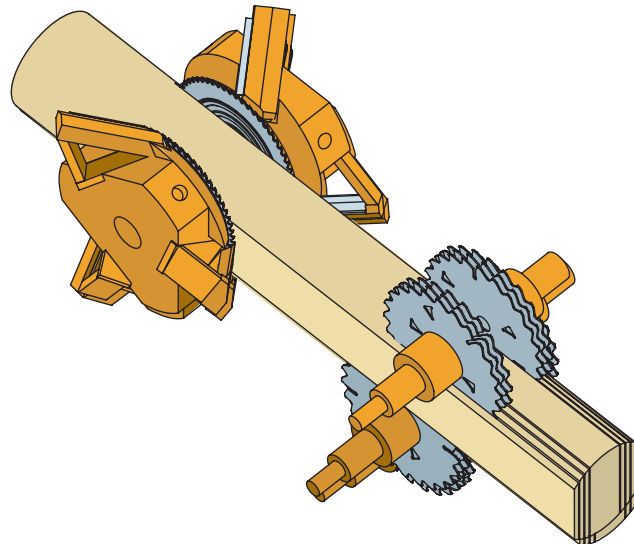




SÄGEWERKSANLAGEN FÜR PALETTENHOLZ



Sägewerksanlage für Palettenholz

Die von Brødbæk & Co. entwickelten Säge-Linien für Verpackungs- und Palettenhölzer eignen sich auch sehr gut für den Einschnitt von kurzem, minderwertigem Rundholz. Die flexible Sägeleinie zeichnet sich durch eine hohe Leistung aus und garantiert dem Betreiber eine hohe Ausbeute und eine ausgezeichnete Schnittqualität.

Eine durchdachte Konstruktion und die stabile Bauweise gewährleisten eine einfache Anlagenbedienung sowie geringe Wartungskosten.

Die Besonderheit dieser Anlagen basiert sich auf unserer Philosophie lange, gebogene Model in kürzere, gerade Model zu kappen und danach die kurzen Model individuell zu optimieren um eine maximale Ausbeute zu erzielen. In anderen Worten: aus einem minderwertigen Rohmaterial ein gutes Endprodukt mit hoher Ausbeute zu erhalten.

Diese Sägeleinien bestehen aus Standard-Maschinen und können für sortierten oder unsortierten Rundholzeinschnitt angepasst werden. Vermessung: 2D oder 3D oder eine Kombination von beiden.

Geliefert werden die Sägeleinien von Brødbæk & Co. als „schlüsselfertige“ Anlagen. Die Maschinen sind verkabelt und geprüft, dadurch werden Montage- und Inbetriebsetzungszeiten so kurz wie möglich gehalten.



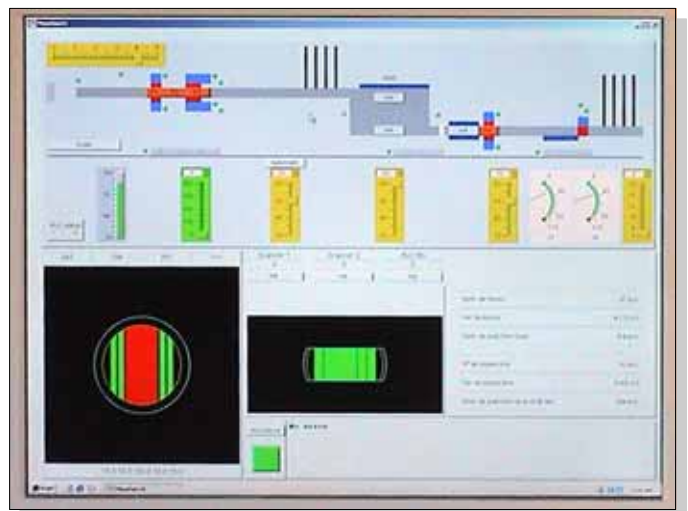
1. Rundholzaufgabe



2. Zentriervorrichtung



3. Bedienungskabine



4. Optimierungssystem



5. Seitenbrettabscheider



6. Durchlaufkappsäge



7. Modelzentrierung



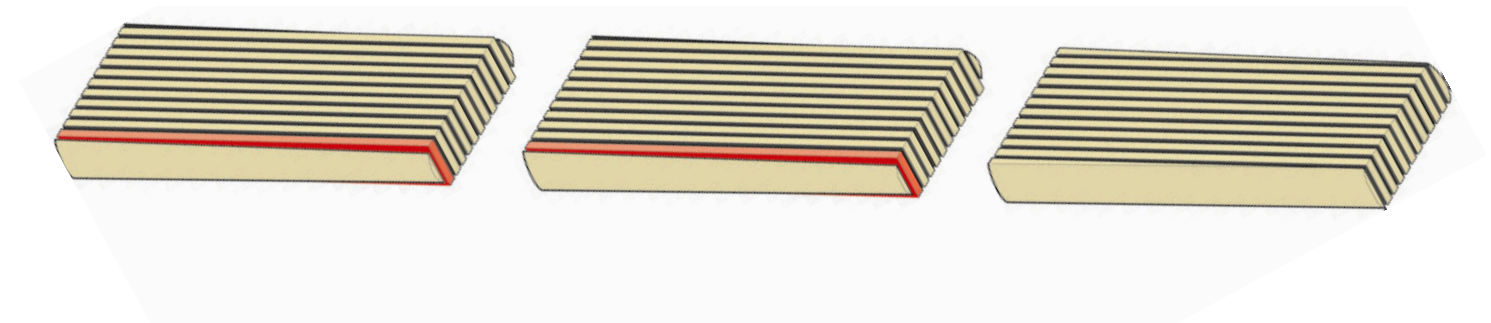
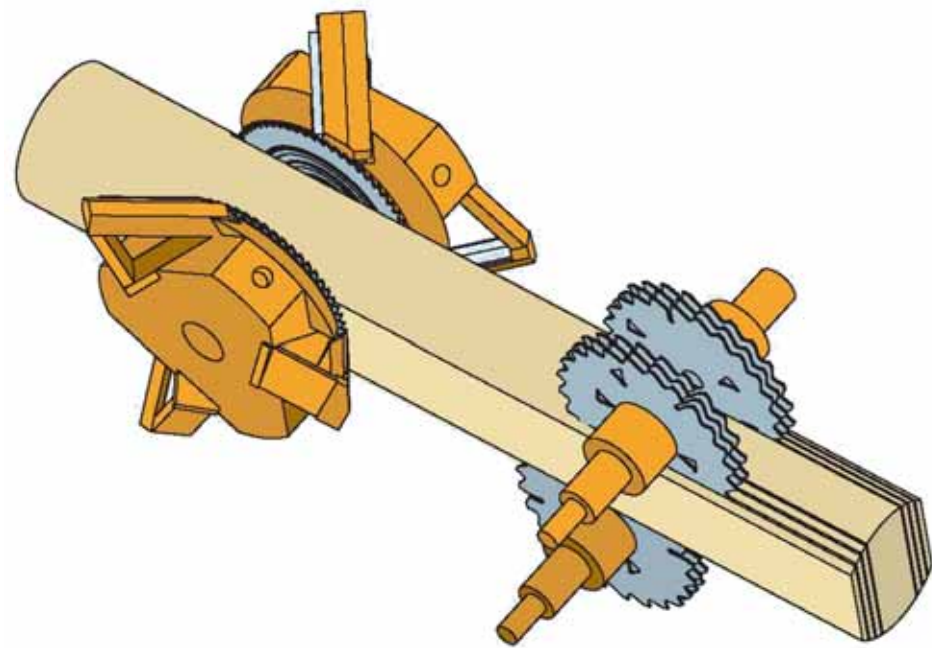
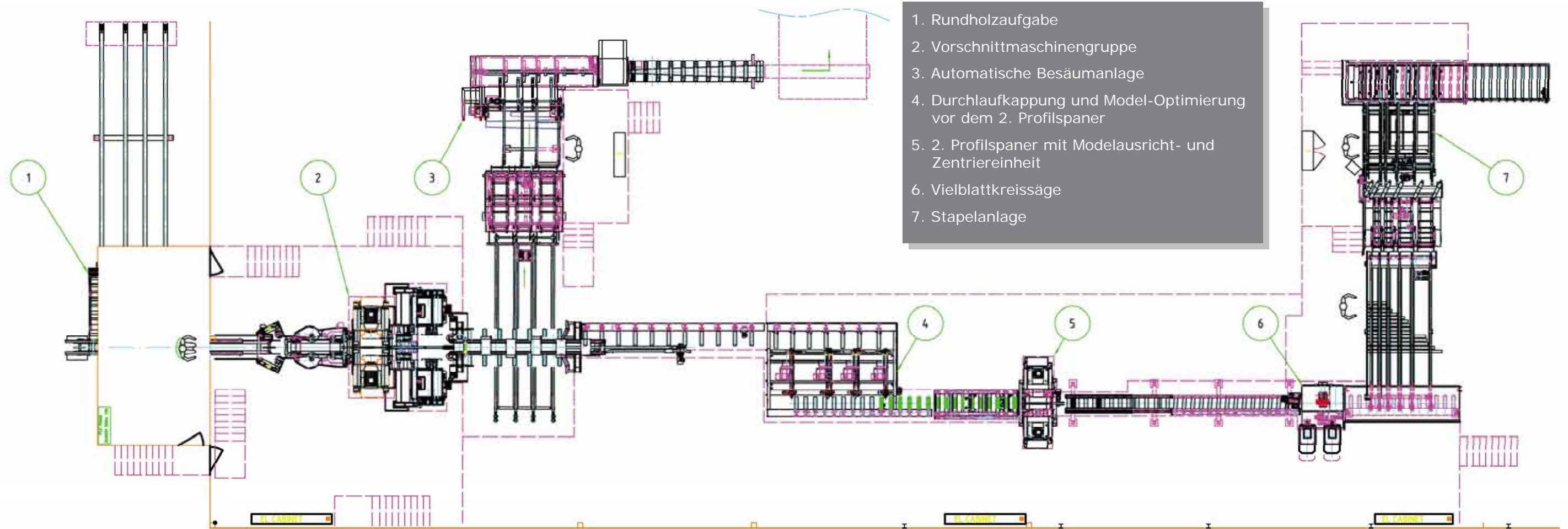
8. Profilspaner 2

Rundholzdaten:

Länge : 1,8 – 3,6 m
 Durchmesser : 10 - 40 cm

Bearbeitungsdaten:

Seitenbrettlänge : 1,8 – 3,6 m
 Seitenbrettstärke : 15 – 50 mm
 Hauptproduktlänge : 0,8 – 3,6 m
 Hauptproduktstärke : 15 – 150 mm
 Hauptproduktbreite : 75 – 165 mm
 Kapazität : 6 – 15 Rundhölzer/min.
 Produktionsvolumen : 20 – 30 m³ Bretter/h.



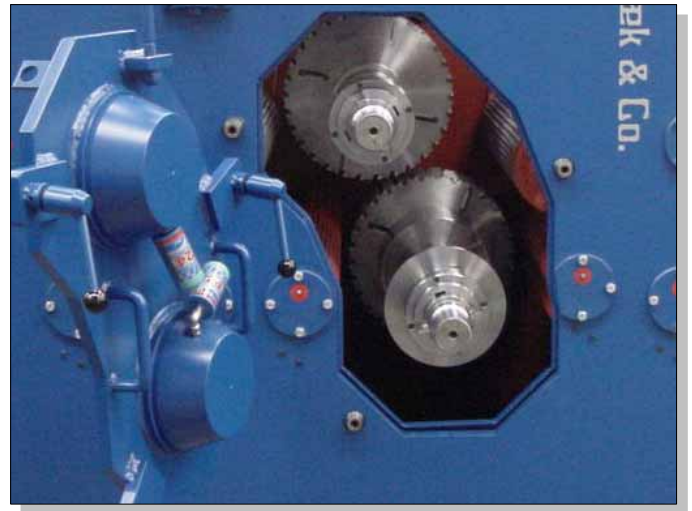
Diese Abbildung zeigt ein 3,6 m langes Model mit einer Abholzigkeit von 1 cm pro Meter, gekappt in 3 x 1,2 m lange Model.

Philosophie des Modelkappens: Lange Model in kürzere Model zu kappen, dies erhöht die Ausbeute um min. 5%, und zwar ohne Zusatzkosten.

Die Krümmung ist in diesem Beispiel nicht berücksichtigt worden, sie wird aber selbst-verständlich die Ausbeute erhöhen. Bei gewölbten Model wird die Ausbeute um bis zu oder mehr als 25% erhöht.



9. Doppelwellen-Vielblattsäge



10. Doppelwellen-Vielblattsäge – Seitenansicht



11. Stapelanlage



12. Brettvereinzeler



13. Brettausrichtung auf Holzflucht



14. Automatisches Lattenmagazin



15. Brettwender / Ausschussklappe



16. Brettoptimierung



17. Besäumanlage

Anlagenkonzepte:

- für unsortiertes Rundholz

Das Konzept dieser Linie basiert auf einem System mit 2 Scannern, 1 Scanner für Rundholz und 1 Scanner für Model.

Der erste Scanner optimiert die Seitenbretter (Anzahl und Stärke) bzgl. einer vorgegebenen Größe des Mittenmodels. Die Vorschnittmaschinengruppe arbeitet flexibel und stellt sich auf unterschiedliche Rundholzdurchmesser automatisch ein. Der zweite Scanner misst die Breite jedes einzelnen kurzen Models und führt die Optimierung für eine maximale Ausbeute entsprechend dem Sägeneinhang an der Nachschnittssäge durch.

- für sortiertes Rundholz

Grundlage dieses Anlagenkonzeptes sind vorsortierte Rundhölzer. Benötigt wird ein Scanner zur Optimierung der kurzen, gekappten Model. Die Vorschnittmaschinengruppe arbeitet mit fixen Einstellungen für jeden Schnitzzatz. Der Scanner misst die Breite jedes einzelnen kurzen Models und führt die Optimierung für eine maximale Ausbeute entsprechend dem Sägeneinhang an der Nachschnittssäge durch.

- im Allgemeinen

Hochleistungslinien können zusätzlich mit einem 3 D Scanner zur automatischen Rundholzeindrehung ausgestattet werden. Beide Anlagenkonzepte können auch mit einem 3D Model-Scanner für Zentrierung ausgerüstet werden. Optional ist nach der Vorschnittgruppe ein Trenntransport für 2-stielige Model sowie eine Durchlaufkappsäge mit 2 Blättern zur Endkappung der Kantlinge nach dem 2. Profilspaner lieferbar. Die Endkappung erfolgt im Querdurchlauf maßgenau, auf die voreingestellte Länge, ohne Kapazitätsverlust der Anlage.

Auf einer automatischen Anlage wird die Seitenware 1-4 stielig besäumt. Die Bretter werden nach Breite und Stärke in einer Etagensortierung in Fächern oder Kasten absortiert und anschliessend automatisch gestapelt. Die Stapelung kann auch mehrlagig erfolgen, max. Leistung 500 Stücke /min. Die Stapelanlage kann mit Lagenkappung und mit Lattenmagazinen ausgerüstet werden.

Solutions


Lösungen

Solutions

Soluciones

*Anfragen mit Ihren speziellen Anforderungen –
Brødbæk & Co. wird eine auf Ihre Bedingungen
abgestimmte Lösung anbieten*

Brødbæk & Co. A/S
Mølgårdvej 1
DK-7173 Vonge
Dänemark

 : +45 7580 3599
Fax : +45 7580 3581
E-mail : sales@brodbaek.dk
Website : www.brodbaek.dk

Vertreter :