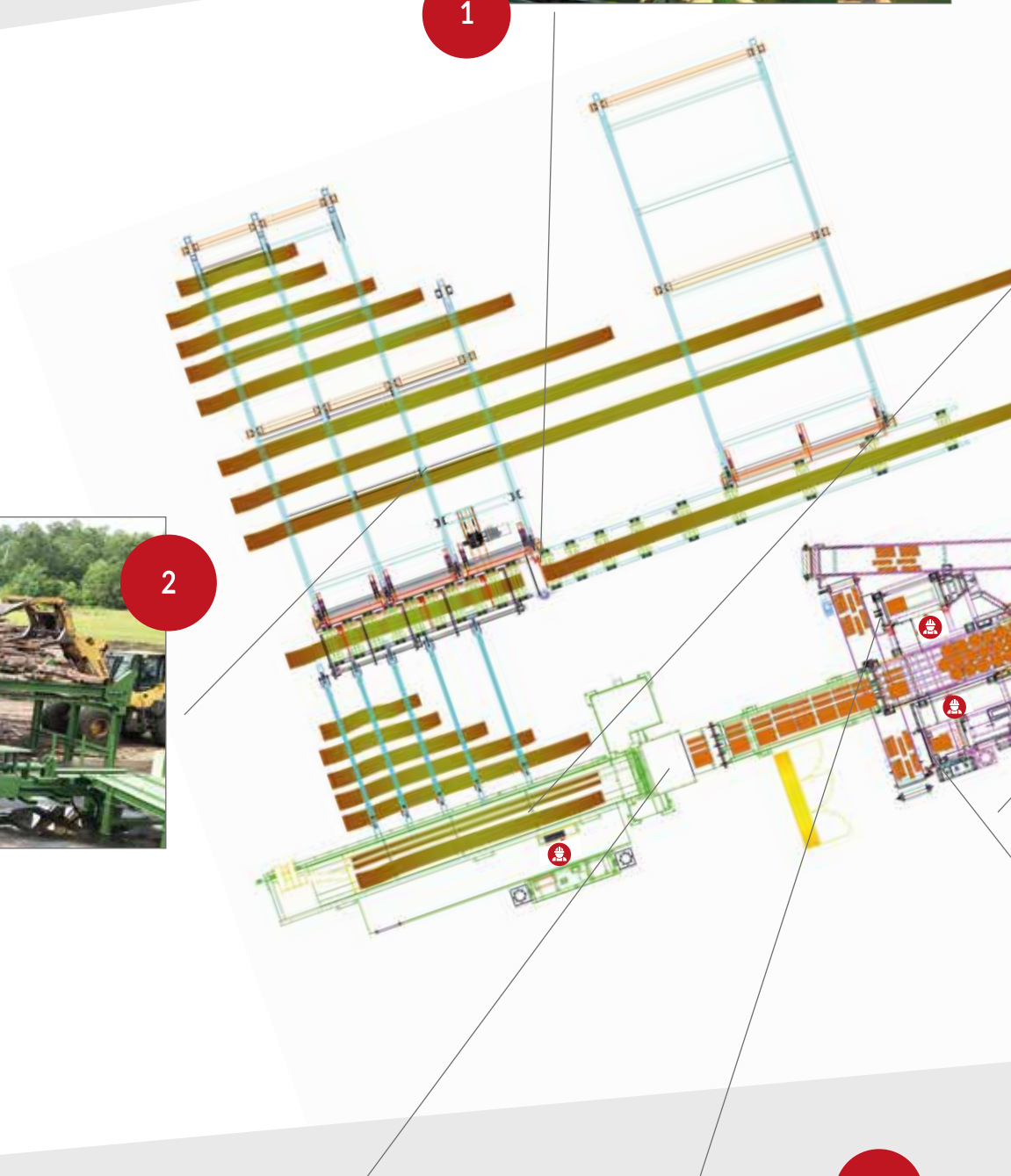
Impianto con spaccalegna indipendente, progettato per produrre legna da ardere da tronchi di legno duro aventi diametro variabile da 10 a 70 cm e lunghezza fino a 21 m, con tre operatori.



1



2



3

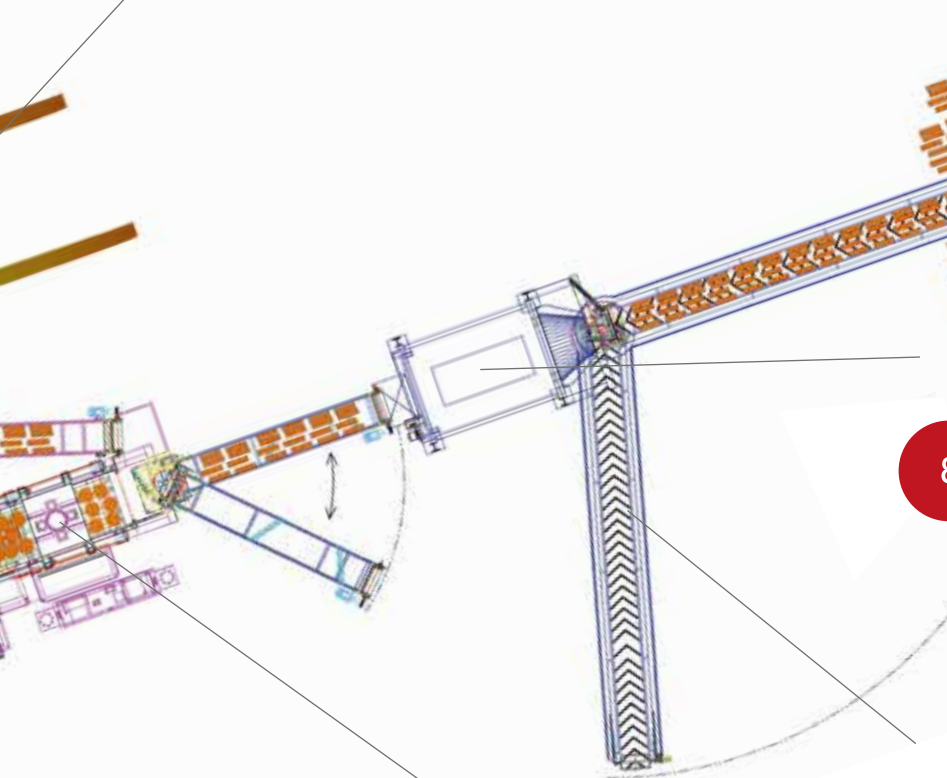


4



9

- 1 - Segna a catena per sezionamento tronchi
- 2 - Caricatronchi a 4 catene, lunghezza 10 m
- 3 - Disco di taglio da 1800 mm per processare tronchi con diametri fino a 70 cm
- 4 - Stazione di spacco, griglia GENIUS WEDGE, 30 Ton, 22 kW
- 5 - Stazione di spacco orizzontale, 40 Ton, 18,5 kW
- 6 - Stazione di spacco automatica verticale TB 900, 40 Ton, 22 kW, per diametri fino a 90 cm
- 7 - Nastro di scarico orientabile di 180°
- 8 - Vaglio a tamburo per la pulizia del materiale lavorato
- 9 - Gruppo di taglio TLA 18, motore elettrico 75 kW



8



7



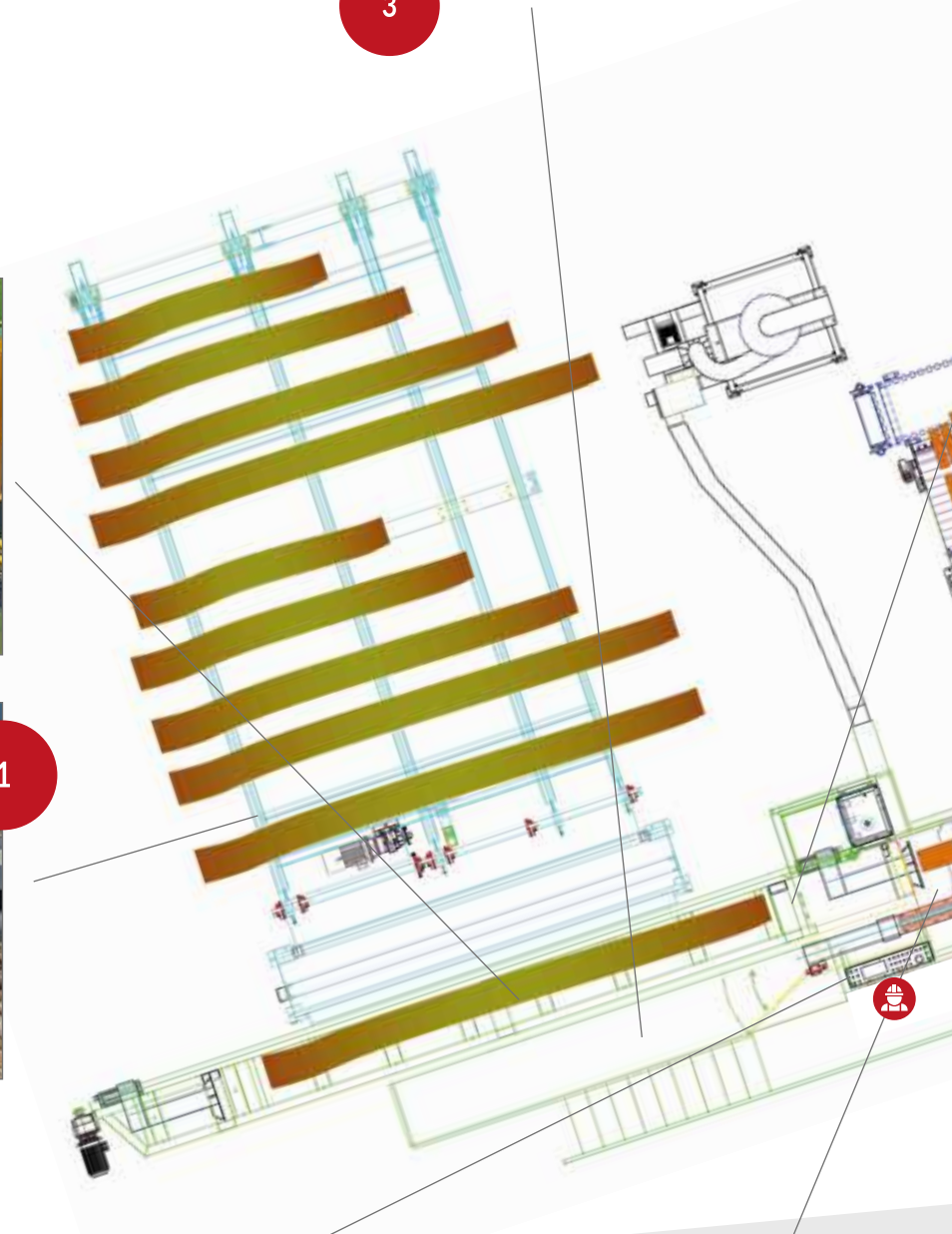
5



6

Soluzioni d'impianto personalizzate per la produzione di legna da ardere

Impianto con spaccalegna integrato, progettato per produrre legna da ardere con un numero variabile di operatori da uno a tre, in relazione alla configurazione.





4

- 1 - Caricatronchi a tre catene, lunghezza 8 m
- 2 - Canale di alimentazione con ammortizzatori di carico
- 3 - TLC 1300, motore elettrico 37 kW, pedana per operatore con scala a gradini
- 4 - Bloccaggio legna idraulico a catena
- 5 - Nastro per carico legna lavorata
- 6 - Stazione di spacco indipendente per la raffinatura dei ceppi più grandi
- 7 - Nastro ad "S" per accumulo e trasferimento legna lavorata
- 8 - Griglia a sviluppo verticale con due settori di spacco
- 9 - Soluzione taglio e spacco con un unico operatore
- 10 - Pulpito di comando



5



6

8

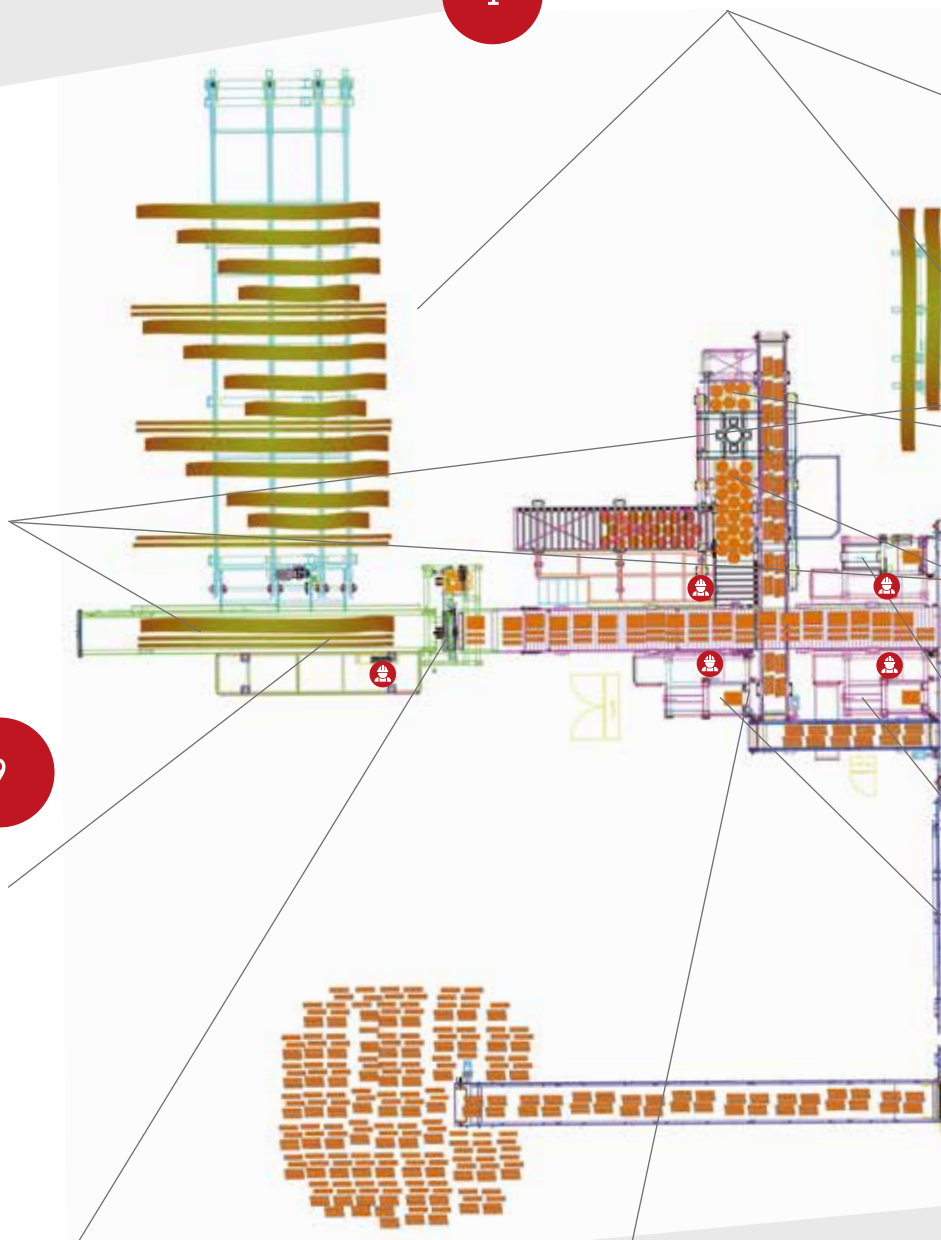


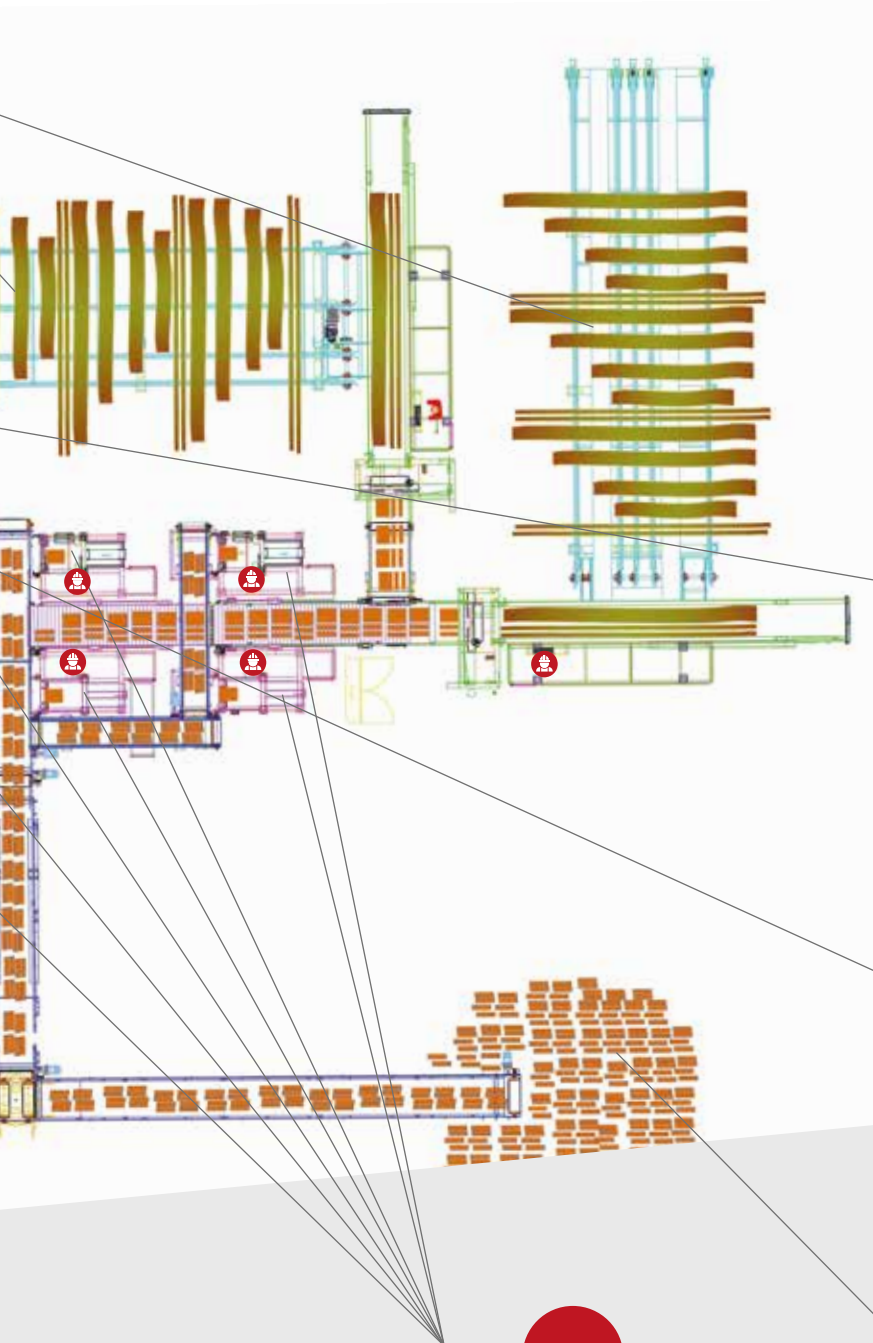
7



Soluzioni d'impianto personalizzate per la produzione di legna da ardere

Soluzione modulare da 3 a 11 operatori.
Progettato per produrre legna da ardere da tronchi di legno duro aventi diametro variabile da 5 a 59 cm e lunghezza fino a 6 m, finalizzata alla produzione di carbone.





- 1 - N° 3 caricatori (n° 2 a 4 catene lunghi 10 m, n° 1 a 5 catene lungo 13 m)
- 2 - Recinzioni di sicurezza per delimitare l'area di lavoro
- 3 - Materiale in uscita dal TB 900
- 4 - Stazione di spacco verticale automatica TB 900 40 Ton, 22 kW
- 5 - Area stoccaggio materiale lavorato
- 6 - N° 7 stazioni di spacco orizzontali (n° 4 da 20 Ton, n° 3 da 32 Ton)
- 7 - Fotocellule di sicurezza e centraggio laser per posizionamento automatico griglia di spacco
- 8 - Sistema bloccaggio legna con martinetti meccanici
- 9 - Canale di alimentazione TLA 15 ad alta capacità
- 10 - N° 3 stazioni di taglio TLA 15, 55 kW, spintore sollevabile



Componenti e accessori di impianto

Caricatronchi e nastri di stoccaggio/trasferimento del legname tagliato

Caricatronchi, in struttura elettrosaldata, ad azionamento idraulico, con lunghezze variabili per soddisfare le esigenze dell'utilizzatore. In relazione al tipo di legno da lavorare, Pezzolato propone il caricatronchi più adatto grazie al suo know-how e alle varie soluzioni già sviluppate e installate nel mondo in questi anni.

Il caricatronchi può essere equipaggiato con un numero di catene variabile (a seconda della lunghezza del materiale da movimentare); con sistemi di caricamento a mezzelune; con spintori a gradini.

Nastro a "S" - Il cosiddetto nastro a "S" è dedicato al trasporto e all'accumulo della legna tagliata. Prodotto con una robusta struttura elettrosaldata e una catena chiusa composta da una maglia metallica dall'elevata resistenza e larghezza di un metro.



Caricatronchi con tamponamenti di chiusura



Sistema di caricamento a mezzelune



Caricatronchi con tamponamenti di chiusura



Sistema di caricamento spintore a gradini



Sistema caricamento mezzaluna a scomparsa

► Nastri per trasferimento e accumulo legna lavorata

	Lunghezza*	Larghezza	Materiale	Azionamento
Nastro per trasferimento NAP45	Personalizzabile	600/800 mm	Gomma	Idraulica impianto
Nastro per trasferimento ed accumulo NAS45	4,5 m	1000 mm	Catena in maglia metallica ad alta resistenza	Idraulica impianto
Nastro per trasferimento ed accumulo NAS55	5,5 m	1000 mm	Catena in maglia metallica ad alta resistenza	Idraulica impianto

*Disponibile anche con lunghezze maggiorate per contenere più materiale possibile e alimentare più stazioni di spacco

Componenti e accessori di impianto

Nastri per carico, trasferimento e pulizia legna da ardere

- ✓ Nastri per carico ceppi e sistemi di pulizia.
- ✓ Banda di gomma di grosso spessore vulcanizzata.
- ✓ Nastri e catene progettate per resistere al tempo e all'usura.
- ✓ Nastri su misura con lunghezza da 6 a 12 metri per lo scarico da 3 a 4,5 m di altezza (per qualsiasi quantità di materiale).

VAGLI A TAMBURO

Vaglio a tamburo in struttura elettrosaldata con motoriduttore idraulico. La macchina è posizionata con un'inclinazione di 5°. L'inclinazione fa sì che, senza nessuna coclea, ma solo con il movimento rotatorio, il materiale si sposti verso l'uscita con una vagliatura perfetta. Macchina indicata per la pulizia di qualsiasi quantità di materiale ricevuto a passaggio (diametro 1,4 m) o per scarico con pala (diametro 1,8 m).

RULLI PULITORI

Rulli pulitori con motore idraulico per la separazione di scaglie corteccia e segatura dai ceppi. Quando vengono abbinati a macchine gestite da PLC è disponibile il controllo elettronico con sistema "no stress".



Orientamento idraulico per nastro ancorato



Orientamento idraulico per nastro con ruote



Rulli pulitori per scaglie e segatura



Vaglio a tamburo per scaglie e segatura

Componenti e accessori di impianto

Stazioni di spacco indipendenti

- ✓ Sistema rigenerativo per ridurre il tempo ciclo.
- ✓ Dispositivo di protezione a fotocellule per velocizzare le operazioni di carico senza compromettere la sicurezza.
- ✓ Possibilità di centraggio griglia in automatico con laser di misurazione diametro tronco. Consente di lavorare impostando l'utensile di spacco scegliendo il programma da utilizzare per il cambio vie in funzione della richiesta dell'operatore; avvio ciclo di spacco automatico.



Stazione di spacco 11 Ton, griglia 2+4 vie



Settore di spacco amovibile per manutenzione con 10 oppure 12 oppure 16 oppure 18 oppure 24 vie



Stazione di spacco 20 Ton, griglia 2+4+6 vie



Griglia di spacco GENIUS WEDGE progettata per ottenere legna da ardere calibrata in un unico passaggio ottimizzando i diametri e minimizzando lo scarto



Stazione di spacco 32 Ton, griglia 2+4+6+16



Sistemi di spacco orizzontale KX e KV per processare ceppi di qualsiasi natura.



KX650 catena in acciaio

Componenti e accessori di impianto

Stazioni di spacco verticali indipendenti

TB 600 - 900 - 1200

Sistemi di spacco verticale automatico per processare ceppi di qualsiasi natura.
Controllo automatico alimentazione per la regolazione delle dimensioni del ceppo.

VS 60

Spaccalegna idraulico manuale con cuneo ricurvo e quattro coltelli orbitali per ottenere cinque ceppi a ogni ciclo.



Spaccalegna automatico verticale



VS 60 - Cuneo ricurvo con 4 coltelli orbitali
VS 60 - Doppio comando idraulico manuale



Accendifuoco

► Stazioni di spacco manuali

		► VS 60	► 11 TON	► 20 TON	► 27 TON	► 32 TON	► 40 TON	► GENIUS WEDGE
Passaggio massimo spaccalegna:	mm	-	520	710	710	710	710	550
Diametro massimo lavorabile:	mm	700	400	550	550	550	550	450
Forza di spinta:	T	20	11	20	27	32	40	30
Potenza motore elettrico:	kW	18,5	7,5	15	15	18,5	18,5	22
Cicli di lavoro al minuto a vuoto (corsa 500 mm)*:	S	3,5"	4,5"	3"	3,5"	4"	4,3"	5,4"

* Il tempo ciclo può variare in funzione del diametro e della durezza del legno.

► Stazioni di spacco automatiche

		► TB 600	► TB 900	► TB 1200	► KX	► KV
Diametro minimo del tronco:	mm	-	-	-	100	100
Diametro massimo del tronco:	mm	600	900	1200	650	700
Forza di spinta spaccalegna:	Ton	30	40	50	20	20 + 20
Lunghezza ceppo:	mm	max 500	max 500	max 500	max 500	max 500
Potenza motore elettrico:	kW	18,5	22	30	22	30
Misura minima accendifuoco*:	mm	20 x 20	20 x 20	20 x 20	-	20 x 20
Tempo ciclo (cosa 500mm):	n°	10	da 8 a 12	8	7	6

* La sezione può variare in base al diametro e alla lunghezza del ceppo e al tipo di carico.



Unità di taglio dei tronchi

Le macchine a disco serie PROFESSIONAL 2.0, TLA e TL sono il risultato tecnologico di un percorso iniziato negli anni '80, quando Pezzolato costruì i primi impianti per la preparazione della legna da ardere finalizzate a produzioni industriali su larga scala.

Sono concepite per lavorare fasci di legna mista con diametro e lunghezze non omogenee.

Dal pannello di controllo l'operatore aziona il caricatronchi, imposta la lunghezza di taglio, può scegliere di far lavorare la macchina in modo manuale oppure automatico.



Alimentazione con rifili di lavorazione



Alimentazione con tronchi



Bloccaggio a catena efficace con qualsiasi materiale



Dopo il taglio, i ceppi cadono sul Nastro a "S" a maglie chiuse che li raccoglie e li trasporta davanti allo spaccalegna.

Due operatori garantiscono la massima produttività. Un solo addetto, in relazione alle esigenze produttive, può alternare l'operazione di taglio a quella di spacco, ottenendo risultati decisamente apprezzabili.

Tutte le macchine Pezzolato sono dotate dei dispositivi di sicurezza previsti dalle normative, permettono di lavorare la legna in modo efficace, affidabile e sicuro garantendo un'elevata produttività.



Nastro di accumulo materiale tagliato



Alimentazione con tronchi di grosso diametro (TLA)



Sistema di bloccaggio con martinetti meccanici



Unità di taglio e spacco

La gamma di macchine TLC, TLF si contraddistingue per la presenza dello spaccalegna integrato. Quest'ultimo è concepito per ottenere la massima resa lavorando tronco a tronco con un solo operatore.

Con la semplice esclusione della griglia di spacco, queste macchine possono anche lavorare fasci di tronchi di misura più ridotta, che non necessitano di essere spaccati.



Pannello di controllo



TLF - Configurazione di lavoro taglio/spacco



TLC - Configurazione di lavoro solo taglio



Scegliendo il ciclo taglio/spacco in automatico la griglia di spacco si sposta automaticamente in relazione al diametro del ceppo da spaccare.

Il canale di alimentazione molto ampio rende queste macchine idonee a lavorare non solo il singolo tronco, ma anche fasci di tronchi con diametro e forma eterogenei, che non necessitano di essere spaccati, con la semplice esclusione della griglia.

Lavorando con le macchine TLF, la fase di spacco risulta molto veloce grazie al posizionamento dello spaccalegna direttamente in cascata rispetto al disco di taglio, eliminando così i tempi di trasferimento del ceppo tagliato.

La particolare geometria della macchina permette all'operatore di avere la visuale e il controllo di tutte le fasi di lavoro, senza nessuno sforzo aggiuntivo.



TLC - Griglia di spacco regolabile



Spintore sollevabile



Caricatronchi



TL-K 650

Questo impianto industriale è composto da un sistema di taglio TL650 abbinabile a due diverse tipologie di stazioni di spacco, il KX650 o il KV700. Introdotto nel 2022, nasce per essere un impianto completo taglio-spacco di dimensioni contenute, ma in grado di lavorare tronchi di grandi dimensioni (diametro da 650 fino a 700mm a seconda della stazione di spacco) e spaccare ceppi producendo legna da ardere con sezione programmabile.

L'impianto è dotato di un processo automatico per l'eliminazione degli scarti in fase di taglio, ha ridotti assorbimenti energetici e un tempo ciclo ottimizzato in relazione alla pezzatura dei ceppi da produrre. Una soluzione che garantisce una grande produttività con un unico operatore.

TL650 – Sistema di taglio

Il sistema di taglio TL650, progettato per lavorare in modalità semi automatica con un unico operatore, è dotato di una unità di sega SUPERCUT Hultdins da 800mm con catena professionale .404, che assicura tagli sempre precisi. È provvisto di un sistema di regolazione della lunghezza di taglio che viene effettuata elettronicamente, scegliendo se distribuire la parte di tronco in eccesso equamente sulle sezioni che verranno tagliate (senza generare residui) oppure se produrre un taglio di scarto.

Opzionale il controllo PLC per rendere la lavorazione

totalmente automatica e consentire l'assistenza remota tramite router Ethernet. Con l'opzione PLC, è possibile installare un contro-spintore idraulico per supportare gli ultimi due tagli del tronco, vincolandone il corretto posizionamento.

Altra opzione: lo spintore sollevabile, che consente di anticipare al massimo il caricamento del nuovo tronco da tagliare per ottimizzare i tempi e l'efficienza della macchina. Il canale di carico della TL650 è dotato di due ammortizzatori che accompagnano la caduta dei tronchi nella posizione di taglio. È presente una spaziosa piattaforma per l'operatore, con porte di sicurezza per proteggere le aree operative. L'unità di taglio, alimentata da un motore elettrico da 30 kW.





Stazioni di spacco KX 650 e KV 700

Le stazioni di spacco KX 650 e KV 700 sono dotate di serie del controllo PLC, in modo da poter lavorare sempre in modalità automatica e hanno un sistema di lubrificazione centralizzato, che ne facilita la manutenzione. In entrambe le soluzioni la sezione dei ceppi spaccati può essere regolata elettronicamente così come la corsa del cuneo di spacco, permettendo la riduzione del tempo ciclo.

Nella versione KX 650, il cuneo di spacco mobile a forma di "X" ha una forza di spinta di 20 tonnellate e permette di processare ceppi di lunghezza variabile da 200 a 500mm (sezione minima 50x50 mm). Questa unità, alimentata da un motore elettrico da 22 kW, ha la catena di alimentazione ammortizzata sotto lo spaccalegna realizzata in acciaio per meglio resistere all'usura e alle sollecitazioni generate dalle operazioni di spacco.

Il gruppo di spacco KV 700 è caratterizzato da due cunei di spacco mobile indipendenti posizionati a forma di "V", che permettono di processare ceppi di lunghezza variabile da 150 a 500 mm. L'unità è alimentata da un motore elettrico da 30 kW e ogni cuneo ha una forza di spinta di 20 tonnellate. La sezione dei ceppi spaccati può essere regolata elettronicamente e, grazie alla presenza di uno specifico braccio opzionale, è possibile convertire rapidamente la produzione di legna da ardere in accendi fuoco con una sezione minima di 20 x 20mm.

Altra caratteristica distintiva del KV 700: il nastro di alimentazione dello spaccalegna realizzato in acciaio, per meglio resistere all'usura.



TL650 - Pannello di controllo



K650 - Pannello di controllo



Componenti e accessori di impianto opzionali

- ✓ Spintore sollevabile con sistema meccanico/pneumatico: per ridurre al minimo il tempo di caricamento del nuovo tronco.
- ✓ Ammortizzatori di carico, per lavorare tronchi di grosse dimensioni: eliminano sollecitazioni eccessive al canale di carico della macchina.
- ✓ Traslatore a catena: per lo spostamento dei tronchi nella posizione di lavoro e ottimizzazione del carico.
- ✓ Sopraelevazione impianto: per agevolare le operazioni di manutenzione e pulizia dell'impianto.



Ammortizzatore di carico



Spintore sollevabile meccanico pneumatico

- ✓ Impianto in "versione mobile": permette di lavorare la legna direttamente presso il cantiere forestale.

- ✓ Impianto idraulico proporzionale a rampe, costituito da una pompa idraulica a cilindrata variabile con sistema di controllo "Load Sensing" per tutte le funzioni del gruppo di taglio e degli accessori del sistema in generale. Permette la gestione ottimizzata della corsa, del serraggio del legname e dell'uscita dei dischi di taglio.

- ✓ Riscaldatori olio idraulico per le macchine che devono lavorare con temperature rigide (inferiori a zero gradi centigradi).

- ✓ Configurazione su misura per installare impianti industriali anche in spazi ristretti.

- ✓ Router GSM/Ethernet per assistenza remota.



Impianto versione mobile



Configurazione su misura

► PROFESSIONAL 2.0

		► PROFESSIONAL 2.0
Diametro disco con denti in metallo duro:	mm	1000 - 1100 - 1200
Larghezza canale di alimentazione:	mm	600
Passaggio massimo materiale:	mm	600 x 530
Diametro massimo tronco*:	mm	400 - 440 - 470
Passaggio massimo tronchi:	mm	da 3000 a 6800
Potenza motore elettrico:	kW	30 - 37
Potenza minima richiesta al trattore:	Hp	70 - 80

► TLA

		► TLA 13	► TLA 15	► TLA 18	► TLA 20	► TLA 22
Disco di taglio con denti in metallo duro:	mm	1300	1500	1800	2000	2200
Diametro massimo tronco*:	mm	510	590	710	780	850
Larghezza canale di alimentazione:	mm	800	800	1000	1000	1000
Passaggio massimo materiale:	mm	800x550	800x640	1000x750	1000x820	1000x880
Passaggio massimo tronchi:	m	da 3,4 a 6,8	da 3,4 a 6,8	da 3,4 a 6,8	da 3,4 a 6,8	da 3,4 a 6,8
Potenza motore elettrico:	kW	45 - 55	55 - 75	75 - 90	110-132	110-132

► TL

		► TL 650
Diametro massimo tronco (HARVESTER bar 800 mm)*:	mm	650**
Larghezza canale di alimentazione:	mm	650
Passaggio massimo tronchi:	mm	3400
Potenza motore elettrico:	kW	30

* La sezione di taglio può variare in base alla conformazione del tronco e al tipo di carico

** In opzione disponibile disco con diametro 1200 mm con denti in carburo di tungsteno; diametro massimo del ceppo 470 mm.



Componenti e accessori di impianto opzionali

- ✓ Giratronco idraulico, per posizionare tronchi particolarmente storti nel modo più conveniente per l'operazione di taglio.
- ✓ Griglia spaccalegna a sviluppo verticale con due settori di spacco: il primo fisso 2+4+6 oppure 2+4+8 vie, il secondo settore di spacco, removibile per manutenzione e intercambiabile con 10, 12, 16, 18 oppure 24 vie.



Bloccaggio legna idraulico a catena



Griglia spaccalegna multisettore



Giratronco idraulico

- ✓ Bloccaggio legna idraulico a catena in sostituzione della "ghigliottina" standard (consigliato per il taglio di materiale a fasci, che non richiede di essere spaccato).

- ✓ Pedana per operatore con scala a gradini.

- ✓ Sistema di taglio corto (70-100 mm), compreso ultimo taglio.

- ✓ Pareggiatore posteriore per legna corta.

- ✓ Recinzioni di sicurezza per delimitare l'area di lavoro.



Recinzioni di sicurezza per delimitare area di lavoro



Pedana per pannello di comando con scala a gradini

► TLF

		► TLF 450
Diametro disco con denti in metallo duro:	mm	1100
Diametro massimo del tronco*:	mm	430
Passaggio massimo tronchi:	mm	3550
Forza di spinta spaccalegna:	Ton	20-27-32
Passaggio massimo spaccalegna:	mm	660
Griglia spaccalegna con regolazione idraulica:	vie	a richiesta
Potenza motore elettrico:	kW	22 - 30
Potenza richiesta al trattore:	Hp	60
Potenza motore Diesel:	Hp	67

► TLC

		► TLC 1000 - 1100	► TLC 1200 - 1300	► TLC 1500
Diametro disco con denti in metallo duro:	mm	1000 - 1100	1200 - 1300	1500
Diametro massimo del tronco*:	mm	400 - 440	460 - 510	600
Passaggio massimo tronchi (std):	mm	da 3400 a 6800	da 3400 a 6800	da 3400 a 6800
Forza di spinta spaccalegna:	Ton	20 - 27	25/32 - 32/45	70
Passaggio spaccalegna:	mm	600 - 1050	600 - 1050	600 - 1050
Griglia spaccalegna con regolazione idraulica:	vie	a richiesta	a richiesta	a richiesta
Potenza motore elettrico:	kW	22 - 30	30/37 - 37/45	55 - 75
Potenza richiesta al trattore:	Hp	60	70	-

* La sezione di taglio può variare in base alla conformazione del tronco e al tipo di carico



TM - Gruppo di taglio

La sempre maggiore offerta di tronchi di grosso diametro non adatti a produrre materiale per l'industria (segherie), ha portato Pezzolato a realizzare un impianto che permette di ottenere legna da ardere di elevata qualità, lavorando tronchi di diametro superiore a un metro.

L'impianto si compone di un gruppo di taglio (TM) con sistema a catena per tagliare tronchi di qualsiasi natura. La macchina presenta una "culla porta tronchi" di grosso spessore (30 mm) che può contenere tronchi con lunghezza 6 m e, nella versione standard, con diametro massimo fino a 120 cm.

I tronchi, grazie all'azione di uno spintore posteriore, vengono portati alla catena troncatrice da un sistema idraulico a ghigliottina prima di essere tagliati. La catena troncatrice ha movimento verticale ed è azionata da un motore elettrico con potenza pari a 22 kW.

La misurazione della lunghezza del tronco può avvenire con fotocellule, mentre il posizionamento del taglio, la discesa della catena, la salita del bloccaggio e il ciclo di taglio possono essere controllati sia manualmente sia automaticamente.

L'evacuazione dei ceppi tagliati avviene per caduta o con un piano ribaltabile idraulico verso il gruppo di spacco (TB).



Canale di carico con spintore posteriore



Carica tronchi con braccio ammortizzato



TB - Gruppo di spacco

Il gruppo di spacco (TB) è costituito da un sistema di spacco verticale automatico per processare ceppi di qualsiasi natura con diametro che varia da 300 a 1200 mm e lunghezze fino a 500 mm.

La macchina per tronchi di grosso diametro con avanzamento a passo impostabile, viene azionata da un motore elettrico da 30 a 50 kW e la forza di spinta dello spaccalegna può essere di 40 o 50 tonnellate.

La macchina presenta una catena di alimentazione a maglie chiuse, lunga 1,6 m, che porta i ceppi sotto l'azione del cuneo spaccalegna.

Le dimensioni del ceppo spaccato sono impostate elettronicamente e vanno da una misura minima di 70 x 70 mm ad una misura massima di 150 x 150 mm.

Il gruppo di spacco TB nella versione da 1200 mm, produce 21 metri cubi di legno pieno all'ora, considerando ceppi lunghi 250 mm con sezione 100 x 100 mm.



Cuneo per sistema di spacco verticale automatico



Pezzatura omogenea in uscita con minimo scarto



Componenti e accessori di impianto opzionali

- ✓ Pedana rialzata con pannello di controllo: un solo operatore può compiere tutte le operazioni di taglio/spacco e controllare l'intero processo.
-
- ✓ Impostazione elettronica delle dimensioni della legna da ardere: la sezione di spacco è variabile in relazione alla lunghezza e al diametro del ceppo e alla tipologia di caricamento.



Operazione di taglio in automatico



Misura ceppo 150 x 150 mm



Accendifuoco misura 20 x 20 mm

- ✓ Cuneo speciale per produzione di accendi fuoco, intercambiabile con quello standard.
- ✓ Catena troncatrice con movimento verticale su barre cromate, dotata di cilindro idraulico e comando proporzionale, in relazione al diametro del tronco.
- ✓ Bloccaggio idraulico a ghigliottina del tronco con sistema di scorrimento su barre cromate
- ✓ Motore idraulico per la riduzione dei picchi di assorbimento della catena troncatrice.



TM-TB- pannello di controllo



Catena troncatrice a scorrimento orizzontale



Bloccaggio legna idraulico a ghigliottina

► *TM - Gruppo di taglio*

		► TM 1200
Diametro massimo tronco:	mm	1200
Potenza motore elettrico catena:	kW	22
Potenza motore elettrico ausiliari:	kW	7,5
Lunghezza barra catena:	mm	1600

► *TB - Gruppo di spacco*

		► TB 900	► TB 1200
Diametro minimo tronco:	mm	300	300
Diametro massimo tronco:	mm	900	1200
Potenza motore elettrico:	kW	22	30
Forza spinta spaccalegna:	Ton	40	50
Lunghezza del ceppo:	mm	max 500	max 500
Cicli di lavoro al minuto (corsa 500 mm):	s	da 8 a 12	8
Misura minima accendifuoco*:	mm	20 x 20	20 x 20

* La sezione può variare in base al diametro e alla lunghezza del ceppo e al tipo di carico.



TM-TB 600

Macchina combinata, completamente idraulica e con stazione di spacco verticale automatica, per lavorare tronchi con diametro fino a 600 mm.

Il gruppo di taglio TM 600 è composto da un sistema di alimentazione con 3 rulli motorizzati (interasse 600 mm) e una catena dentata lunga 1400 mm, che trasporta il materiale alla catena troncatrice in grado di tagliare tronchi con diametro fino a 600 mm.

La troncatrice a comando idraulico permette di ottenere ceppi con lunghezze variabili comprese tra i 200 e i 500 mm. I ceppi tagliati vengono trasferiti alla stazione di spacco automatica (TB 600) da una catena di alimentazione lunga 1400 mm.



Impianto combinato TM-TB 600



La stazione di spacco verticale automatica (TB 600) è in grado di processare ceppi di qualsiasi natura con diametro compreso fra 300 e 600 mm.

Per la produzione di accendifuoco sono accettati diametri inferiori ai 300 mm, in funzione della lunghezza che può arrivare ad un minimo di 50 mm.

L'alimentazione viene controllata elettronicamente a seconda delle dimensioni del ceppo da ottenere (misura minima accendifuoco 20 x 20 mm) e la forza di spinta dello spaccalegna è di 30 tonnellate.

La produttività, con la corsa del pistone di 500 mm, è di 10 cicli al minuto.

► TM-TB

► TM-TB 600

Lunghezza catena alimentazione tronchi	mm	1400
Rulli motorizzati alimentazione tronchi	n°	3
Diametro massimo di taglio	mm	600
Lunghezza di taglio minima (ultimo pezzo)	mm	200
Lunghezza di taglio massima	mm	500
Lunghezza catena per trasferimento ceppi	mm	1600
Diametro massimo di spacco	mm	600
Diametro minimo di spacco	mm	300
Forza di spinta spaccalegna	Ton	30
Misura minima accendifuoco	mm	20 x 20
Potenza motore elettrico (2x)	kW	18,5



Caricatronchi a 3 catene, lunghezza 4 metri



Produzione accendifuoco



VSP 60.60

Macchina combinata, ottenuta dall'unione del gruppo di taglio VT60 e dalla stazione di spacco VS60. La VS60 è completamente idraulica, con comandi manuali, e permette di lavorare tronchi con diametro fino a 600mm.

Il sistema di taglio è composto da una solida catena di alimentazione lunga 2000 mm che trasporta il materiale alla catena troncatrice, in grado di tagliare tronchi con diametro fino a 600 mm. La troncatrice a comando idraulico, permette di ottenere ceppi con lunghezze variabili comprese tra i 200 e i 500 mm. I ceppi tagliati vengono trasferiti alla stazione di spacco da rulli motorizzati.



Fotocellula per misurazione automatica lunghezza ceppo



Troncatrice a catena



Tavolo a rulli motorizzati per trasferimento ceppi tagliati



Lo spaccalegna a doppio comando idraulico manuale e con forza di spinta di 20 tonnellate è composto da un cuneo ricurvo con quattro coltelli orbitali e permette di ottenere cinque ceppi a ogni ciclo di lavoro. L'altezza massima di spacco è di 500 mm per diametri fino a 600mm, per ceppi tagliati dal gruppo di taglio VT60, e fino a 700 mm per ceppi tagliati esternamente. Dopo lo spaccalegna, la macchina può essere dotata di un nastro per evacuazione del materiale lavorato, con possibilità di carico fino a 3,3 metri.

La macchina è stata concepita per permettere una grande produttività anche un unico operatore, alternando l'operazione di taglio a quella di spacco. Con due operatori la produttività è eccezionale!

► VSP 60.60

		► VSP 60.60
Lunghezza catena alimentazione tronchi	mm	2000
Diametro massimo di taglio	mm	600
Lunghezza di taglio minima	mm	200
Lunghezza di taglio massima	mm	500
Rulli motorizzati per trasferimento ceppi	n°	12
Diametro massimo di spacco	mm	700
Altezza massima di spacco	mm	500
Forza di spinta dello spaccalegna	Ton	20
Potenza minima richiesta al trattore	Hp	40
Potenza motore elettrico	kW	18,5
Potenza motore diesel	Hp	52



Cuneo con 4 coltelli orbitali per ottenere 5 ceppi a ciclo



Doppio comando idraulico manuale per spaccalegna

PROFESSIONAL SOLUTIONS BUILT TO LAST

www.pezzolato.it



RIVENDITORE

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