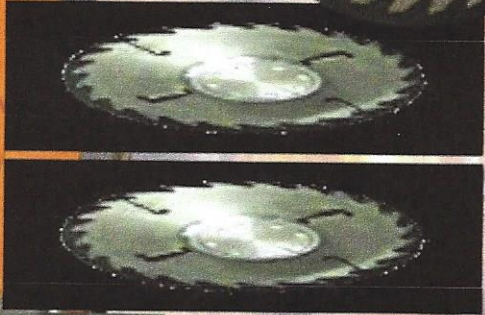
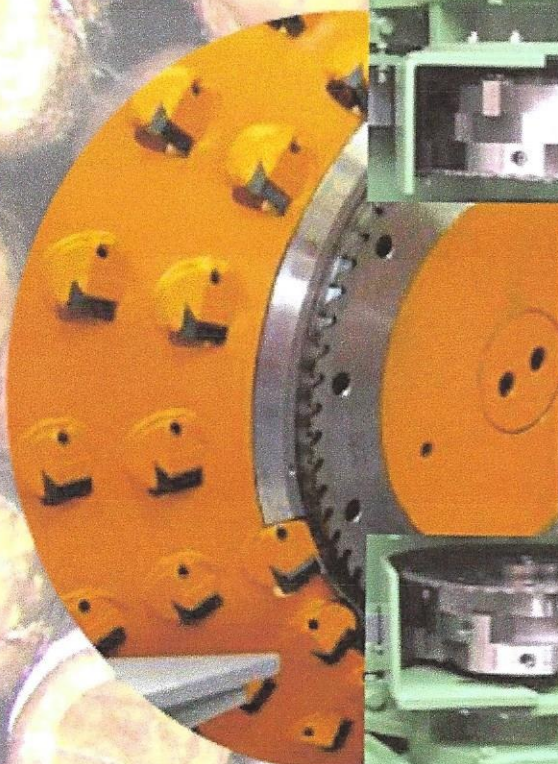




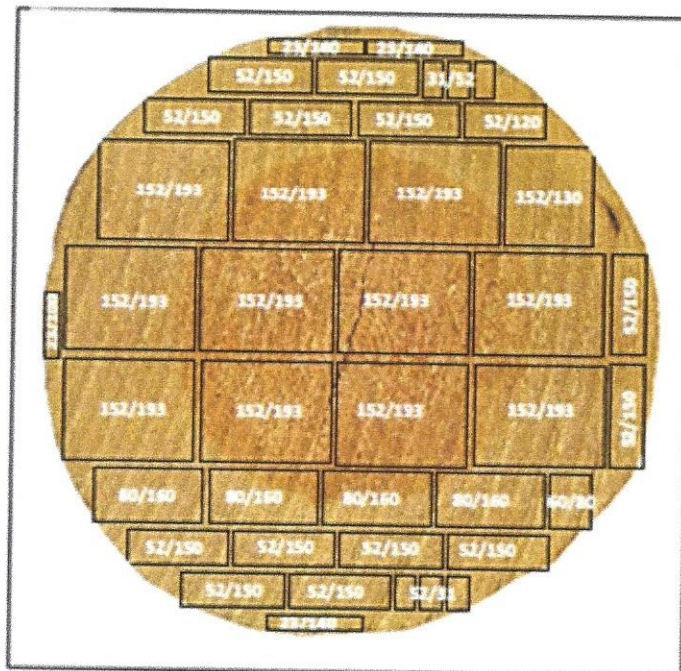
Rundholz-Bearbeitungs-Zentrum Typ RBZ



Rundholz – Einschnitt – Zentrum Typ RBZ 900



Zopfdurchmesser 900 mm Länge: 4 m



Ausbeute: HW 77,63 %
SW 1,8 %



Rundholz-Bearbeitungs-Zentrum Typ RBZ 900

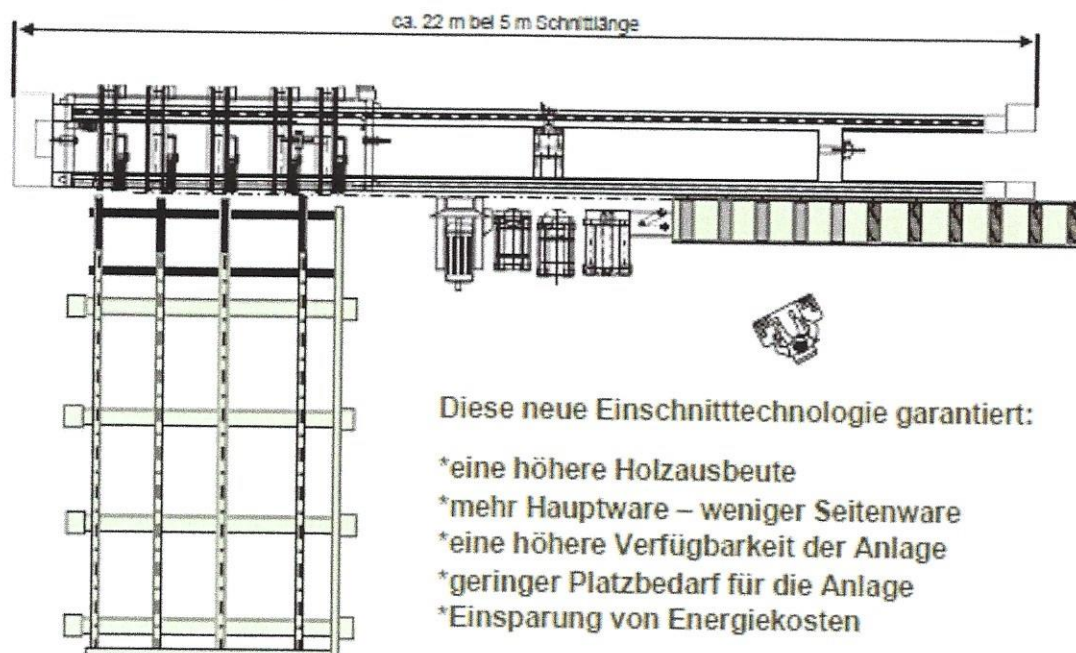
Bei SAB wird ständig in Neuentwicklungen von Maschinentechnologie investiert. 2014 wurde mit einer technologischen Neuentwicklung begonnen, die für kleine und mittlere Sägewerke zur rationellen Bearbeitung von Rundholzdurchmesser 16 – 100 cm bestimmt ist. Die Projektidee beruhte auf der Entwicklung einer einzigen „Bearbeitungszelle“, in der innerhalb mehrerer Prozessschritte die gesamte Bearbeitung des Rundholzstamms abläuft.

Daraus ist mittlerweile ein Rundholzbearbeitungszentrum (RBZ) entstanden, welches die Abläufe eines ganzen Sägewerkes auf konzentriertem Raum implementiert: Rundholzsortierung, Rundholzvermessung, Optimierung von Schnittbild und Holzausbeute unter Berücksichtigung der eingehenden Aufträge, vollautomatischer Ablauf der Produktion von fertig besäumten Schnittholz.

Das RBZ besteht im Kern aus 4 Aggregatestationen, an denen der Stamm sektionsweise vorbeigefahren wird. Die Anlage wird automatisch beschickt, die Stämme werden dabei vereinzelt und jeweils mit einem komplexen, dreidimensionalen Scannersystem analysiert.

Die Ergebnisdaten werden vom Rechnersystem in Steuerbefehle transformiert. Die Aggregate erzeugen, vollautomatisch angesteuert, fertige Brettware, die automatisch abtransportiert wird. Der Bediener hat lediglich eine Überwachungsfunktion.

Diese Konzeption ist weltweit einzigartig und bietet den kleineren und mittleren Sägewerken eine rationelle und kostengünstige Schnittholzproduktion auf Basis der Einschnitttechnologie großindustrieller Anlagen.





Stammübergabe vom Querförderer auf den hydraulischen Stammausheber mit elektrisch angetrieben Drehketten.



Der Stamm wird zur Vermessung hydraulisch angehoben.



Die 3D-Messung fährt am Stamm entlang und nimmt eine detaillierte Analyse des Stammes vor, notwendige Schnitte für das Schnittholz berechnet und an das Bearbeitungszentrum weiterleitet. Anhand der Messdaten wird der Stamm mit den Drehketten entsprechend ausgerichtet.



Der ausgerichtete Stamm wird auf den Blockspannwagen übergeben. Über ein Messsystem am Wagen wird kontrolliert, ob der Stamm bei der Übergabe seine Lage verändert hat und evtl. nachjustiert werden muss. Durch die Messdaten wird der Stamm am Spannwagen linear ausgerichtet.

