DAS PLUS FÜR IHREN ERFOLG

ALLES AUS EINER HAND!
MASCHINEN UND ANLAGEN FÜR

PRÄZISES **SÄGEN**

UND MEHRFACHABLÄNGEN

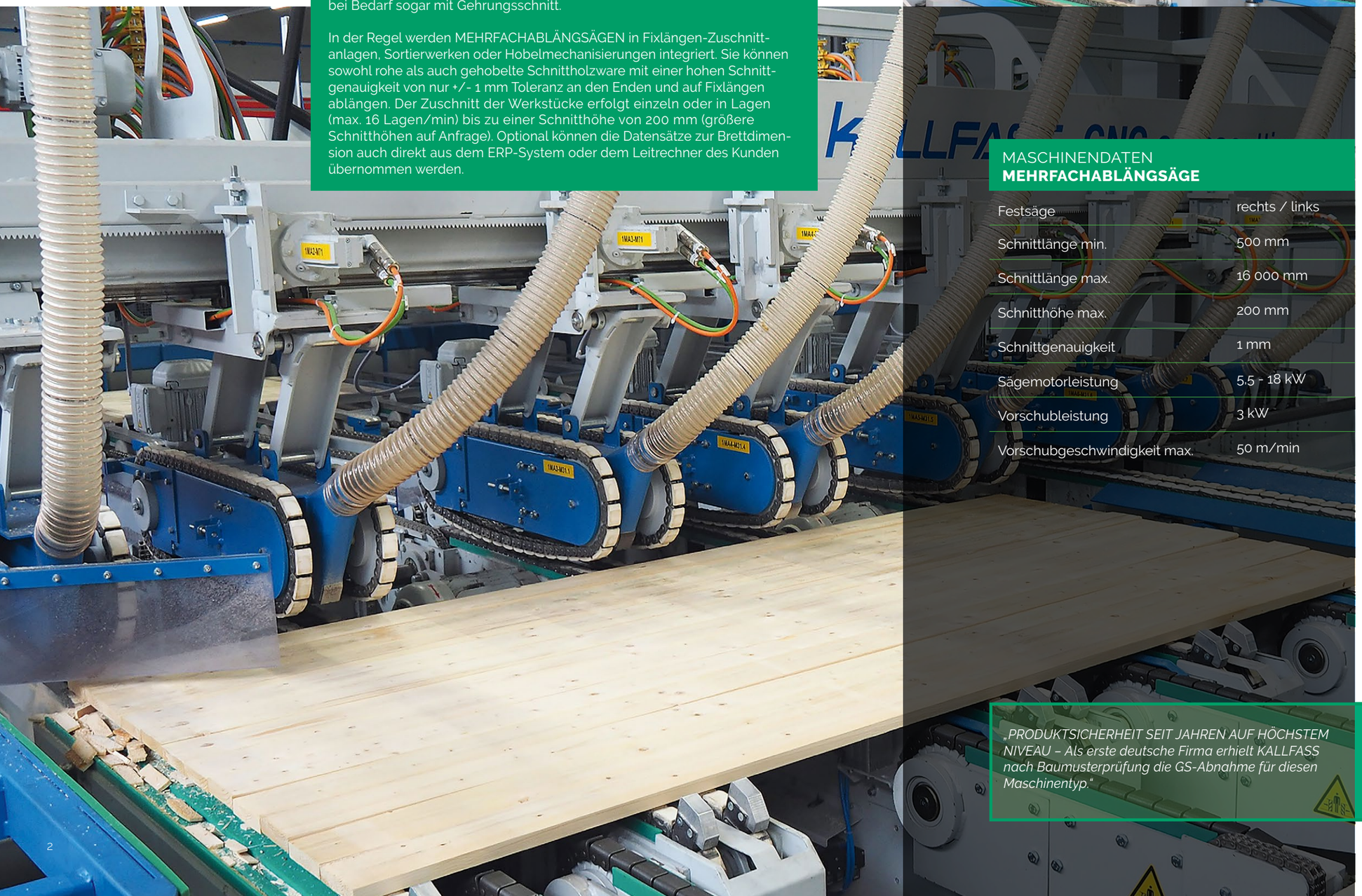
KALLFASS
maschinen plus automation

MEHRFACHABLÄNGSÄGE

DAS MULTITALENT

Ob Bretter, Platten, Kanthölzer oder Rundstäbe, die KALLFASS-Mehrfachablängsäge kappt Werkstücke millimetergenau auf gewünschte Längen, bei Bedarf sogar mit Gehrungsschnitt.

In der Regel werden MEHRFACHABLÄNGSÄGEN in Fixlängen-Zuschnittanlagen, Sortierwerken oder Hobelmechanisierungen integriert. Sie können sowohl rohe als auch gehobelte Schnittholzware mit einer hohen Schnittgenauigkeit von nur +/- 1 mm Toleranz an den Enden und auf Fixlängen ablängen. Der Zuschnitt der Werkstücke erfolgt einzeln oder in Lagen (max. 16 Lagen/min) bis zu einer Schnitthöhe von 200 mm (größere Schnitthöhen auf Anfrage). Optional können die Datensätze zur Brettdimension auch direkt aus dem ERP-System oder dem Leitrechner des Kunden übernommen werden.



MASCHINENDATEN
MEHRFACHABLÄNGSÄGE

Festsäge	rechts / links
Schnittlänge min.	500 mm
Schnittlänge max.	16 000 mm
Schnitthöhe max.	200 mm
Schnittgenauigkeit	1 mm
Sägemotorleistung	5.5 - 18 kW
Vorschubleistung	3 kW
Vorschubgeschwindigkeit max.	50 m/min

FLEXIBLER ZUSCHNITT – SCHNELLE UMRÜSTUNG

Ein schneller Chargenwechsel in der Fertigung wird zum einen durch hinterlegte Schnittprogramme erzielt, die einen flexiblen Brettzuschnitt erlauben. Zum anderen gewährleisten in Höhe und Anordnung frei positionierbare Sägeaggregate rasche Umrüstzeiten, denn eine CNC-Steuerung richtet die Aggregate bei laufender Produktion automatisch und synchron zum Schnittbild aus. Die Umrüstzeit beträgt, ausgehend von sechs Sägeaggregaten, insgesamt nur ca. 30 Sekunden. Selbst ein Gehrungsschnitt ist in Kombination mit einer Sägeblatteinstellung möglich.

STABILE PROZESSE – EINFACHE BEDIENUNG

Verzogene Schnittholzware kann den Sägeprozess beinträchtigen. KALLFASS bietet daher als Ausstattungsvariante Sägeaggregate mit Kettenoberdruck sowie unterschiedliche Transportketten an, die auch verzogene Ware sicher verarbeiten. Für eine saubere Produktionsumgebung sorgt eine am Aggregat integrierte Absaugung. Der Holzstaub wird direkt beim Sägen nach unten abgeführt, auf Wunsch ist auch eine obere Abführung möglich.

Alle anlagenspezifischen Abläufe werden durch eine SPS-Steuerung kontrolliert gesteuert und eine optionale Visualisierung macht die Anlagenbedienung noch benutzerfreundlicher, denn die Einstellungen können entweder direkt auf einem Touchpanel oder einer PC-Oberfläche vorgenommen werden.

„PRODUKTSICHERHEIT SEIT JAHREN AUF HÖCHSTEM NIVEAU – Als erste deutsche Firma erhielt KALLFASS nach Baumusterprüfung die GS-Abnahme für diesen Maschinentyp.“

„Sobald Werkstücke nur auf voreingestellte Rasterlängen abgelängt oder fehlerhafte Stellen ausgekappt werden sollen, kommt eine, speziell dafür konzipierte, Trimmersäge zum Einsatz.“

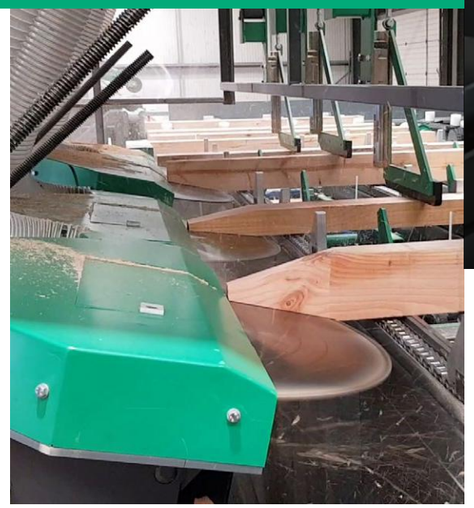
POSTPOINTING / FENCING

PERFEKT ANGESPITZTE ZAUNPFOSTEN

Vollautomatisch produziert die KALLFASS-Postpointing-Linie angespitzte Zaunpfosten aus Kanthölzern in gleichbleibender Qualität, auf Wunsch oben rundgefräst oder bei Torpfosten auch vierseitig abgeflacht. Der geringe manuelle Aufwand sichert eine hohe Produktivität und gewährleistet die benötigte Flexibilität in der Auftragsbearbeitung.

Vor der Postpointing-Station wird das Holz an der Nulllinie ausgerichtet. Vier Kreissägen spitzen das Kantholz auf allen vier Seiten mit einer Schnitttiefe von maximal 200 mm an. Zwischen zwei Kreissägen wird jedes Kantholz automatisch um 90° gedreht.

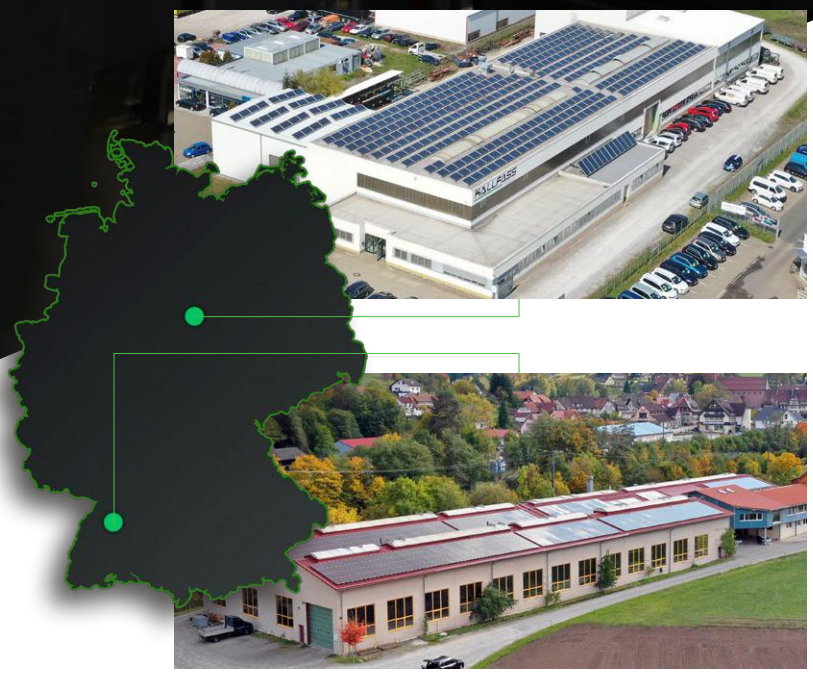
Das Ergebnis: Identische Zaunpfosten-Pakete fertig zum Versand, mit Zwischenleisten gestapelt und umreift.



Bei Bedarf können auch Incising-Anlagen zur Oberflächenperforation, als Vorbereitung für die Imprägnierung mit Holzschutzmitteln, in eine Postpointing Linie integriert werden. Noch vor dem Perforieren erkennen Lumisensoren unpassendes, mit Leuchtkreide markiertes Holz, das dann über eine Klappe aussortiert wird.

PROFILIEREN VON KANTHÖLZERN UND BRETTERN SORGT FÜR EINE GUTE OPTIK

In einer Postpointing-Linie erfolgt das Fräsen von Kanthölzern oder Brettern im Durchlaufverfahren. Dazu wird das Holz im Profilieraggregat mit Klemmhaltern fixiert und auf einer Seite rundgefräst. Zwei Motoren, im Gegenlauf und im Gleichlauf arbeitend, sorgen für eine gleichmäßige Fräsung ohne Ausfransungen an den Rändern. Mit einer Leistung von ca. 6 Stück pro Minute ist die Frässtation hoch performant.



KALLFASS
maschinen plus
automation

www.kallfass-online.com

Kallfass GmbH Maschinen plus Automation

Röter Straße 44 | 72270 Baiersbronn
Tel. +49 (0) 7442 8446-0

Otto-von-Guericke-Strasse 4 | 38855 Wernigerode
Tel. +49 (0) 3943 55931-0

info@kallfass-online.com