

Линии SAB окупаются Час за часом!

1301163

Лесопильное оборудование
в рентабельном
модульном исполнении



SAB Sägewerksanlagen GmbH

Zu den Gründen 11
D-57319 Bad Berleburg-Aue

Telefon: +49 / 27 59 / 211
Telefax: +49 / 27 59 / 212
E-Mail: info@SAB-AUE.de

Internet: SAB-AUE.de

Контактное бюро в Москве:

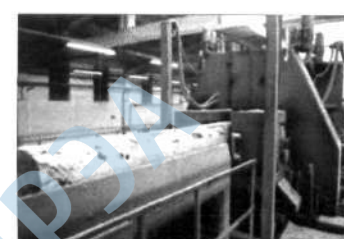
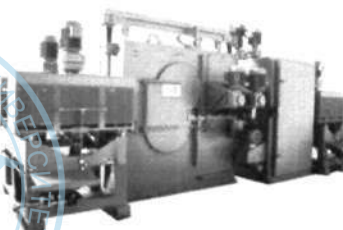
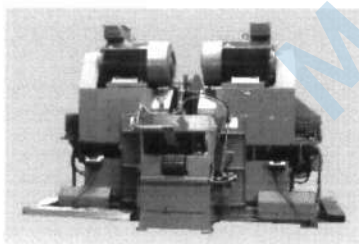
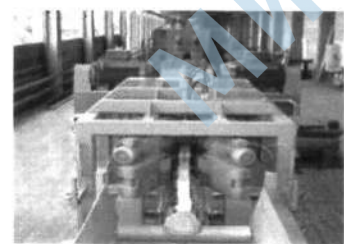
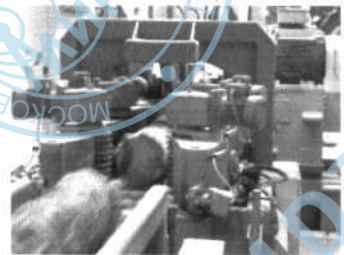
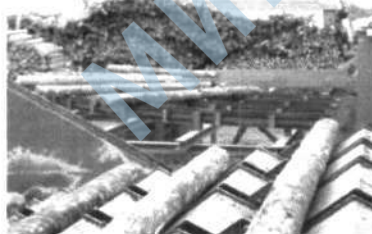
Тел.: +7 (495) 690 85 03
Факс: +7 (495) 690 81 30
E-Mail: moscow@sab-ru.com
Web: www.sab-ru.com

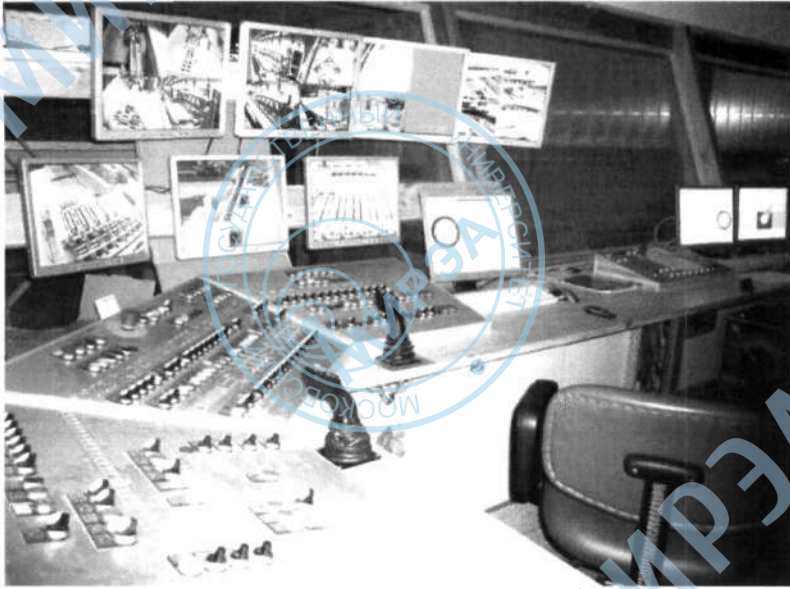


Мы полностью проектируем, производим, поставляем и монтируем лесопильные линии для производства пиломатериалов. Нужна ли Вам полная установка или же просто отдельные модули для реконструкции – у нас есть для Вас верное решение!

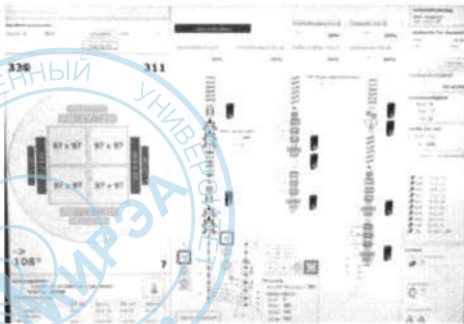
Продукция:

Установки сортировки бревен, транспортирующие системы, фрезерно-брусующие станки, профилирующие агрегаты, кругопильные станки для распила бревен, кругопильные станки для раскроя бруса, горизонтальные круглопильные станки, станки радиальной распиловки, горизонтальные пилы для деления боковой доски, многопильные круглопильные станки, фрезерные обрезные станки, сортирующие и штабелирующие установки, специальные станки, системы удаления древесных отходов





Устройство кабины управления по желанию клиента

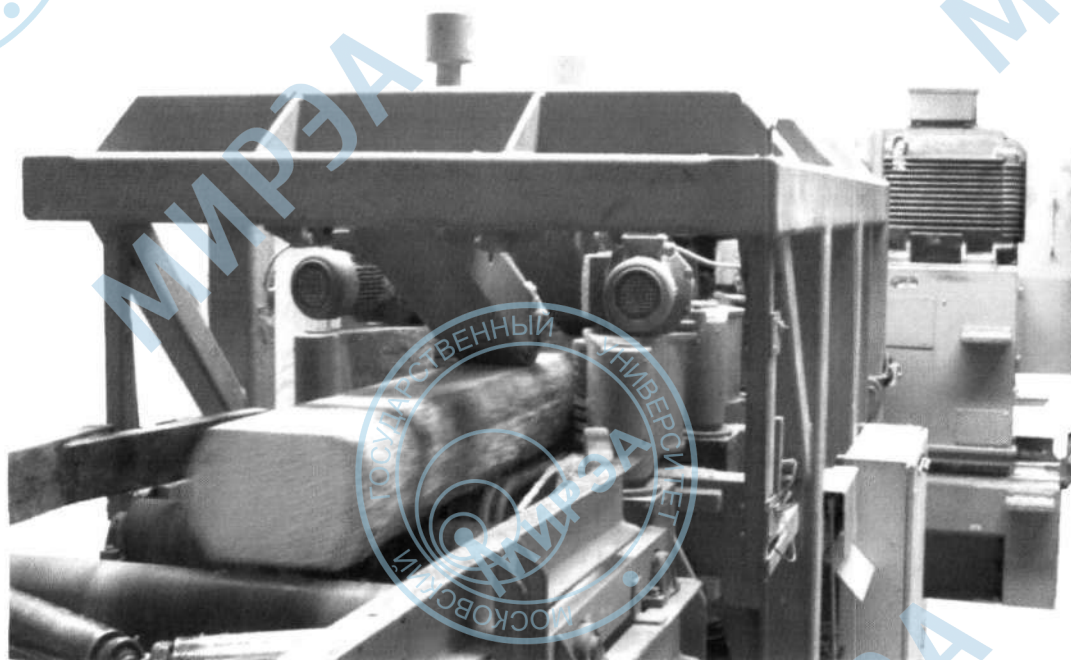


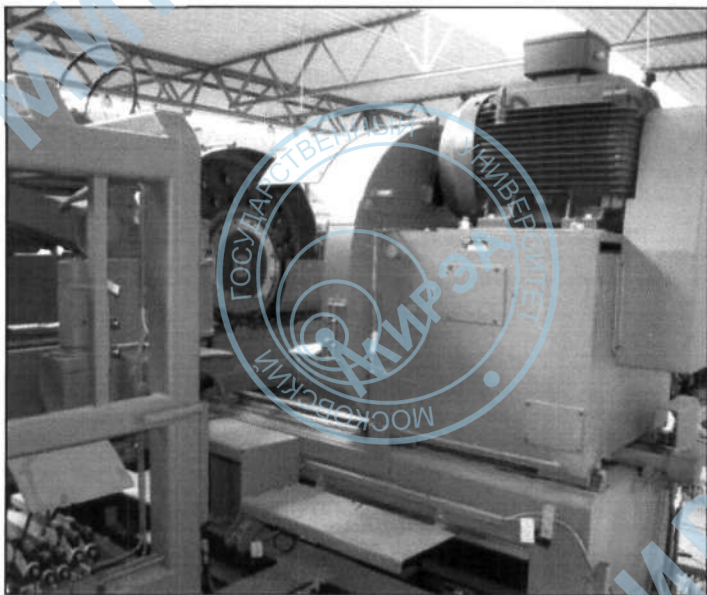
Оптимальный выход пиломатериалов

Автоматический поворот бревен, управляемый при помощи 3-D-измерения бревен с оптимизацией кривизны



Автоматическое выравнивание лафета при прохождении через станок при помощи регулировки центрирующих роликов, осуществляемой за доли секунды

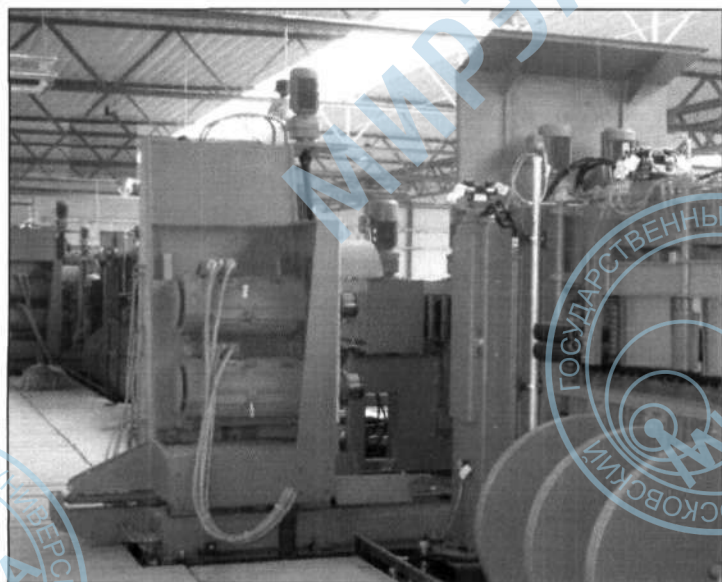
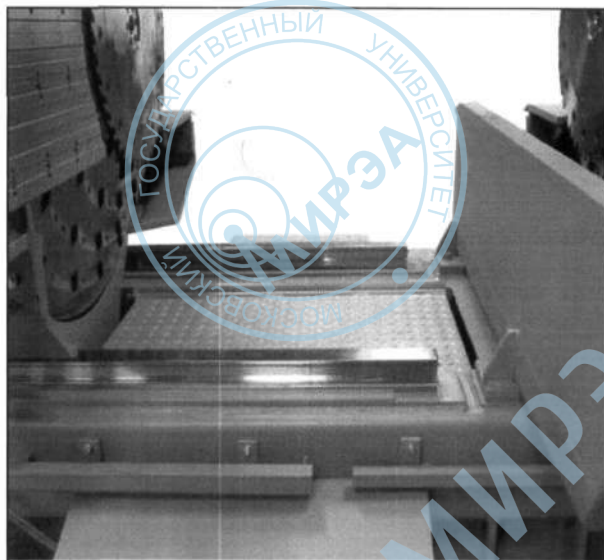




Оптимальный сервис

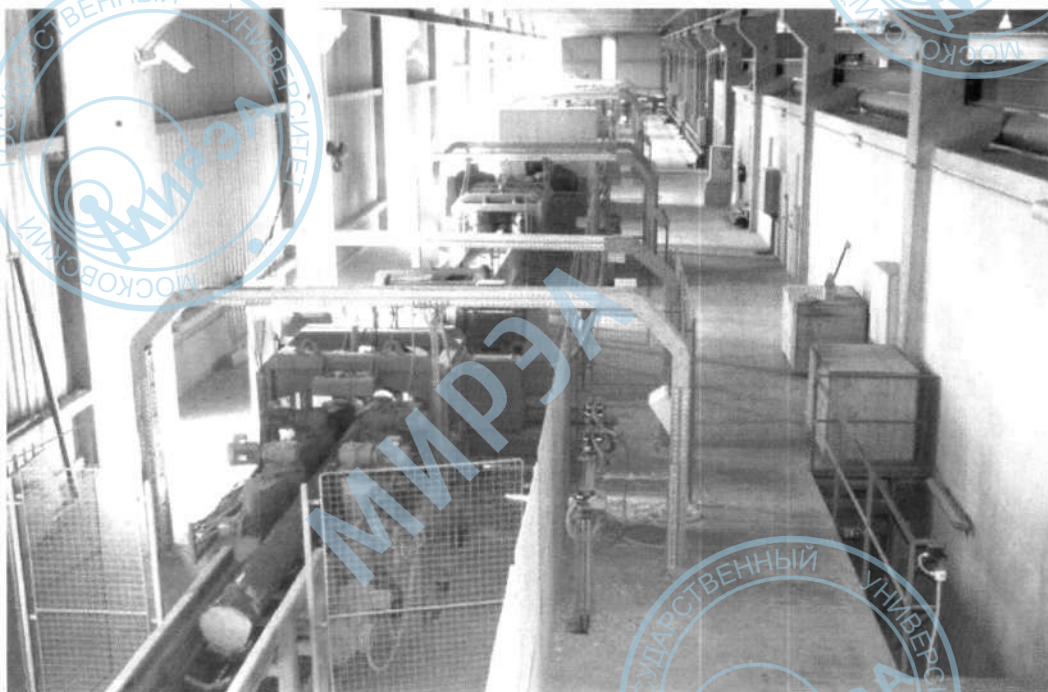
Ко всем станкам обеспечивается
свободный доступ.

Между суппортами станка при помощи
пневматики выдвигается рабочая
платформа, что значительно облегчает
замену инструмента и техническое
обслуживание станка.

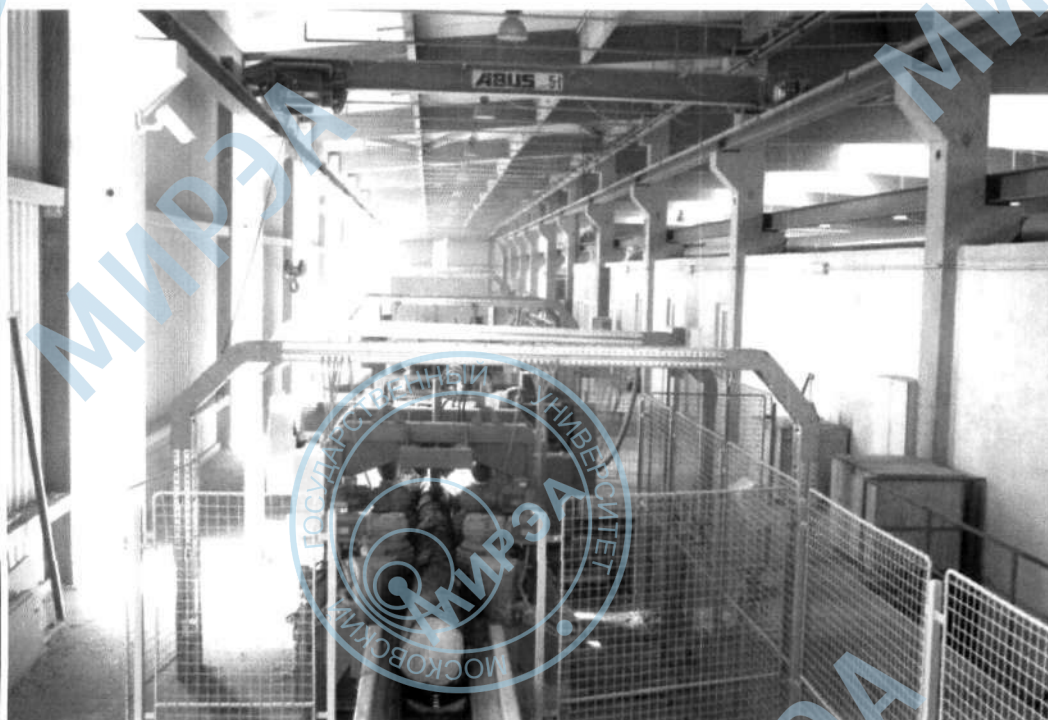


Передовые технологии
лесопильных установок фирмы
SAB завоевывают все более
прочные позиции на мировом
рынке

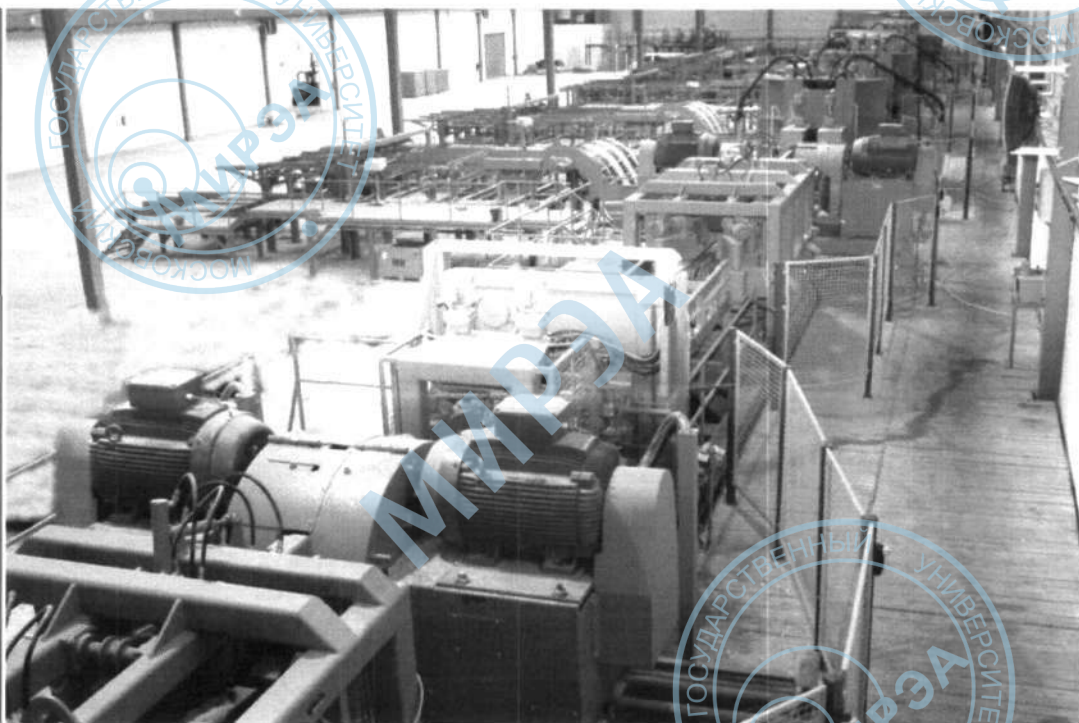
Фрезерно-брусующая круглопилильная профилирующая установка



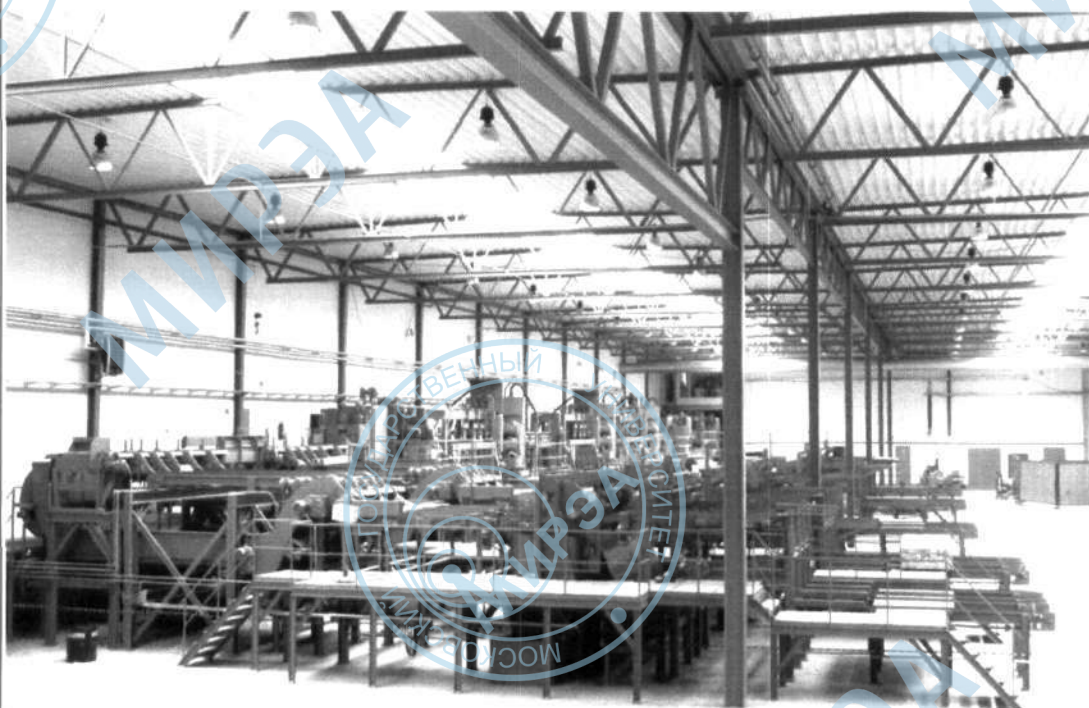
Состоит из:
Двух ФБС PSP 700 и двух профилирующих агрегатов РКА 300 / V4, а также круглопилильного станка для радиальной распиловки KSM 300



Фрезерно-брусующая круглопильная профилирующая установка



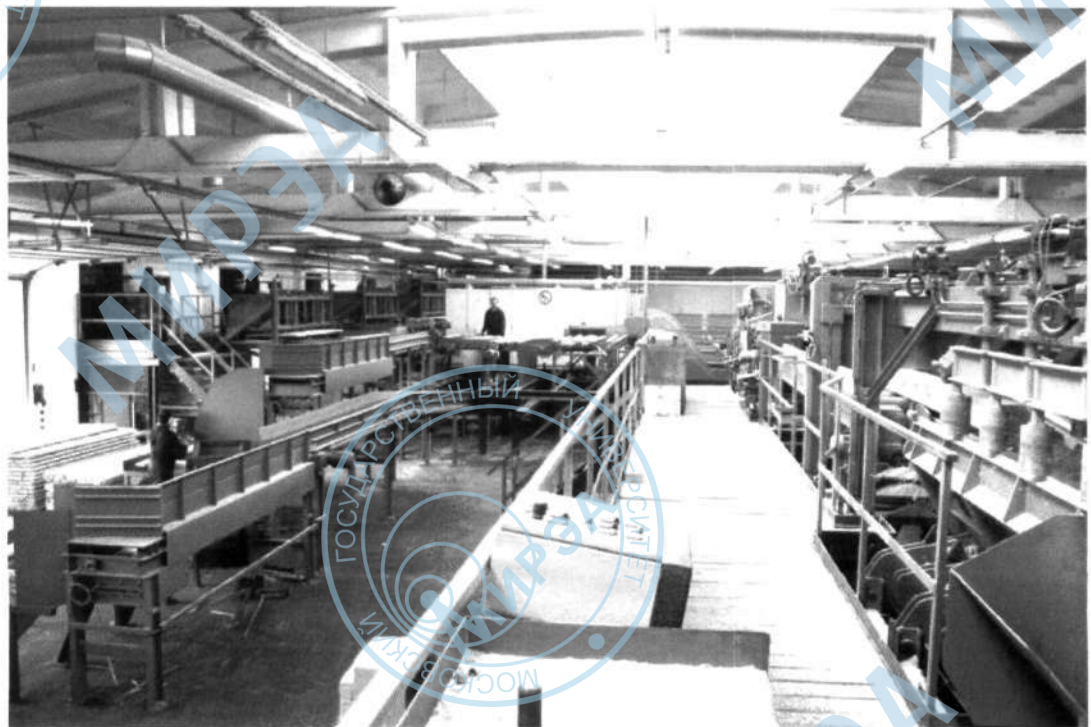
Состоит из:
Двух ФБС PSP 600 и трех профилирующих агрегатов РКА 300/2,
круглопильного станка для радиальной распиловки KSM 300



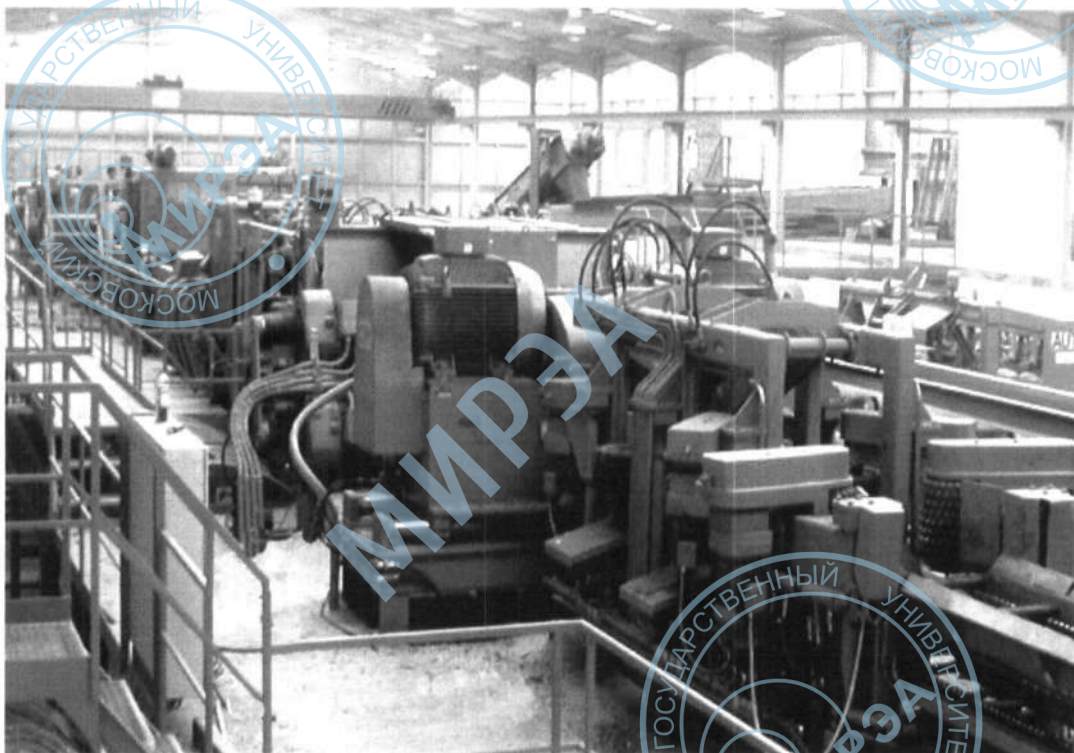
Фрезерно-брусующая круглопильная профилирующая установка



Состоит из:
Двух ФБС PSP 600 и профилирующего агрегата РКА 300/М4,
круглопильного станка для раскроя бруса DWS 300 и круглопильного станка
для радиальной распиловки KSM 300



Фрезерно-брусующая круглопильная установка



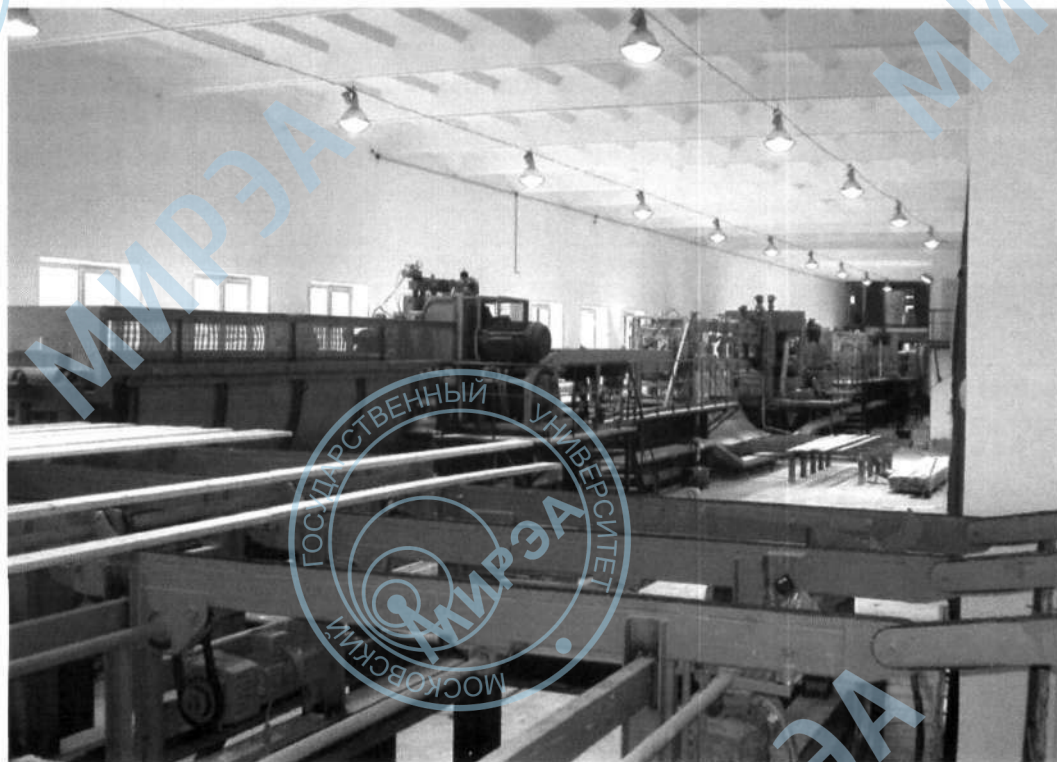
Состоит из:
двух ФБС PSP 500, двухшпиндельного делительного круглопильного станка DWRNK 350 и
круглопильного станка для раскряга бруса DWS 300



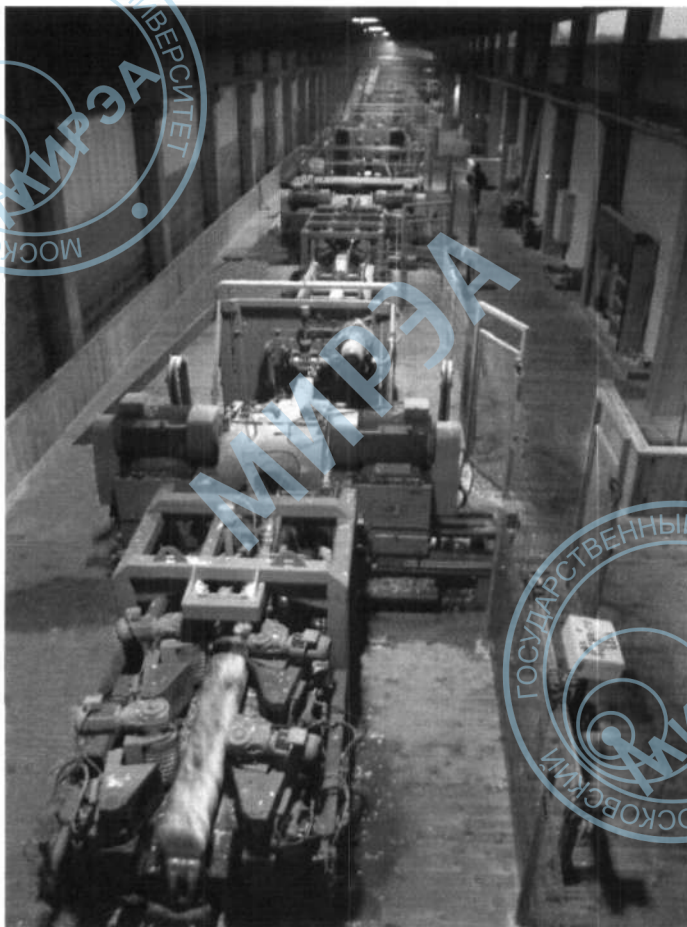
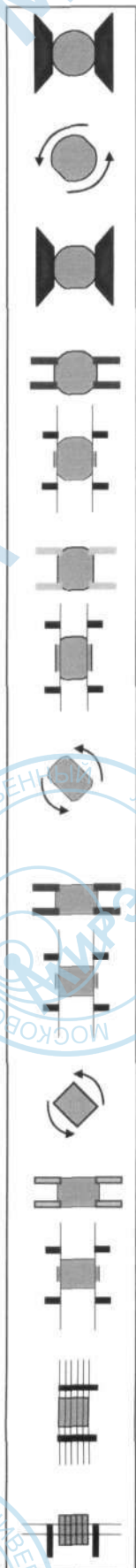
Фрезерно-брусующая круглопильная профилирующая установка



Состоит из:
Двух ФБС PSP 600 и профилирующего агрегата РКА 300/ 2, а также
профилирующего агрегата РА 300/2 непосредственно перед
круглопильным станком для раскря бруса DWS 250



Фрезерно-брусующая круглопильная профилирующая установка



Состоит из:
Двух ФБС PSP 700 и четырех профилирующих агрегатов РКА 350/2 и
горизонтальной пилы для деления боковой доски, а также
круглопильного станка для радиальной распиловки KSM 350



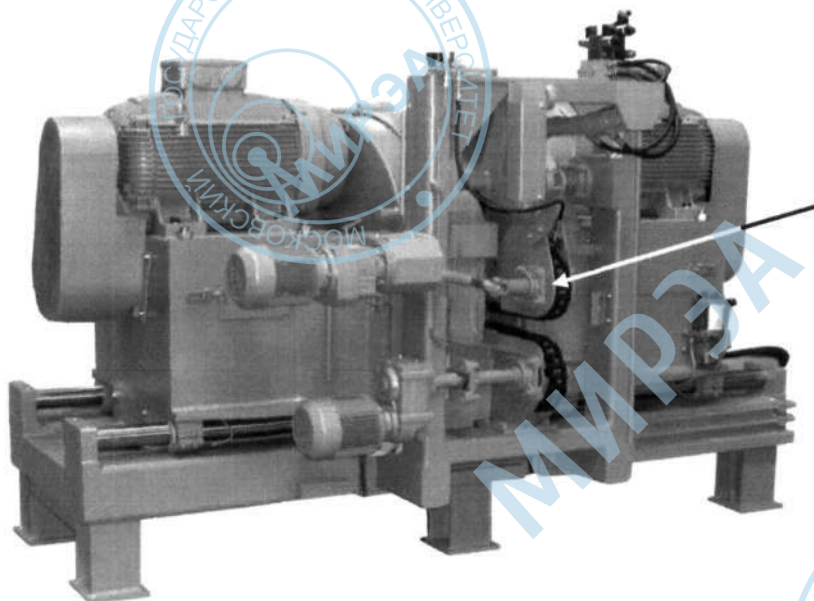
Двусторонний фрезерно-брусующий станок



Тип PSP 400



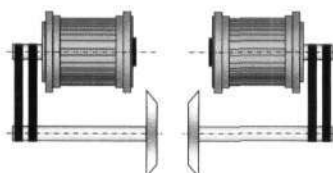
ФБС тип PSP 400 для короткомера длиной от 0,8 м



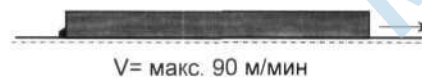
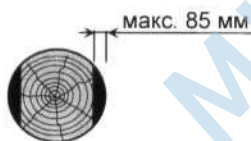
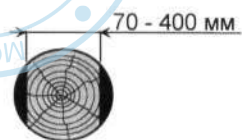
Верхняя прижимная балка цепи с электроприводом и гидравлическим управлением

Технические характеристики PSP 400

55 кВт
* 75 кВт
* 90 кВт



55 кВт
* 75 кВт
* 90 кВт



Фрезерно-брусочные технологии фирмы SAB гарантируют превосходное качество обрабатываемой поверхности и щепы.



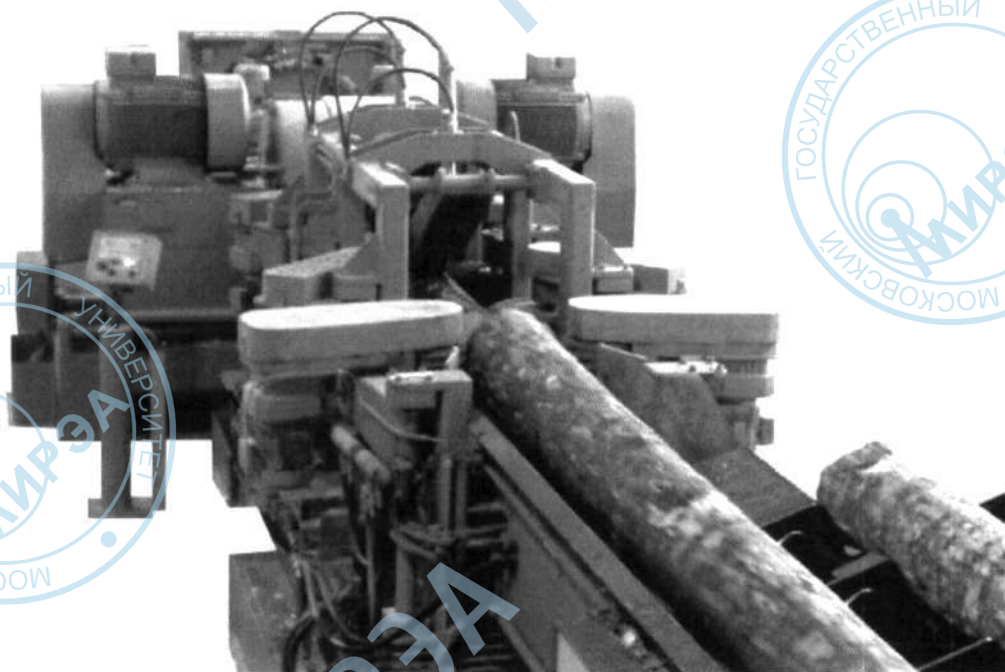
SÄGEWERKSANLAGEN GMBH
Zu den Gründen 11
D 57319 Bad Berleburg – Aue
Telefon (0 27 59) 211 Fax (0 27 59) 212
E-Mail: Info@sab-aue.de
Web: www.sab-aue.de

Контактное бюро в Москве:
Тел.: +7 (495) 690 85 03
Факс: +7 (495) 690 81 30
E-Mail: moscow@sab-ru.com
Web: www.sab-ru.com

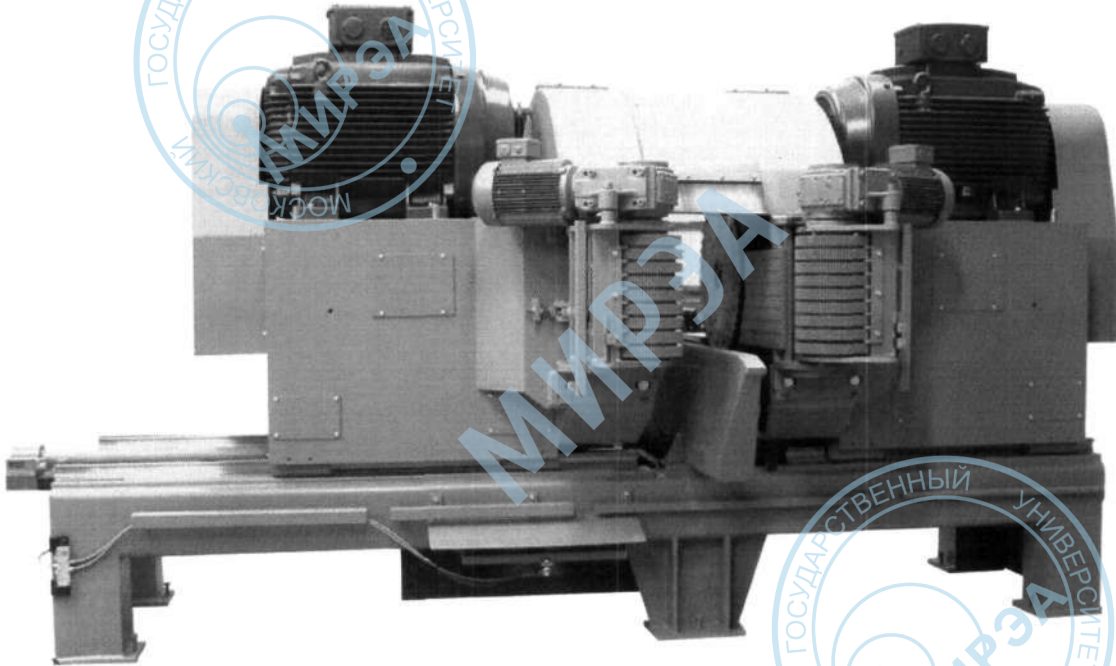
Двусторонний фрезерно-брусующий станок



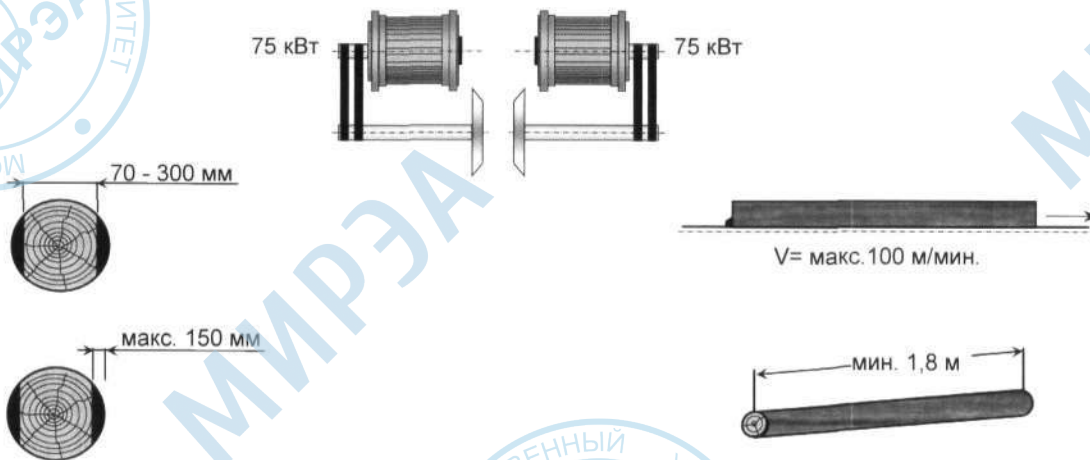
Тип PSP 500



ФБС тип PSP 500



Технические характеристики PSP 500



Фрезерно-брусочные технологии фирмы SAB гарантируют превосходное качество обрабатываемой поверхности и щепы.



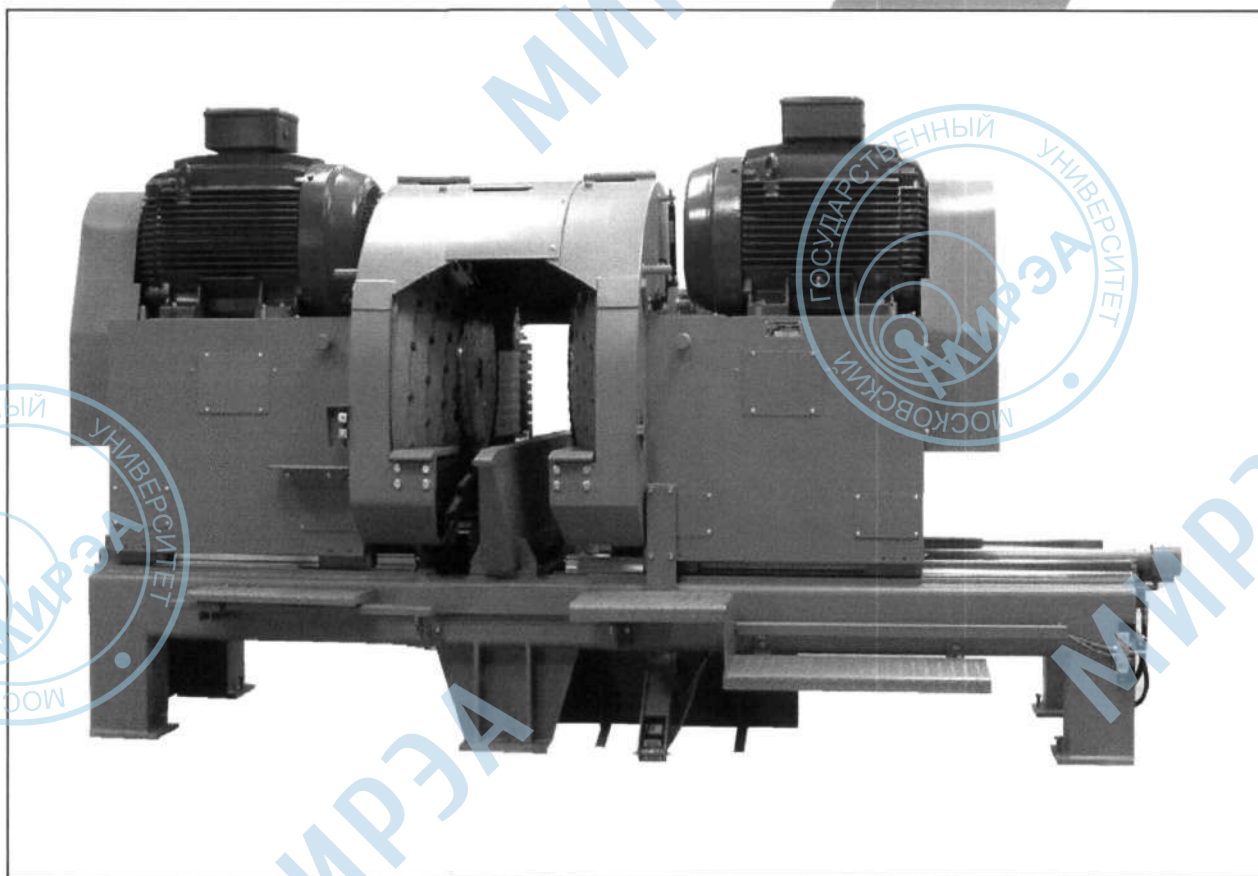
SÄGEWERKSANLAGEN GMBH
Zu den Gründen 11
D 57319 Bad Berleburg – Aue
Telefon (0 27 59) 211 Fax (0 27 59) 212
E-Mail: Info@sab-aue.de
Web: www.sab-aue.de

Контактное бюро в Москве:
Тел.: +7 (495) 690 85 03
Факс: +7 (495) 690 81 30
E-Mail: moscow@sab-ru.com
Web: www.sab-ru.com

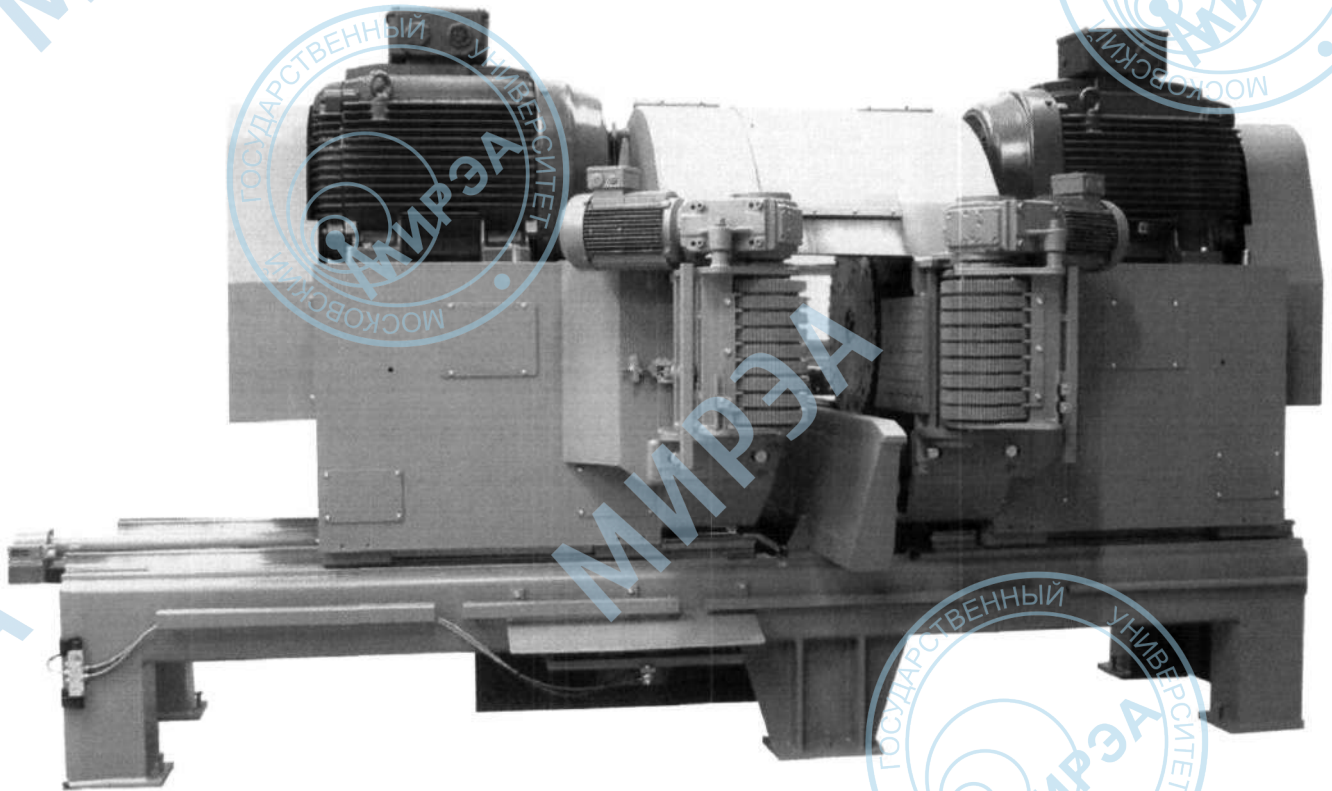
Двусторонний фрезерно-брусующий станок



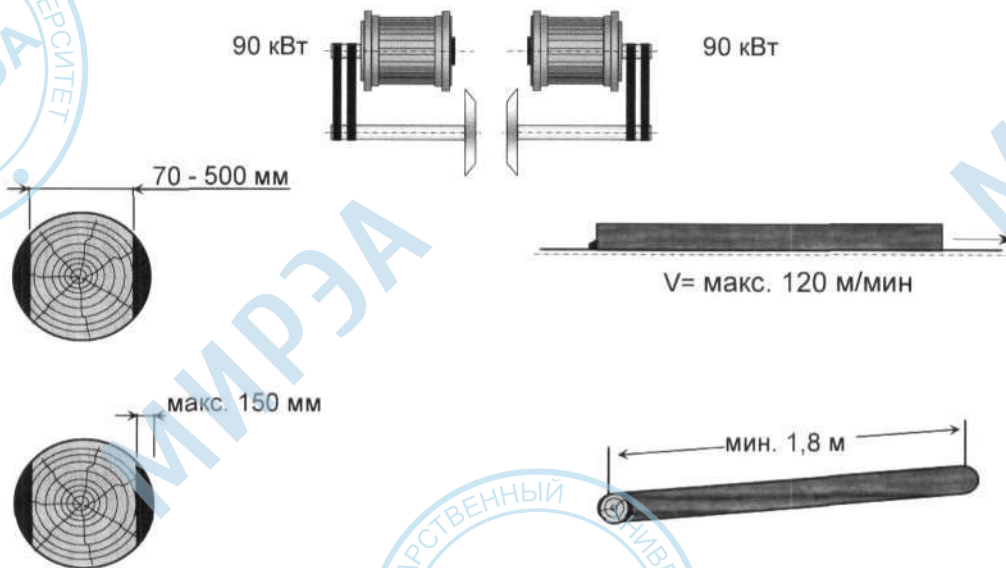
Тип PSP 600



ФБС тип PSP 600



Технические характеристики PSP 600



Фрезерно-брусочные технологии фирмы SAB гарантируют превосходное качество обрабатываемой поверхности и щепы.



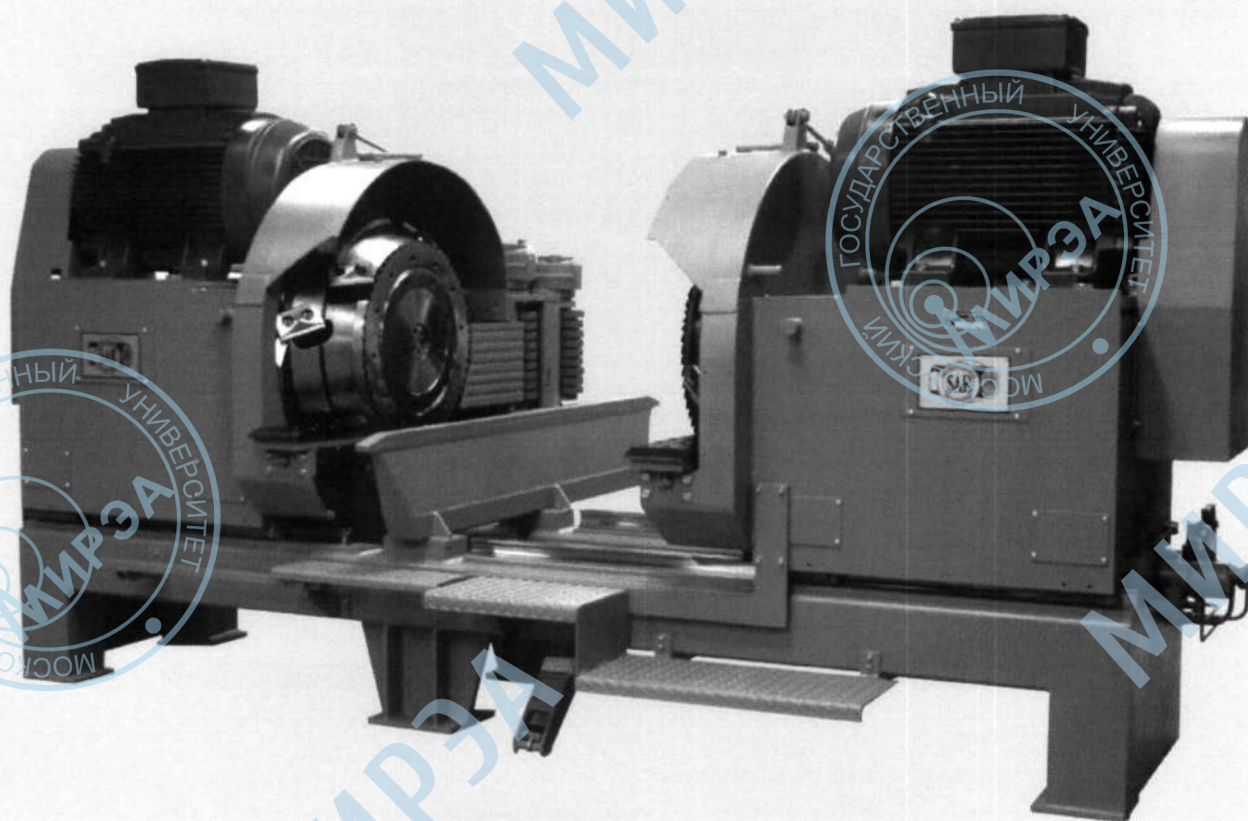
SÄGEWERKSANLAGEN GMBH
Zu den Gründen 11
D 57319 Bad Berleburg – Aue
Telefon (0 27 59) 211* Fax (0 27 59) 212
E-Mail: Info@sab-ae.de
Internet: www.sab-ae.de

Контактное бюро в Москве:
Тел.: +7 (495) 690 85 03
Факс: +7 (495) 690 81 30
E-Mail: moscow@sab-ru.com
Web: www.sab-ru.com

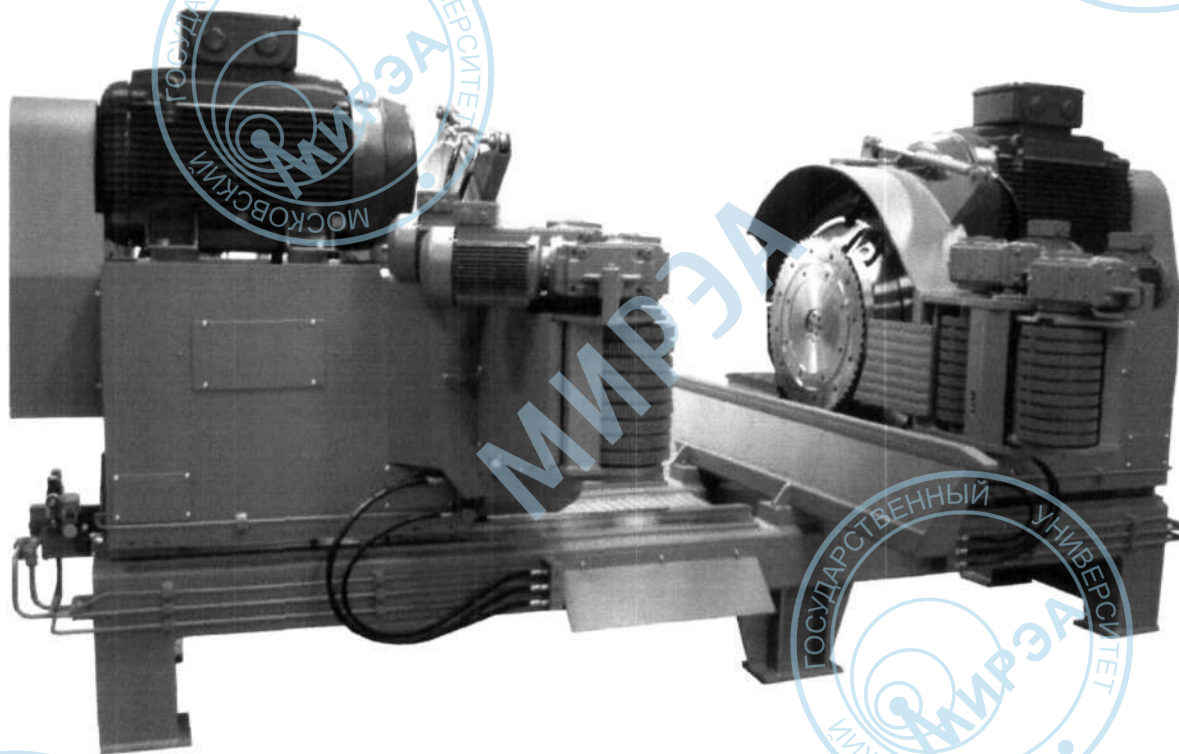
Двусторонний фрезерно-брусующий станок



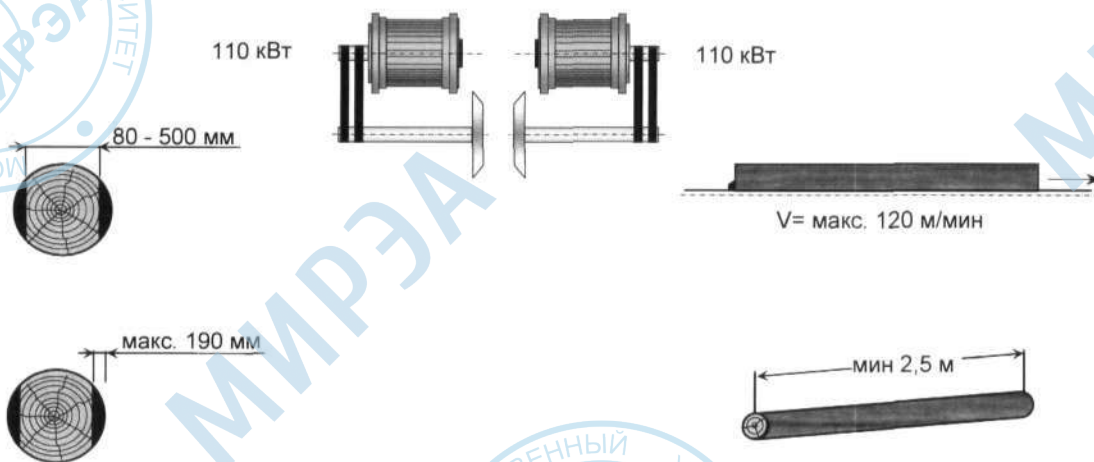
Тип PSP 700



ФБС тип PSP 700



Технические характеристики PSP 700



Фрезерно-брусочные технологии фирмы SAB гарантируют превосходное качество обрабатываемой поверхности и щепы.



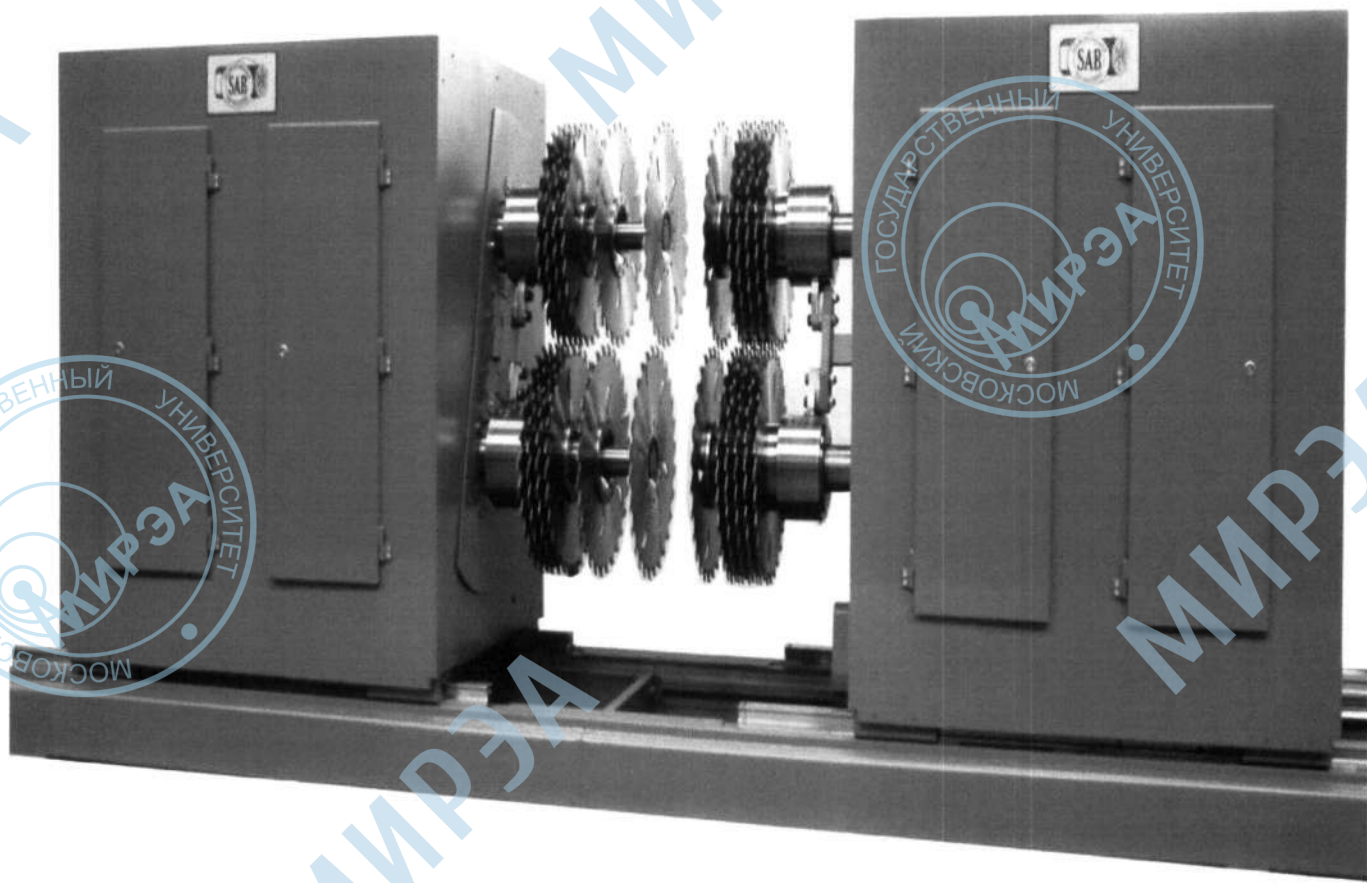
SÄGEWERKSANLAGEN GMBH
Zu den Gründen 11
D 57319 Bad Berleburg – Aue
Telefon (0 27 59) 211 Fax (0 27 59) 212
E-Mail: info@sab-aue.de
Web: www.sab-aue.de

Контактное бюро в Москве:
Тел.: +7 (495) 690 85 03
Факс: +7 (495) 690 81 30
E-Mail: moscow@sab-ru.com
Web: www.sab-ru.com

Универсальный круглопильный двухшпindelный агрегат для раскроя бревен и лафета



Тип ДУКА



Универсальный станок для гибкого раскроя
спецификационных и стандартных
пиломатериалов.

DUKA



Универсальный двухвалый круглопильный агрегат

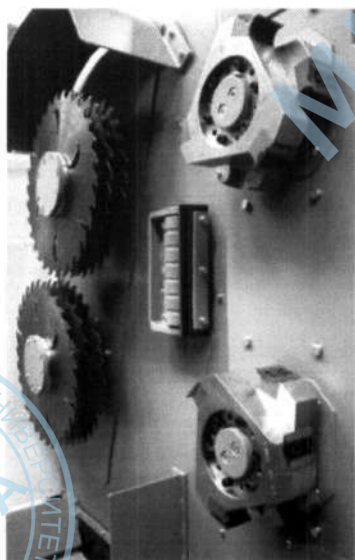
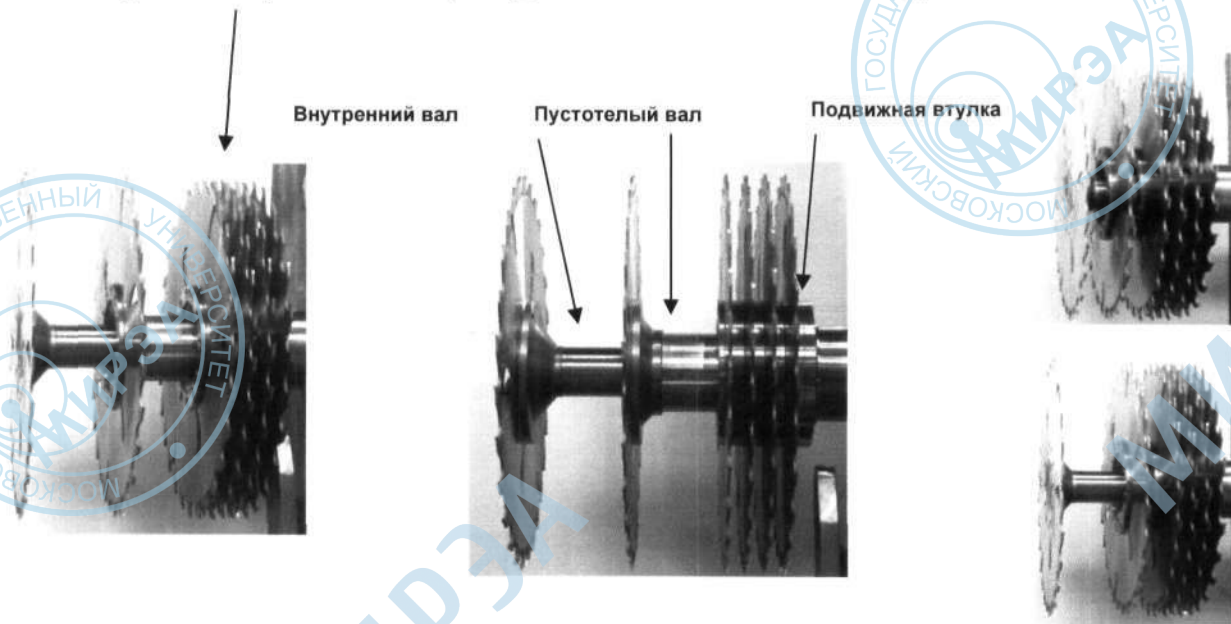
- для
- гибкого раскря специфицированных и стандартных пиломатериалов
 - длины бревен 2,50 – 14 м
 - диаметра бревен до 70 см
 - с торцовочной пилой для боковых досок при раскряе длинномера
 - возможна поставка различных загрузочных транспортеров с дистанционным управлением
 - оптимальный выход пиломатериалов благодаря возможности использования различных пильных полотен диаметром от 460 до 650 мм
 - высокая гибкость благодаря системам сервоуправления
 - автоматическое регулирование подачи в соответствии с допустимой нагрузкой

Универсальный двухвалый круглопильный агрегат для гибкого раскря 5 ex-log. В зависимости от способа применения пильные валы могут иметь различное оснащение, возможна установка до 3 гидравлически регулируемых фланцев пильных дисков с каждой стороны. Внешние фланцы пильных дисков могут быть оснащены дополнительными пильными дисками.

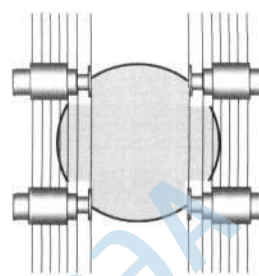
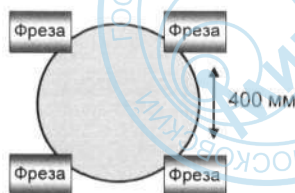
Внутренний вал

Пустотельный вал

Подвижная втулка

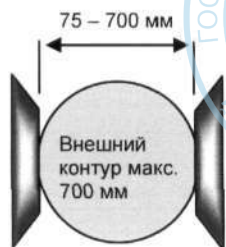


Установка ограничительных фрез защищает пильные валы при распиле бревен с комлевой частью, а также при высоте пиления свыше 400 мм.

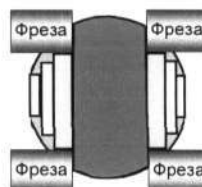




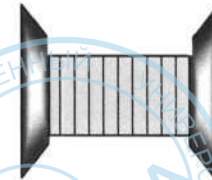
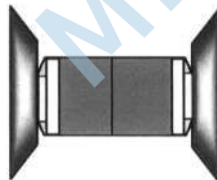
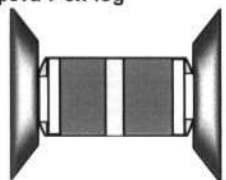
Повышение гибкости и многовариантности распила от 5 ех-лог до 7 ех-лог благодаря предвключенному двухстороннему фрезерно-брусующему станку.



Многовариантный раскрой бревен 7 ех-лог

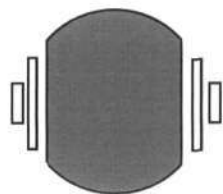


Многовариантный раскрой лафета 7 ех-лог

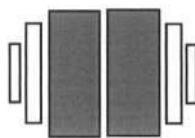


Примеры раскрой

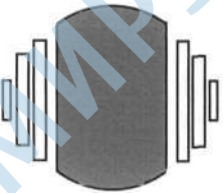
1-й проход



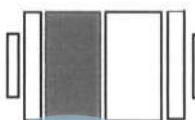
2-й проход



1-й проход



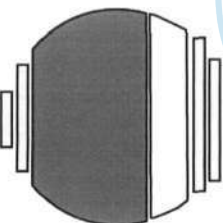
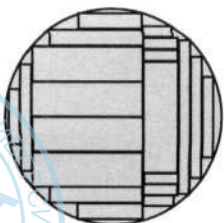
2-й проход



3-й проход



1-й проход

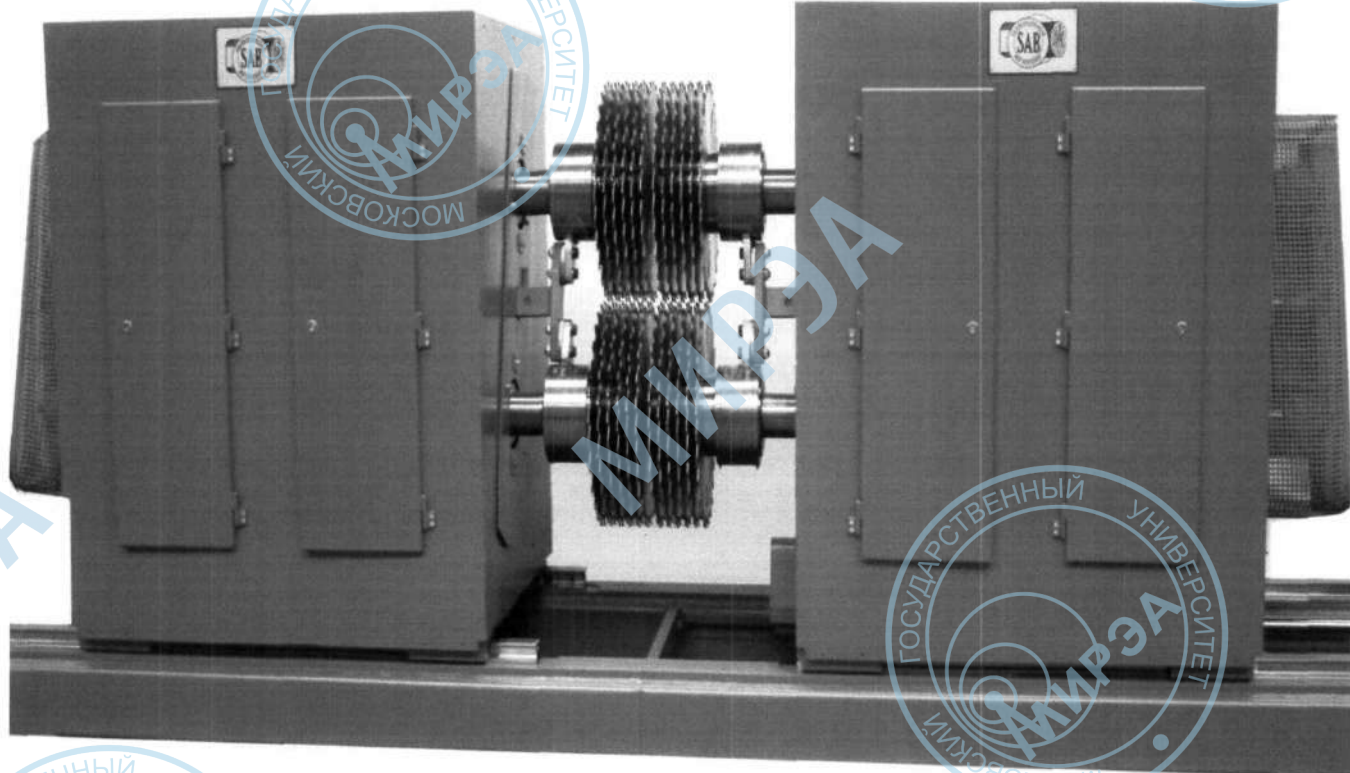


2-й проход



3-й проход





Технические данные:

Тип станка

| | | Duka 350 | Duka 400 |
|-------------------------------|-----|-----------------|-----------------|
| Высота пиления мин.: | мм | 70 | 70 |
| Высота пиления макс.: | мм | 350 | 400 |
| Длина реза мин.: | м | 2,5 | 2,5 |
| Ширина распиловки мин.: | мм | 18 | 18 |
| Ширина распиловки макс.: | мм | 540 | 540 |
| Диаметр пильных дисков мин.: | мм | 460 | 460 |
| Диаметр пильных дисков макс.: | мм | 650 | 650 |
| Привод фрез: | кВт | 4 x 45 | 4 x 45 |
| Главные моторы для пил: | кВт | 4 x 80 | 4 x 120 |
| По выбору: | | 4 x 120 | |

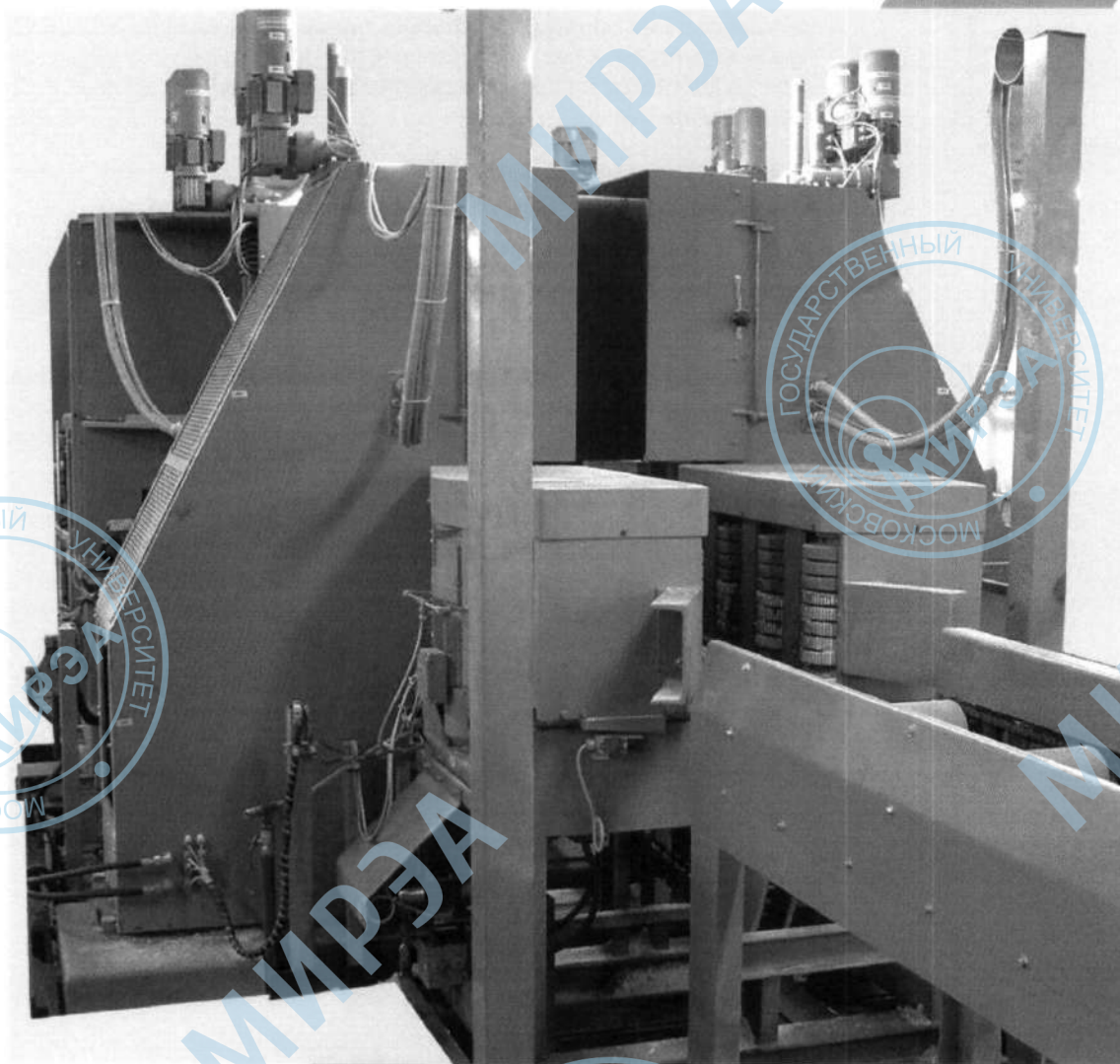


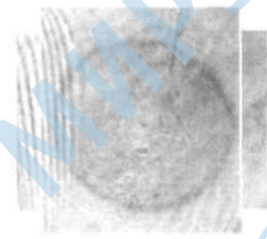
SÄGEWERKSANLAGEN GMBH
 Zu den Gründen 11
 D 57319 Bad Berleburg – Aue
 Telefon (0 27 59) 211 Fax (0 27 59) 212
 E-Mail: Info@sab-aue.de
 Web: www.sab-aue.de

Контактное бюро в Москве:
 Тел.: +7 (495) 690 85 03
 Факс: +7 (495) 690 81 30
 E-Mail: moscow@sab-ru.com
 Web: www.sab-ru.com

Профилирующий и круглопильный двухшпиндельный агрегат

Тип РКА





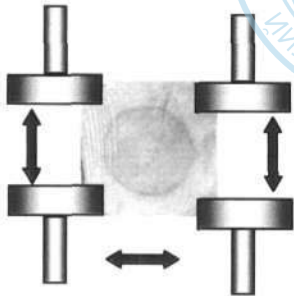
Профилирующая техника



Тип РКА/2 = для получения 1 боковой доски на сторону

Профилирующий двухшпиндельный круглопильный агрегат

Конструкция станка:



Массивная стальная конструкция с двумя встроенными профилирующими и пильными суппортами, которые могут регулироваться по линейным направляющим. На каждом профилирующем и пильном суппорте установлены по 2 плоских электродвигателя с прифланцованными напрямую фрезами и пильными полотнами.

Оси всех инструментов могут в зависимости от желания Заказчика регулироваться электрически или при помощи гидравлики.

На профилирующей линии можно получать до 10 боковых досок при распиловке соответствующих диаметров бревен с использованием соответствующей программы распиловки.

Оптимальный выход пиломатериала обеспечивается использованием современных систем измерения и оптимизации, автоматического позиционирования бревен, автоматического выравнивания лафета по диагонали, распила по дуге и систем оптимизации бокового пиломатериала.

Оптимизация бокового пиломатериала:

С помощью трехмерной системы измерения после второго ФБС может быть достигнуто оптимальное положение и оптимальная ширина боковых досок. Профилирующие фрезы за долю секунды перестраиваются на рассчитанный размер.

Профилирующая техника сокращает расходы на установку, инвестиции в строительной части и процент переменных расходов в текущем производстве.

Технические характеристики:

| Типы станков | | РКА 300 | РКА 350 | РКА 450 |
|--|-----|---------------|---------|---------|
| Высота пропила мин.: | мм | 70 | 70 | 70 |
| Высота пропила макс.: | мм | 300 | 350 | 450 |
| Главные двигатели для пил: | кВт | 4 x 50 | 4 x 50 | 4 x 80 |
| На выбор: | | | 4 x 80 | |
| Главные двигатели для фрез: | кВт | 4 x 50 | 4 x 50 | 4 x 50 |
| На выбор: | | | 4 x 80 | 4 x 80 |
| Скорость подачи в зависимости от схемы раскроя и породы древесины: | | 40-140 м/мин. | | |



SÄGEWERKSANLAGEN GMBH
 Zu den Gründen 11
 D 57319 Bad Berleburg – Aue
 Telefon (0 27 59) 211 Fax (0 27 59) 212
 E-Mail: Info@sab-aue.de
 Web: www.sab-aue.de

Контактное бюро в Москве:
 Тел.: +7 (495) 690 85 03
 Факс: +7 (495) 690 81 30
 E-Mail: moscow@sab-ru.com
 Web: www.sab-ru.com

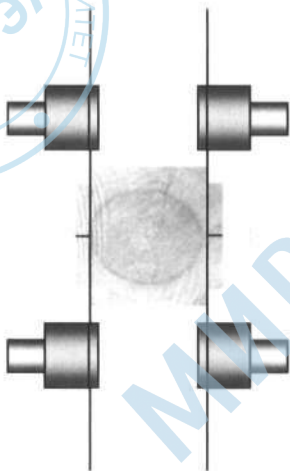
Горизонтальная пила для деления боковой доски для профилирующего агрегата



Регулируется по ширине и высоте при помощи гидравлики



2 двигателя по 18 кВт



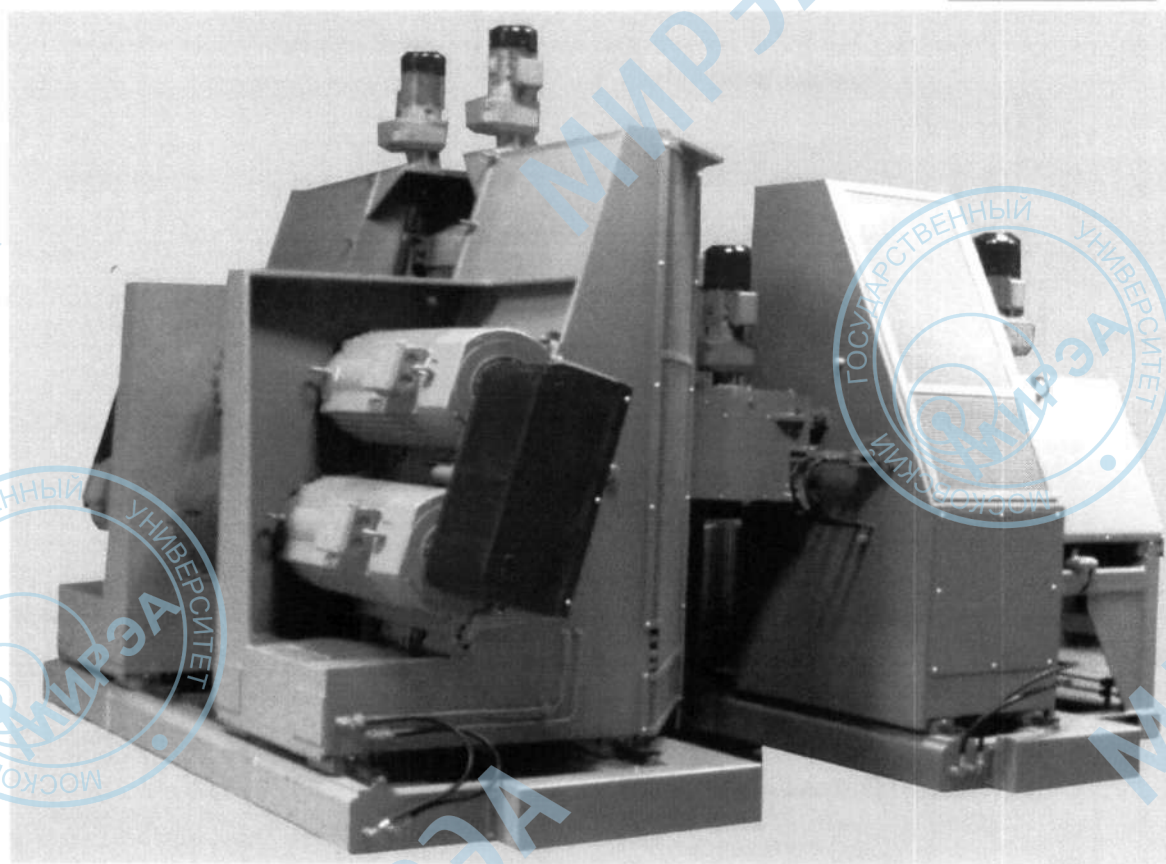
SÄGEWERKSANLAGEN GMBH
Zu den Gründen 11
D 57319 Bad Berleburg – Aue
Telefon (0 27 59) 211 Fax (0 27 59) 212
E-Mail: info@sab-aue.de
Web: www.sab-aue.de

Контактное бюро в Москве:
Тел.: +7 (495) 690 85 03
Факс: +7 (495) 690 81 30
E-Mail: moscow@sab-ru.com
Web: www.sab-ru.com

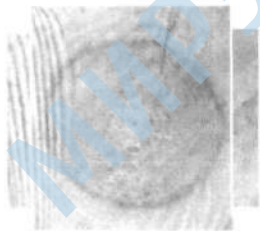
**Профилирующий и
круглопильный
двухшпиндельный агрегат**



тип РКА 300/ V 4



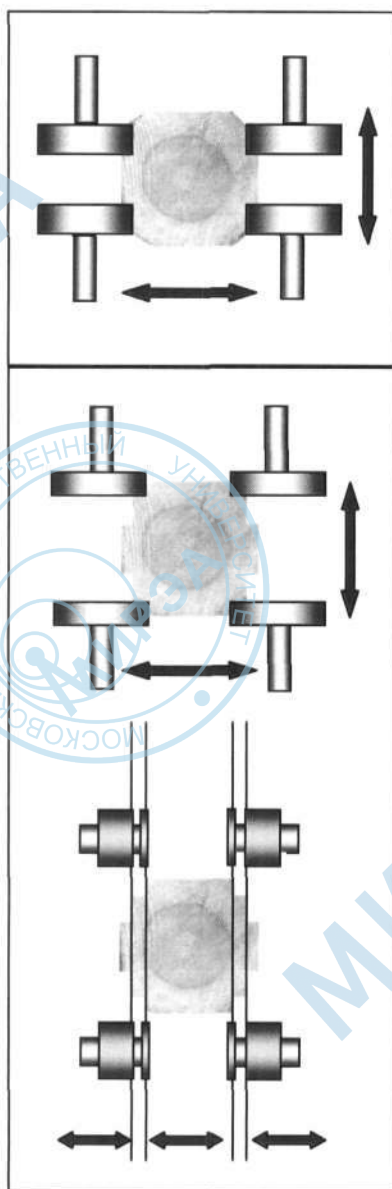
по 4 боковые доски на сторону



Профилирующий и круглопильный двухшпindelный агрегат

Тип РКА 300/ V 4

Для профилирования и
отделения по 2 - 4 боковые доски



Профилирование 1

Профилирующий агрегат с различными вариантами использования, массивная стальная конструкция со встроенными профилирующими штативами, которые перемещаются по линейным направляющим. На каждом профилирующем штативе установлено по 2 мотора с прифланцованными напрямую фрезами, а также 1 пара приводных профилирующих центрирующих и загрузочных роликов.

Технические данные:

Ширина фрезерования на фрезу макс.: 120 мм
 Главные двигатели по выбору: 4 x 50 кВт
 4 x 80 кВт

Профилирование 2

Профилирующий и круглопильный агрегат, массивная стальная конструкция со встроенными профилирующими и пильными суппортами, которые перемещаются по линейным направляющим. На каждом профилирующем и пильном штативе установлено по 4 мотора с прифланцованными напрямую фрезами и пильными полотнами. Электродвигатели для пильных полотен оснащены пильными втулками, регулируемые при помощи гидравлики, что позволяет отделять по 2 боковые доски справа и слева.

Технические данные:

| | | РКА 300 | РКА 350 | РКА 450 |
|-------------------------------------|-----|---------|---------|---------|
| Ширина пропила: | мм | 80-500 | 80-500 | 80-500 |
| Высота пропила макс.: | мм | 300 | 350 | 450 |
| Ширина фрезерования для фрез макс.: | мм | 120 | 120 | 120 |
| Главные двигатели для фрез: | кВт | 4 x 50 | 4 x 50 | 4 x 50 |
| На выбор: | кВт | 4 x 80 | 4 x 80 | 4 x 80 |
| Главные двигатели для пил: | кВт | 4 x 80 | 4 x 80 | 4 x 80 |
| На выбор: | кВт | | 4 x 120 | 4 x 120 |

Скорость подачи в зависимости от схемы раскроя и породы древесины:
 40-140 м/мин.

По желанию Заказчика все оси суппортов могут регулироваться при помощи гидравлики или электроники.



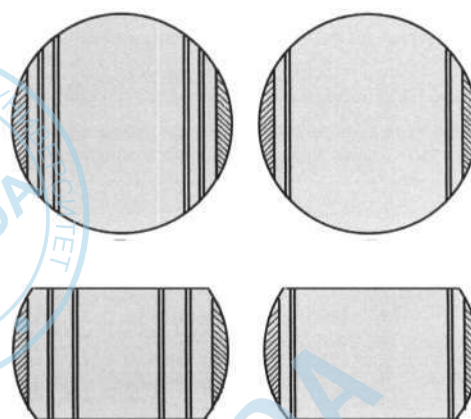
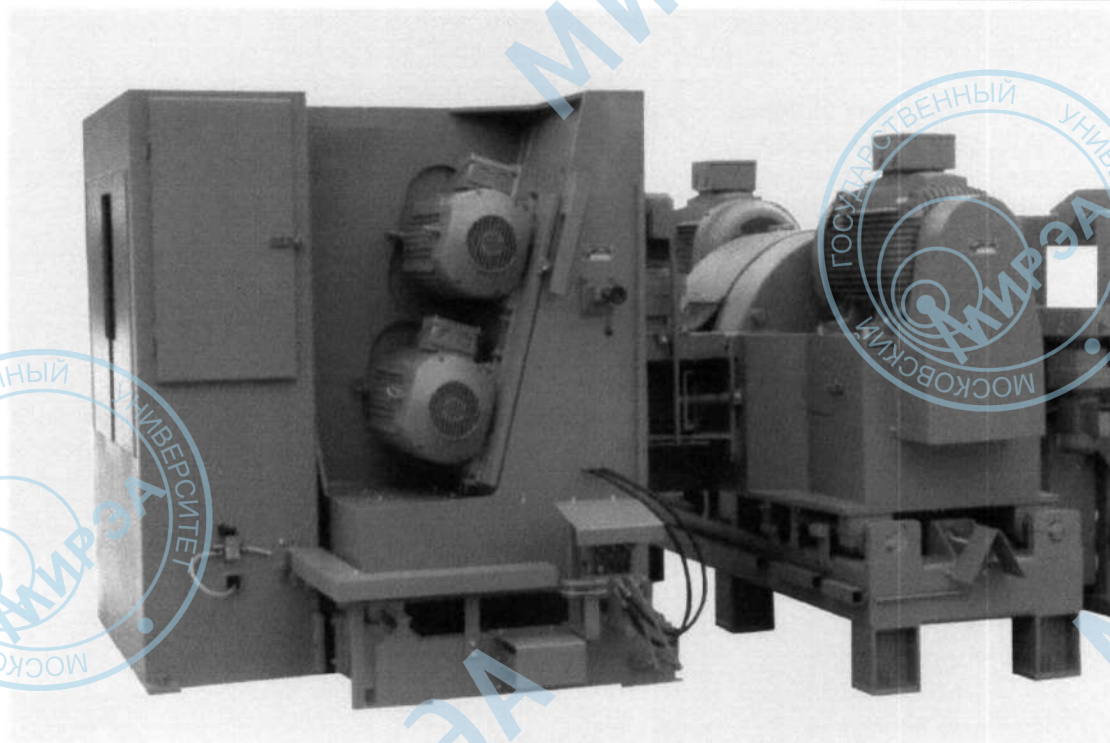
SÄGEWERKSANLAGEN GMBH
 Zu den Gründen 11
 D 57319 Bad Berleburg – Aue
 Telefon (0 27 59) 211 Fax (0 27 59) 212
 E-Mail: info@sab-aue.de
 Web: www.sab-aue.de

Контактное бюро в Москве:
 Тел.: +7 (495) 690 85 03
 Факс: +7 (495) 690 81 30
 E-Mail: moscow@sab-ru.com
 Web: www.sab-ru.com

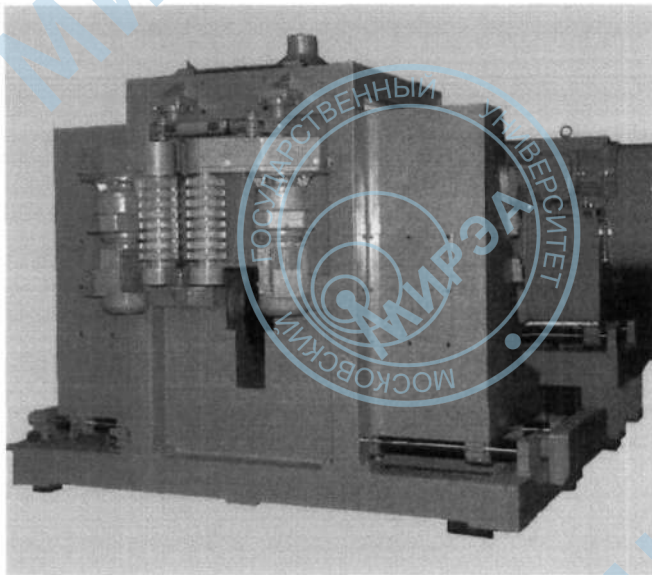
**Двухшпindelный
многopильный
делительный круглопильный
станок**



Тип DWRK 350/2 – 4

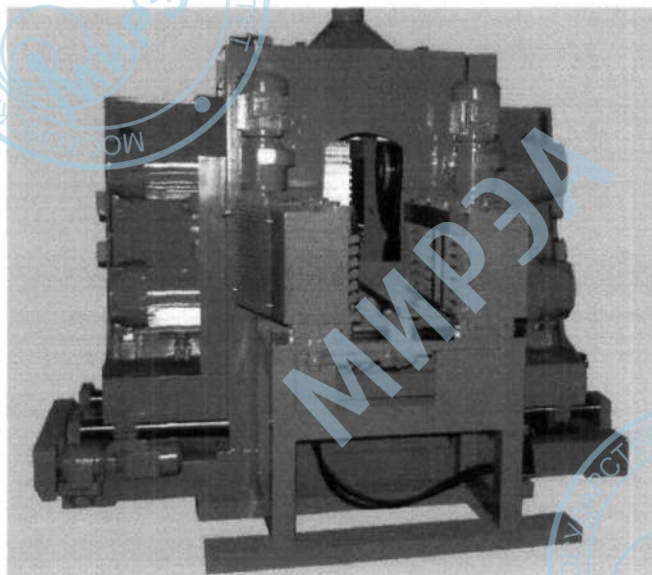
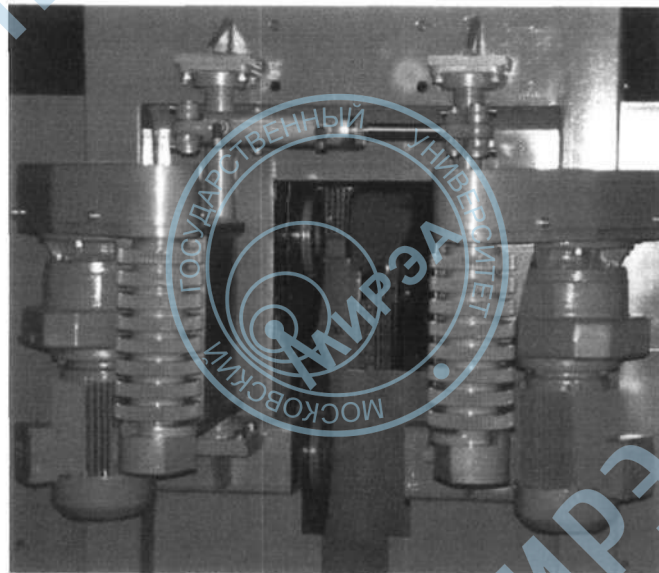


Двухшпиндельный многопильный делительный круглопильный станок типа DWRK 350/2-4 с 2-мя осями управления



Станок укомплектован 4 плоскими электродвигателями трехфазного тока. Двигатели могут гидравлически переставляться по высоте. Пильные полотна монтируются на валу двигателя через зажимную втулку. Регулировка по ширине производится через шариковый ходовой винт с редукторным двигателем или с помощью гидравлической системы сервоуправления.

На стороне разгрузки станка смонтированы гидравлически управляемые и приводные вытягивающие ролики. Для смены пильных полотен станок оснащен откидным защитным колпаком.



Технические данные:

| | |
|-----------------------------|---------------------|
| Высота распила: | макс. 350 (*400) мм |
| Ширина распила: | 80 - 500 мм |
| Главные двигатели: | 4 x 50 кВт |
| *опционально | *4 x 80 кВт |
| Диаметр пильного полотна: | 580 мм |
| Число дисковых пил на валу: | 1 - 2 шт. |
| Скорость подачи: | макс. 120 м/мин |

SÄGEWERKSANLAGEN GMBH
Zu den Gründen 11
D 57319 Bad Berleburg-Aue
Telefon (02759) 211 Fax (02759) 212
E-Mail: Info@sab-aue.de
Web: www.sab-aue.de

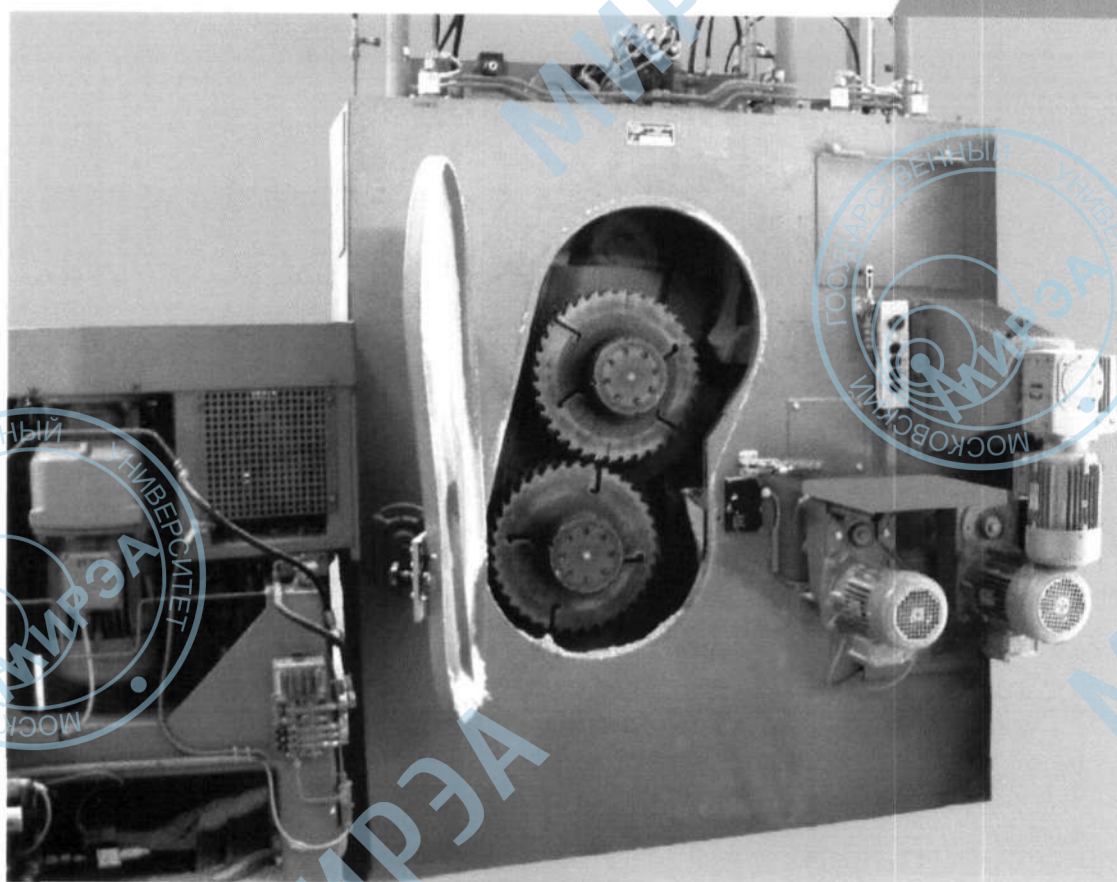
Контактное бюро в Москве:
Тел.: +7 (495) 690 85 03
Факс: +7 (495) 690 81 30
E-Mail: moscow@sab-ru.com
Web: www.sab-ru.com



Двухшпindelный многopильный круглопильный станок



Тип DWS 400

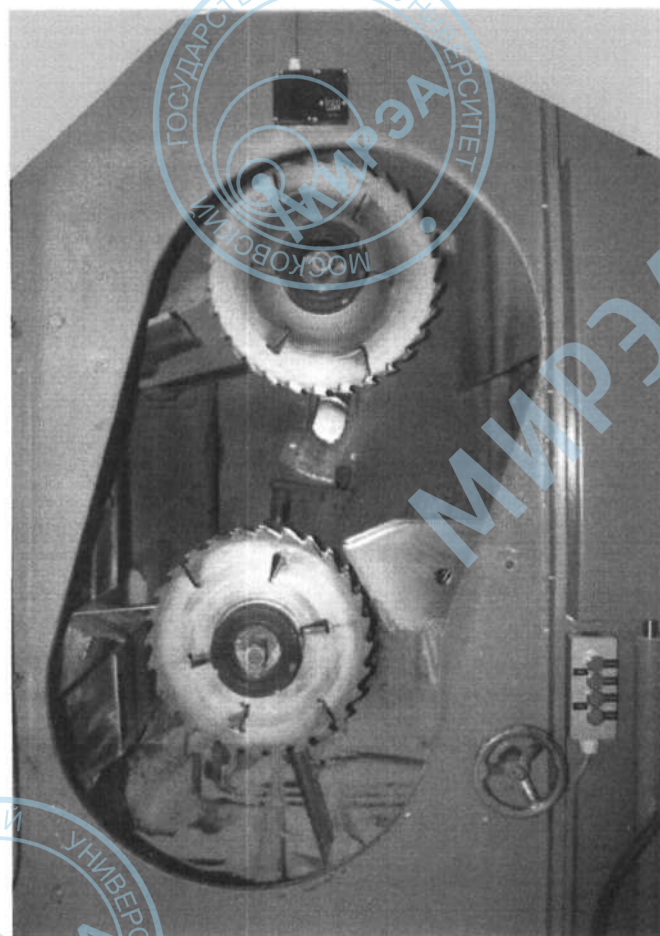
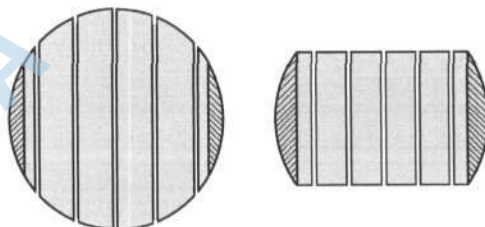
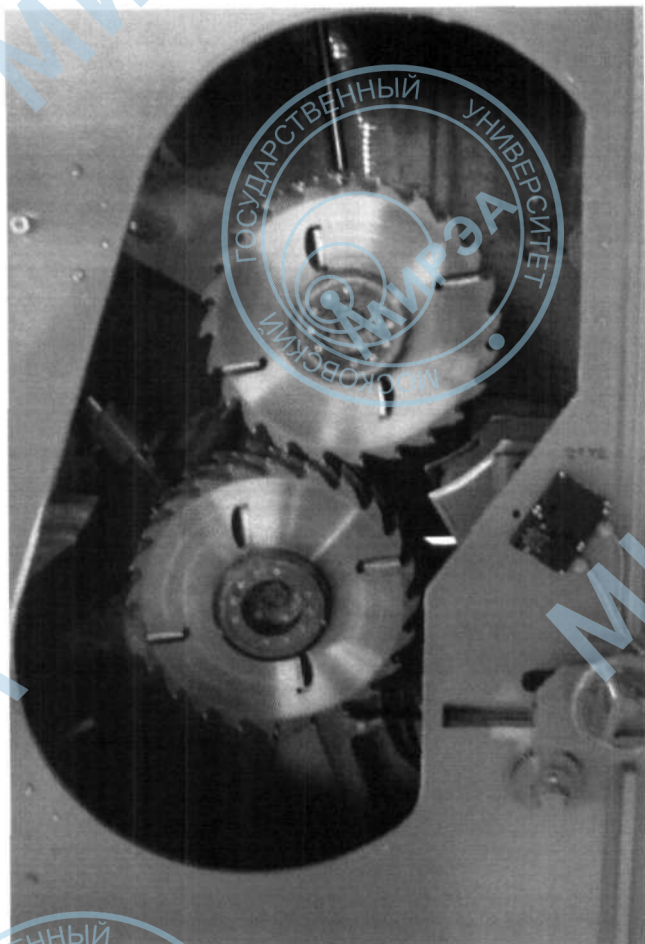


Двухшпиндельный многопильный круглопильный станок типа DWS 400

Станок DWS 400 с фиксированным поставом пил.

Пильные полотна монтируются на валу через зажимные втулки

Оба пильных вала выдвигаются и задвигаются при помощи гидравлики.



Технические данные:

| | |
|--------------------------|--|
| Высота распила: | макс. 400 мм |
| Ширина распила: | макс. 350 мм |
| Диаметр пильных полотен: | макс. 620 мм |
| Мощность двигателя: | <ul style="list-style-type: none">• 2 x 90 кВт• 2 x 110 кВт• 2 x 132 кВт• 2 x 160 кВт• 2 x 200 кВт |
| Скорость подачи: | макс. 120 м/мин |



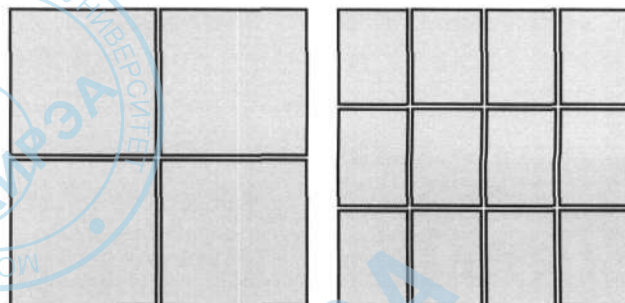
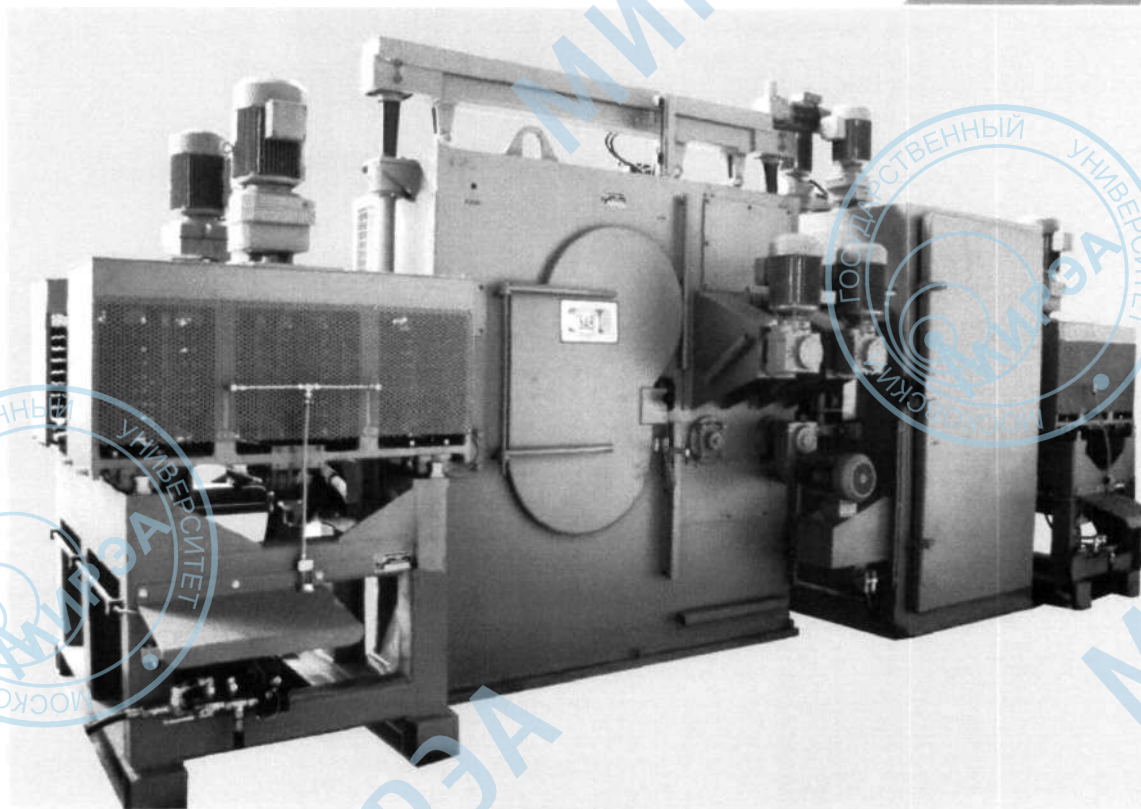
SÄGEWERKSANLAGEN GMBH
Zu den Gründen 11
D 57319 Bad Berleburg – Aue
Telefon (0 27 59) 211 Fax (0 27 59) 212
E-Mail: Info@sab-ae.de
Web: www.sab-ae.de

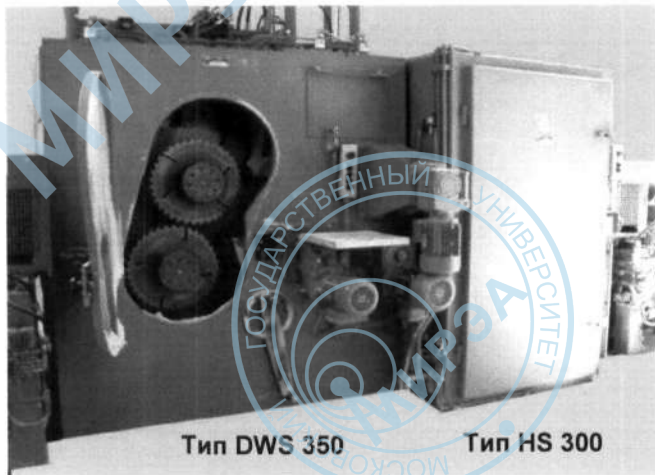
Контактное бюро в Москве:
Тел.: +7 (495) 690 85 03
Факс: +7 (495) 690 81 30
E-Mail: moscow@sab-ru.com
Web: www.sab-ru.com

Двухшпindelный круглопильный станок для радиального распила

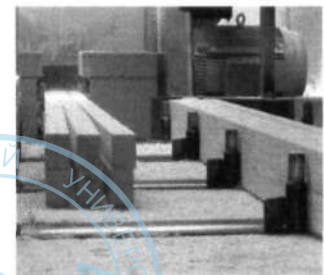
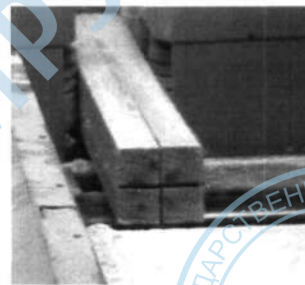
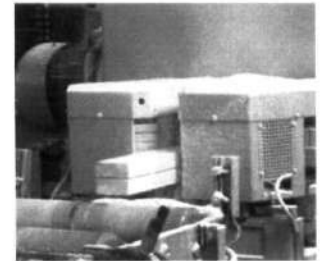
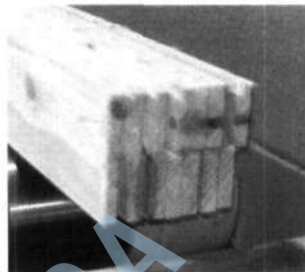


Тип KSM 300





Двухшпindelный круглопильный станок для радиального распила типа KSM 300



Станок для радиального распила состоит из 2 пильных агрегатов:

Вертикальный агрегат

двухшпindelный круглопильный станок типа DWS 350/400 (технические данные см. в проспекте на станок типа DWS 350/400)

Горизонтальный агрегат

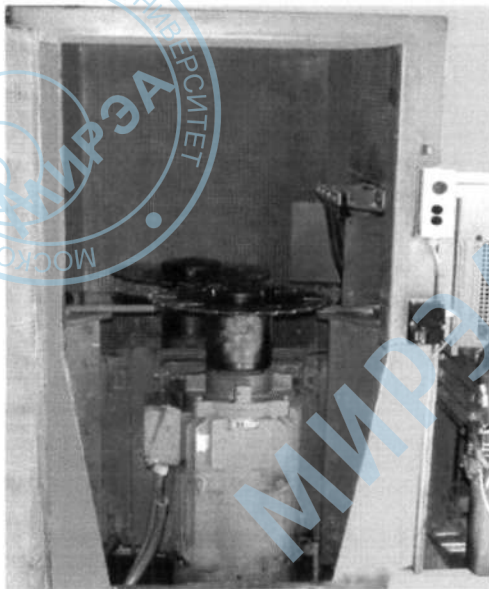
двухшпindelный круглопильный станок типа HS 300

В горизонтальном пильном станке могут применяться максимум 2 пильных полотна на каждом валу.

Двигатели могут электрически переставляться по высоте посредством ходовых винтов.

Технические данные:

| | |
|-----------------------------|-----------------|
| Высота распила: | макс. 300 мм |
| Ширина распила: | макс. 300 мм |
| Длина бруса: | мин. 2000 мм |
| Главные двигатели: | 2 x 50 кВт |
| По выбору: | 2 x 80 кВт |
| Путь регулировки: | 200 мм |
| Диаметр пильных полотен: | 530 мм |
| Отверстие пильного полотна: | 150 мм |
| Скорость подачи: | макс. 120 м/мин |



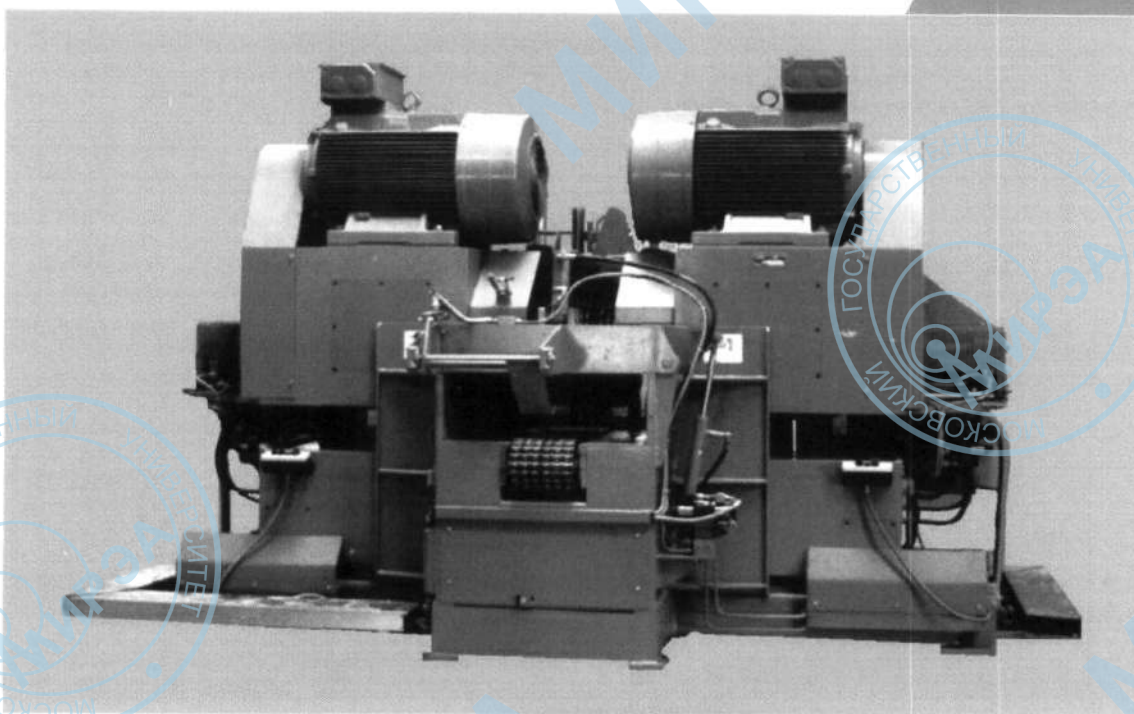
SÄGEWERKSANLAGEN GMBH
 Zu den Gründen 11
 D 57319 Bad Berleburg – Aue
 Telefon (0 27 59) 211 Fax (0 27 59) 212
 E-Mail: Info@sab-aue.de
 Web: www.sab-aue.de

Контактное бюро в Москве:
 Тел.: +7 (495) 690 85 03
 Факс: +7 (495) 690 81 30
 E-Mail: moscow@sab-ru.com
 Web: www.sab-ru.com

Одновальный круглопильный станок для раскроя бруса



Тип EWN 250



**высокая гибкость за счет
6 переставляемых втулок
пильных полотен**

**меньшие потери при
распиловке за счет
переставляемых по высоте
пильных полотен**

**высокорентабельный станок
специально для малых и средних
предприятий**

Одновальный круглопильный станок для раскроя бруса



Тип EWN 250

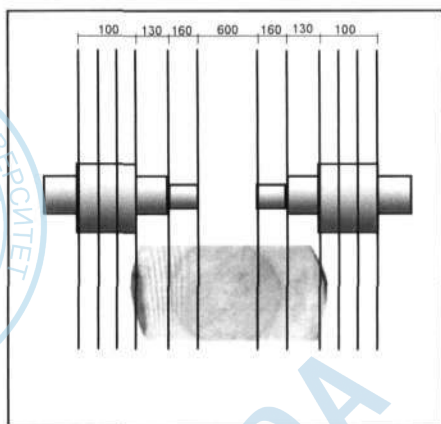
Этот круглопильный станок типа EWN 250 с 6 переставляемыми пильными втулками, регулируемыми в диапазоне от 18 до 600 мм, представляет собой универсальный станок для использования на малых и средних лесопильных предприятиях, на которых требуется высокая гибкость оборудования на участке обработки бруса.

Позиционирование пильных полотен и расклинивающих ножей осуществляет программа управления, поэтому от одного двухкантного бруса к другому эта перестановка производится за считанные доли секунды.

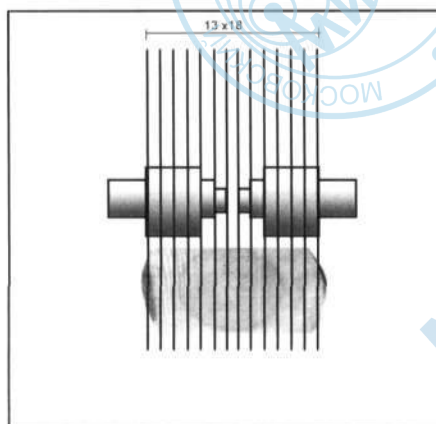
Пильные валы могут гидравлически переставляться по высоте, благодаря чему при меньшей толщине бруса можно применять пильные полотна меньшего диаметра, чтобы получить более тонкие пропилы.

Конструкция машины позволяет осуществлять смену пильных полотен быстро и просто. При длине распила свыше 6 м за многопильным станком может быть установлен круглопильный агрегат для предварительной торцовки бокового пиломатериала.

Максимальная ширина распила



Минимальная ширина распила



| Технические данные | | | |
|--|-------------|--|--|
| Длина бруса: | 1,80 - 14 м | Мощность привода по выбору: | 2 x 90 кВт 2 x 110 кВт 2 x 132 кВт |
| Проходная ширина: | 750 мм | Скорость подачи: | 5 – 60 м/мин |
| Высота распиловки: | 30 – 250 мм | Минимальная ширина между переставляемыми пилами: | 18 мм |
| Максимальная ширина между внутренними пилами | 600 мм | | |

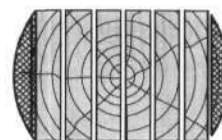
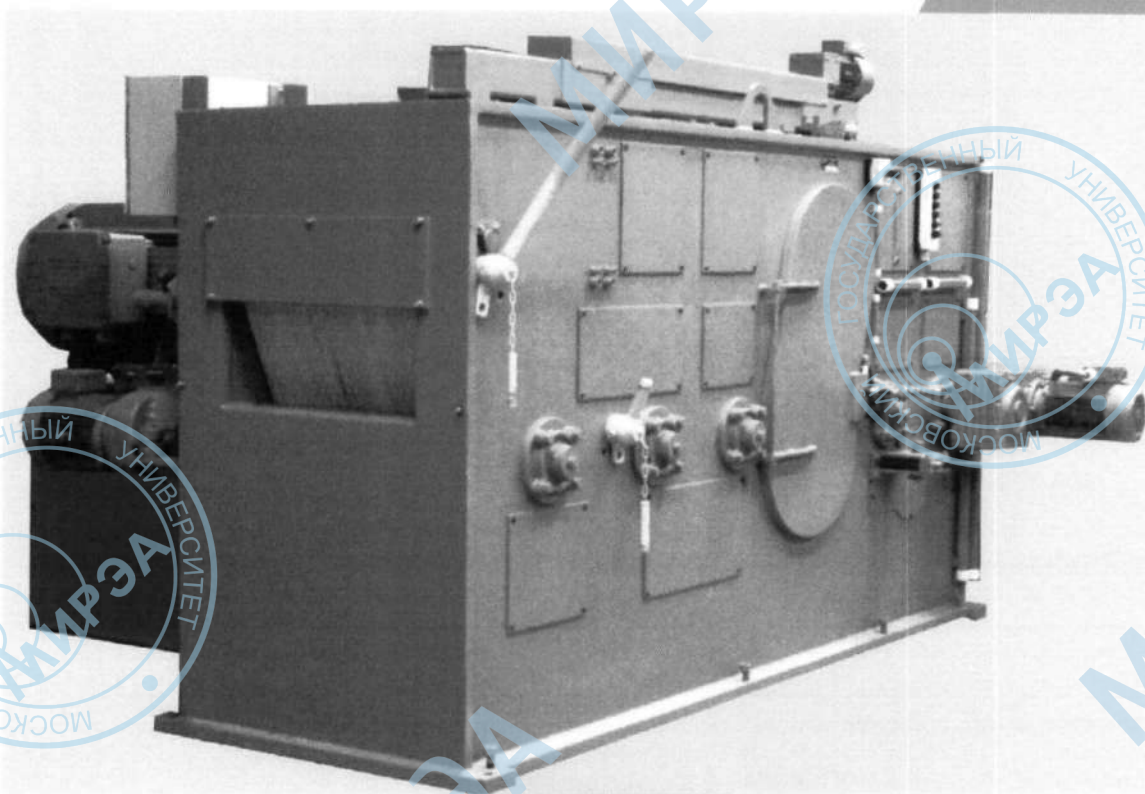


SÄGEWERKSANLAGEN GMBH
Zu den Gründen 11
D 57319 Bad Berleburg – Aue
Telefon (0 27 59) 211 Fax (0 27 59) 212
E-mail: Info@sab-aue.de
Web: www.sab-aue.de

Контактное бюро в Москве:
Тел.: +7 (495) 690 85 03
Факс: +7 (495) 690 81 30
E-Mail: moscow@sab-ru.com
Web: www.sab-ru.com

**Двухшпindelный
круглопильный станок
для распиловки бруса**

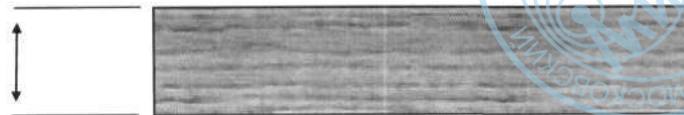
Тип DNK 200 / 250



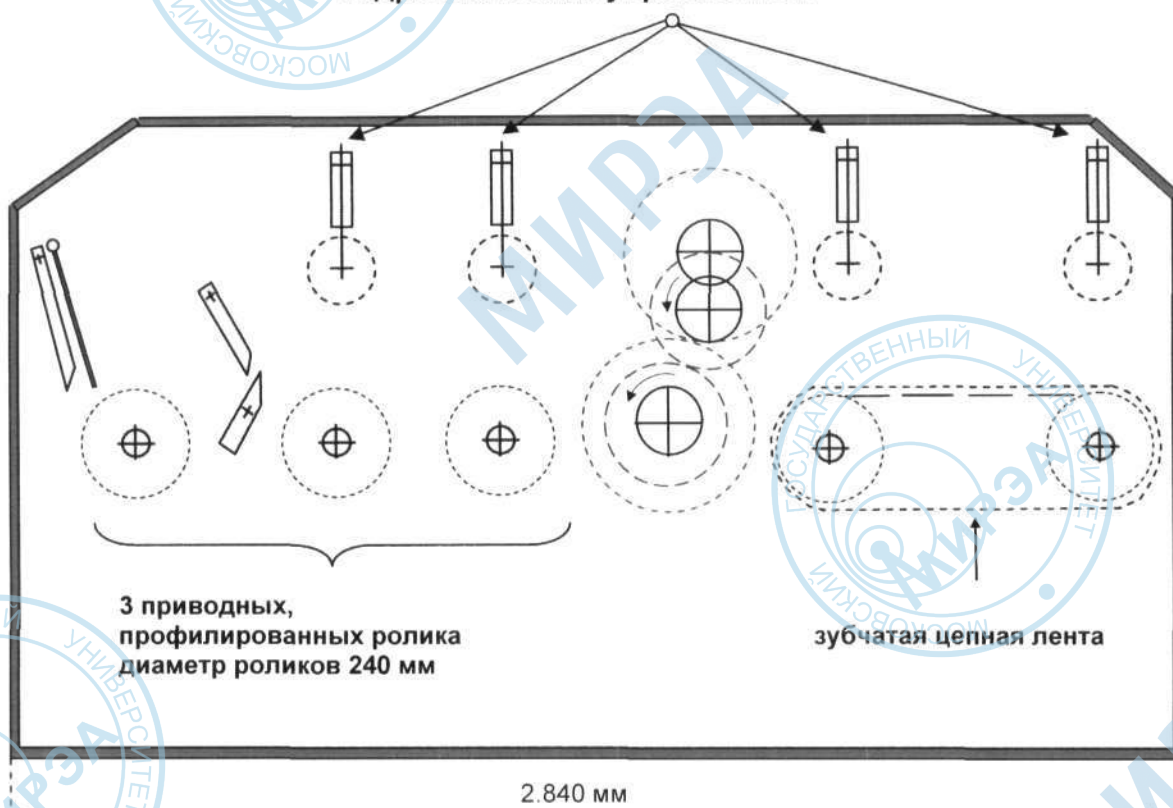
Двухшпindelный круглопильный станок для распиловки бруса



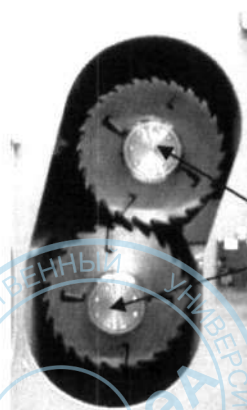
Тип DNK 200 = 200 мм
 Тип DNK 250 = 250 мм



4 верхних прижимных элемента с гидравлическим управлением



Ø пильного вала: 90 мм
 Ø втулок пил: 90/150/190 мм
 Ширина групп пил макс: 350 мм
 DNK 200
 Ø пил макс: 420 мм
 Ø пил мин.: 280 мм
 DNK 250
 Ø пил макс: 480 мм
 Ø пил мин.: 280 мм
 Осн. двигатели на выбор: 2 x 90 кВт, 2 x 110 кВт, 2 x 132 кВт



Скорость подачи:
 5 – 60 м/мин.

регулируемые по высоте пильные валы

Длина распиловки мин.: 780 мм



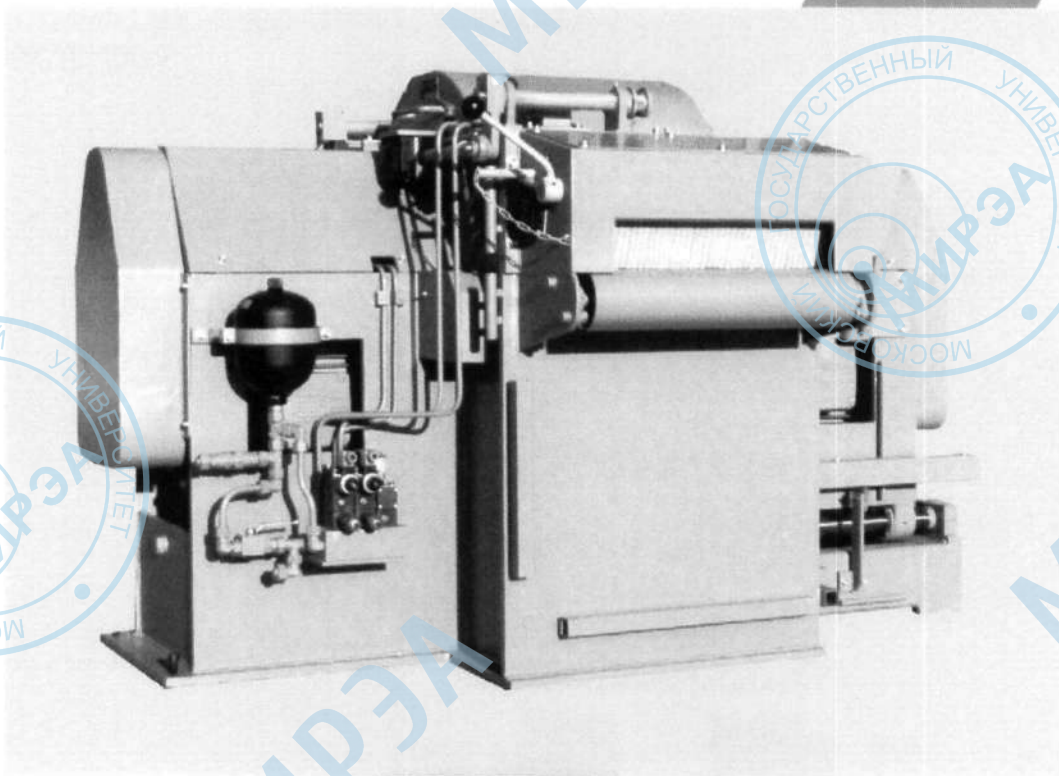
SÄGEWERKSANLAGEN GMBH
 Zu den Gründen 11
 D 57319 Bad Berleburg – Aue
 Telefon (0 27 59) 211 Fax (0 27 59) 212
 E-mail: Info@sab-aue.de
 Web: www.sab-aue.de

Контактное бюро в Москве:
 Тел.: +7 (495) 690 85 03
 Факс: +7 (495) 690 81 30
 E-Mail: moscow@sab-ru.com
 Web: www.sab-ru.com

Фрезерный обрезающий станок



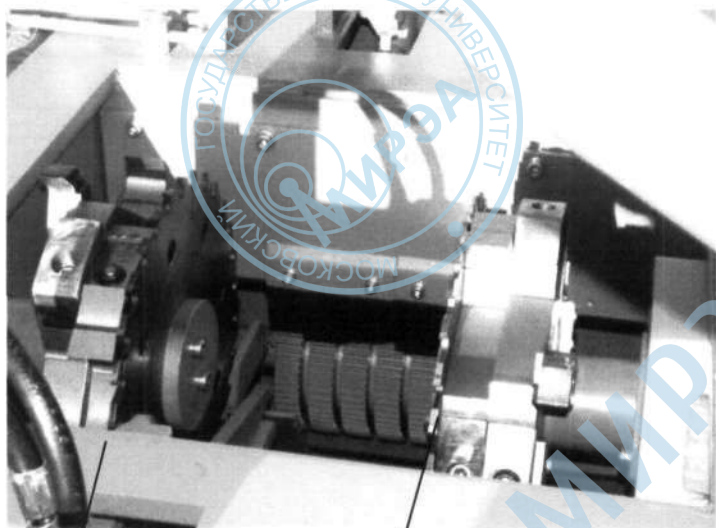
SSP



Техника обрезки

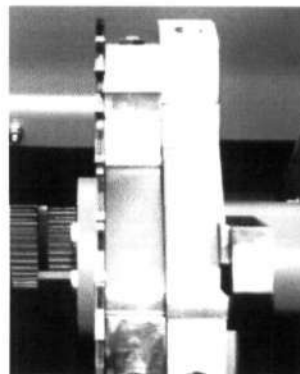
Обрезка и деление обзольных досок от 1,00 м до 6,00 м

Фрезерный обрезной станок



Нулевая линия

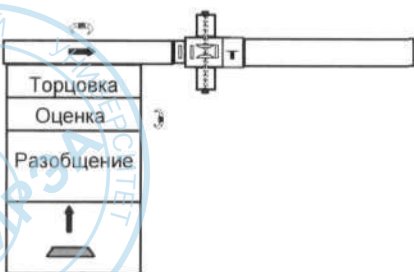
Гидравлическая серворегулировка от 40 до 400 мм



макс. 100 мм

Варианты установок

Вариант М



Вариант А



Технические данные



SÄGEWERKSANLAGEN GMBH
Zu den Gründen 11
D 57319 Bad Berleburg – Aue
Telefon (0 27 59) 211 Fax (0 27 59) 212
E-Mail: Info@sab-aue.de
Web: www.sab-aue.de

Контактное бюро в Москве:
Тел.: +7 (495) 690 85 03
Факс: +7 (495) 690 81 30
E-Mail: moscow@sab-ru.com
Web: www.sab-ru.com

Информация



Ниже приведены различные варианты схем расположения оборудования наших проверенных временем

фрезерно-брусующих и круглопильных линий.

Представленные здесь варианты представляют собой лишь малую часть всех возможных комбинаций.

Так как наше оборудование конструируется по модульному принципу, мы можем рассчитать и спроектировать линии распиловки в соответствии со специфическими пожеланиями заказчика и с учетом имеющейся площади, благодаря чему в каждом случае достигаются оптимальные условия производства.

Наша фирма полностью изготавливает и монтирует производственные линии, включающие все технологические компоненты, начиная от систем подачи пиловочника и заканчивая операциями с пиломатериалом. Мы также обучаем и готовим к работе обслуживающий персонал наших клиентов.

Постоянное усовершенствование нашей технологии позволяет нам поставлять как рентабельные лесопильные линии для распиловки только тонкомера, так и высокопроизводительные линии для распиловки крупномерной древесины с целью получения строительного материала или иных специальных изделий.

При этом можно без проблем перерабатывать бревна длиной от 2,0 до 14 м с диапазоном диаметров от 8 до 60 см.

Электронная система управления и коммутации наших установок, управляемых оператором с центрального пульта при помощи монитора, позволяет реализовывать скорости подачи до 150 м/мин при автоматическом повороте бревен и оптимизации боковых досок.

При этом благодаря использованию техники профилирования можно получать боковые доски чисто обрезными, так что дополнительное оборудование для дальнейшей обработки кромок не требуется.

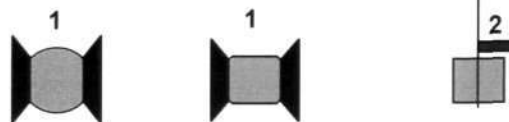
Благодаря использованию двухшпindelных круглопильных станков с переменным поставом можно использовать различные схемы раскроя и получать до пяти различных центральных досок и по выбору две или четыре боковые доски.

Чтобы толщина пропила была как можно меньше, наши многопильные круглопильные станки для раскроя бревен и бруса изготавливаются преимущественно двухшпindelными.

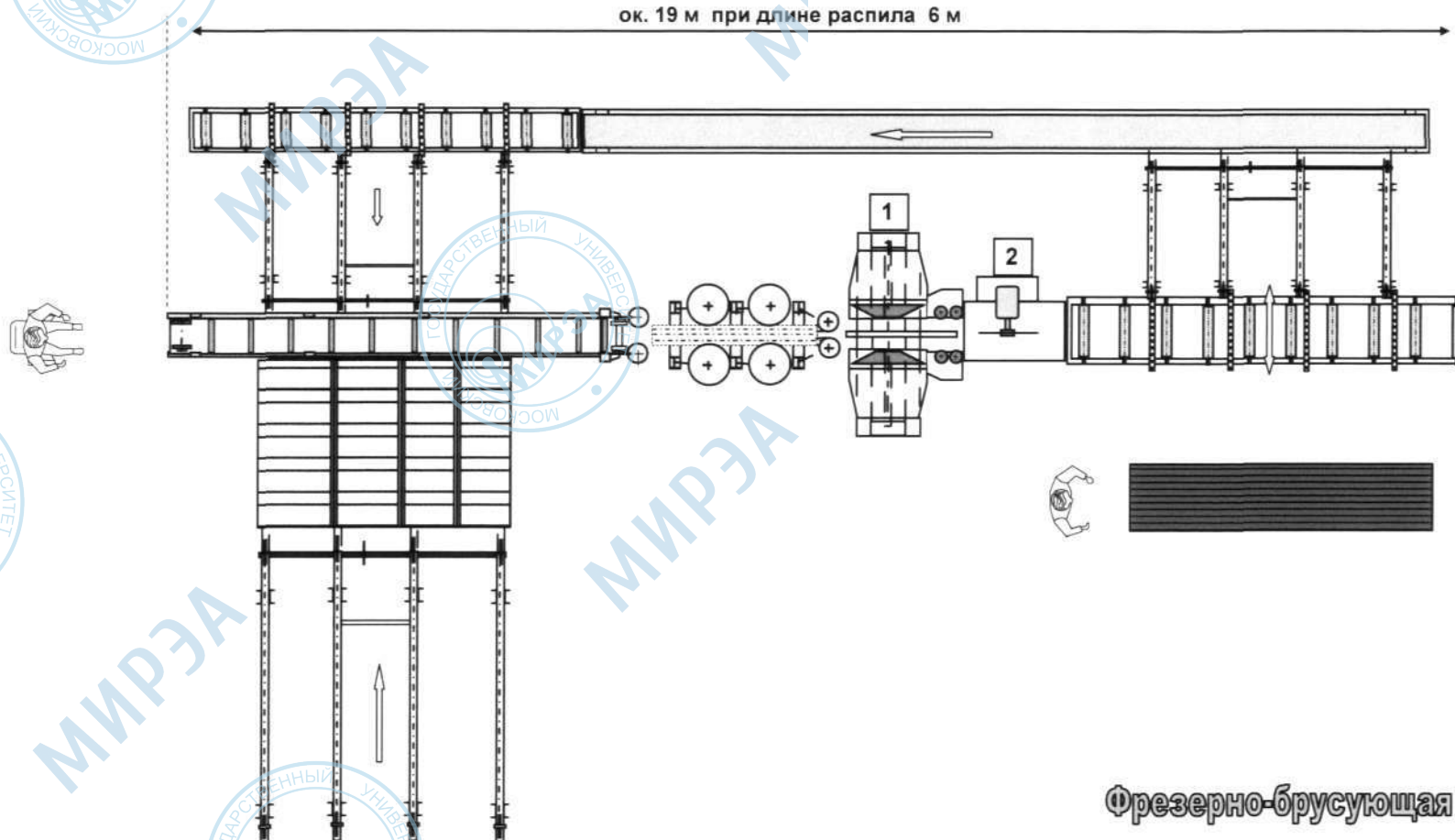
Благодаря структуре нашей фирмы, а также нашему многолетнему опыту и специализации в области изготовления фрезерно-брусующих, двухшпindelных круглопильных станков и техники профилирования мы можем предложить нашим заказчикам самые различные варианты линий лесопиления на базе фрезерно-брусующей круглопильной технологии по разумной цене.

Мы готовы в любое время ответить на вопросы по данной теме и разработать для каждого заказчика индивидуальное коммерческое предложение.

Последовательность распиловки



ок. 19 м при длине распила 6 м



Производительность по распиловке

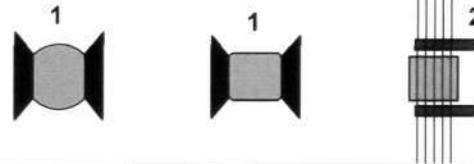
| | в пл. куб. м/год | срединный Ø |
|---------------------------------------|------------------|-------------------|
| • при сортированном пиловочнике 15 см | = | 30.000 пл. куб. м |
| • средняя длина бревен 4 м 20 см | = | 50.000 пл. куб. м |
| • 8 рабочих часов/день 25 см | = | 65.000 пл. куб. м |
| • 230 рабочих дней/год | | |

Фрезерно-брусующая
круглопильная установка

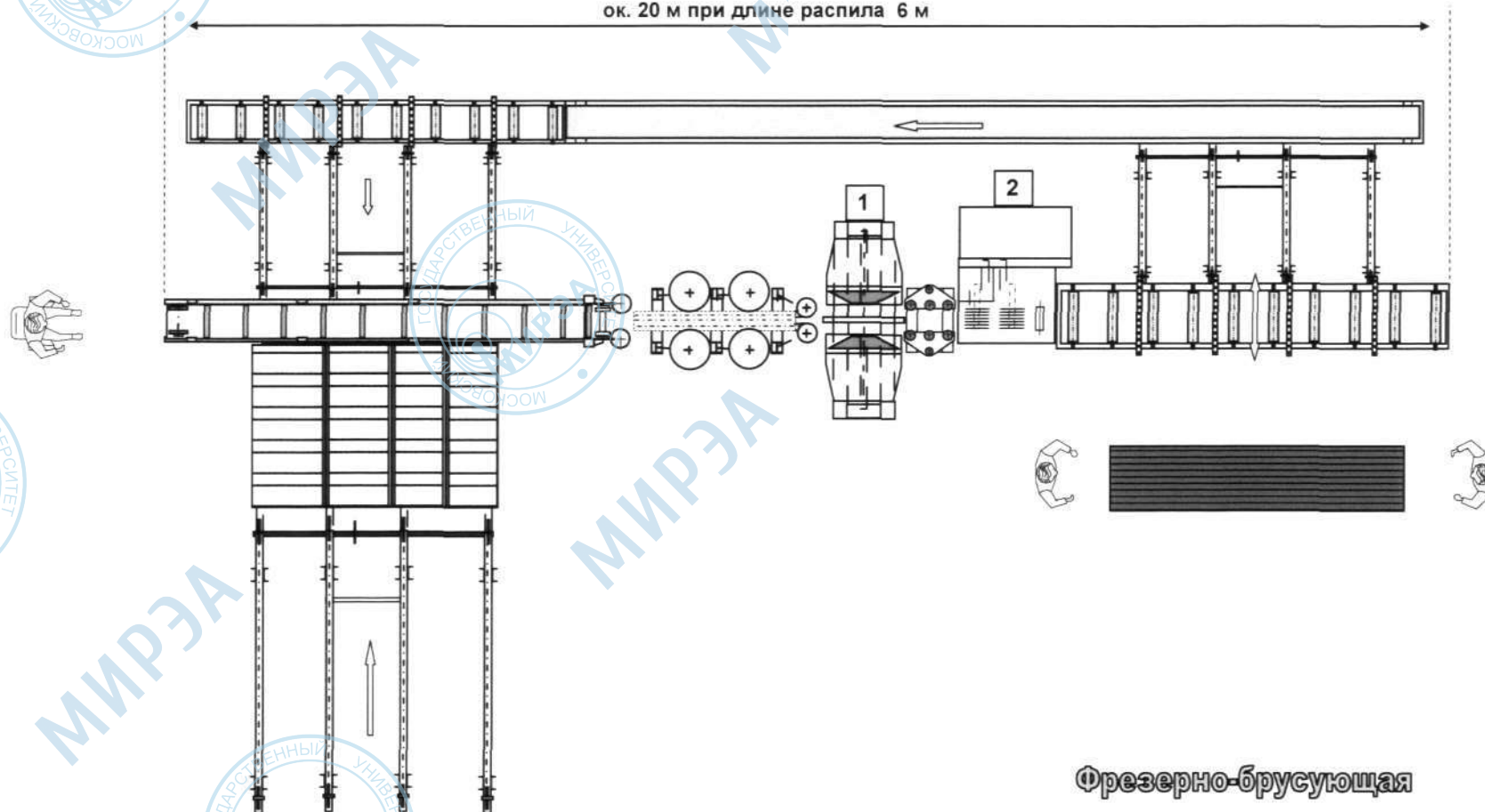


ФБС с круговой подачей заготовок вариант 2.1
с делительной пилой

Последовательность распиловки



ок. 20 м при длине распила 6 м



Производительность по распиловке в пл. куб. м/год

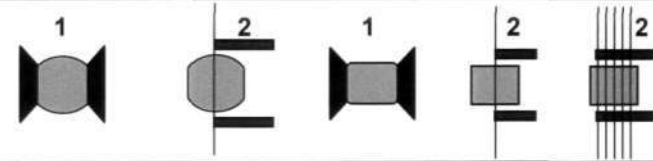
| | срединный Ø | | |
|---------------------------------|-------------|---|-------------------|
| • при сортированном пиловочнике | 15 см | = | 30.000 пл. куб. м |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см | = | 50.000 пл. куб. м |
| • 8 рабочих часов/день | 25 см | = | 65.000 пл. куб. м |
| • 230 рабочих дней/год | 30 см | = | 80.000 пл. куб. м |

Фрезерно-брусующая
круглопильная установка

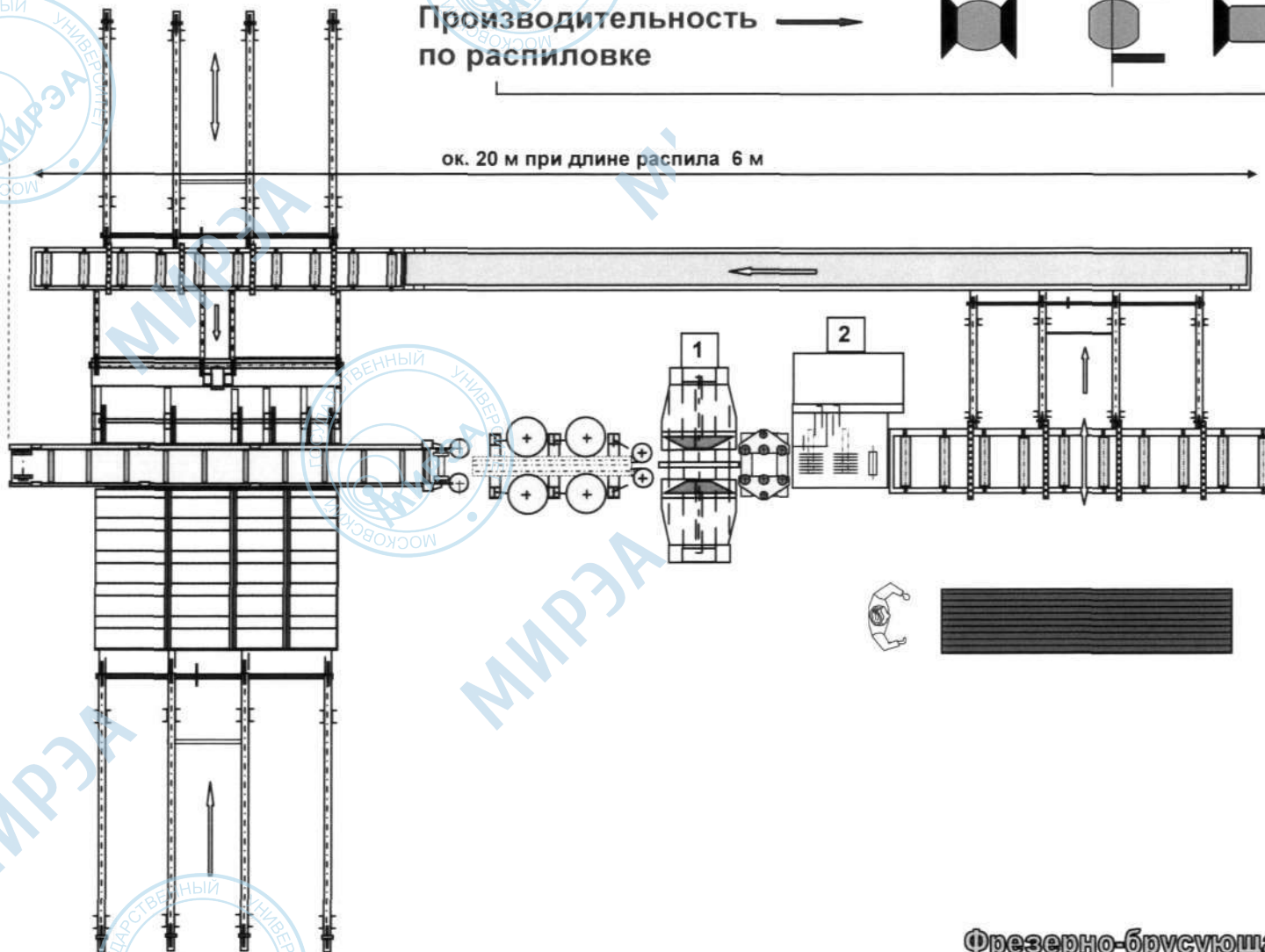


ФБС с круговой подачей заготовок вариант 2.2
С двухшпиндельным круглопильным станком

Производительность по распиловке



ок. 20 м при длине распила 6 м



Производительность по распиловке в пл. куб. м/год

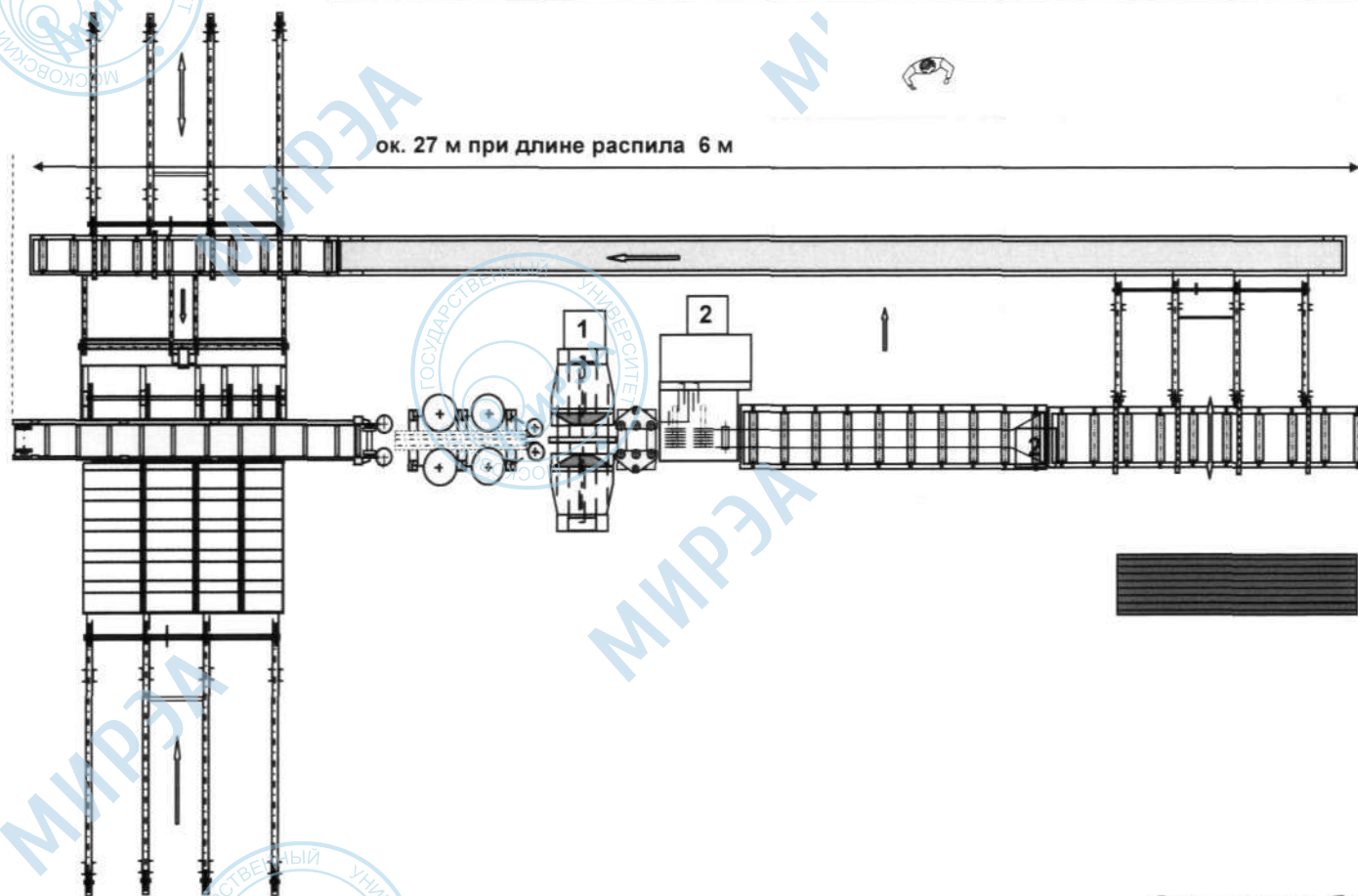
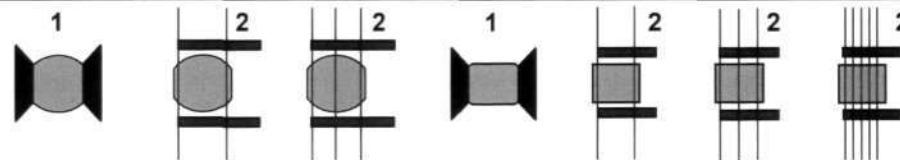
| | срединный Ø | |
|---------------------------------|-------------|---------------------|
| • при сортированном пиловочнике | 15 см | = 30.000 пл. куб. м |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см | = 50.000 пл. куб. м |
| • 8 рабочих часов/день | 25 см | = 65.000 пл. куб. м |
| • 230 рабочих дней/год | 30 см | = 80.000 пл. куб. м |

Фрезерно-брусующая
круглопильная установка



ФБС с круговой подачей заготовок вариант 4.1
С двухшпindelным круглопильным станком

Последовательность распиловки



ок. 27 м при длине распила 6 м

Производительность по распиловке в пл. куб. м/год

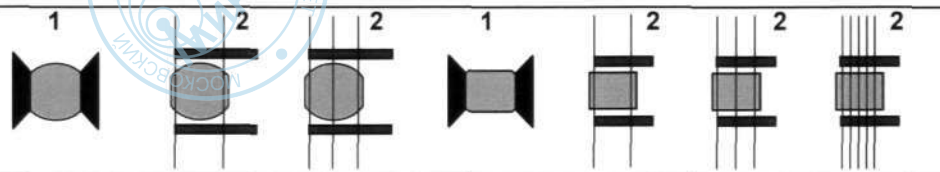
| | срединный Ø | | |
|-------------------------------|-------------|---|-------------------|
| при сортированном пиловочнике | 15 см | = | 30.000 пл. куб. м |
| средняя длина бревен 4 м | 20 см | = | 50.000 пл. куб. м |
| 8 рабочих часов/день | 25 см | = | 65.000 пл. куб. м |
| 230 рабочих дней/год | 30 см | = | 80.000 пл. куб. м |

Фрезерно-брусующая
круглопильная установка

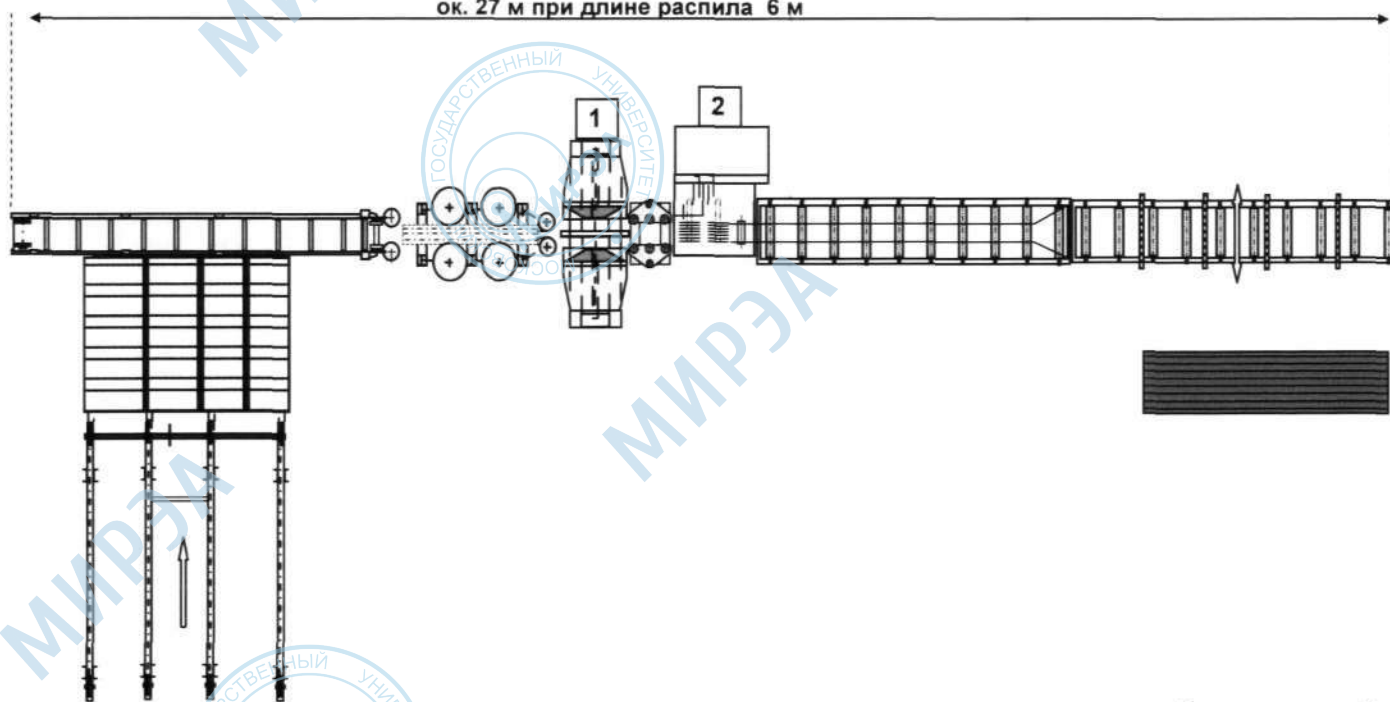


ФБС с круговой подачей заготовок вариант 4.2
С двухшпindleльным круглопильным станком

Последовательность
распиловки →



ок. 27 м при длине распила 6 м



Производительность по распиловке в пл. куб. м/год

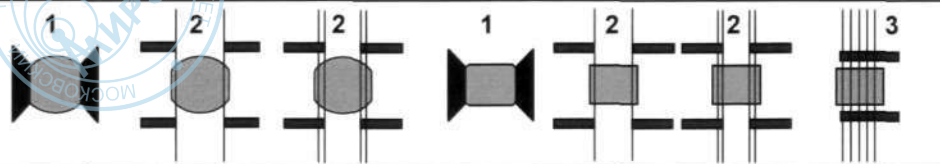
| | срединный Ø | |
|---------------------------------|-------------|---------------------|
| • при сортированном пиловочнике | 15 см | = 30.000 пл. куб. м |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см | = 50.000 пл. куб. м |
| • 8 рабочих часов/день | 25 см | = 65.000 пл. куб. м |
| • 230 рабочих дней/год | 30 см | = 80.000 пл. куб. м |

Фрезерно-брусующая
круглопильная установка



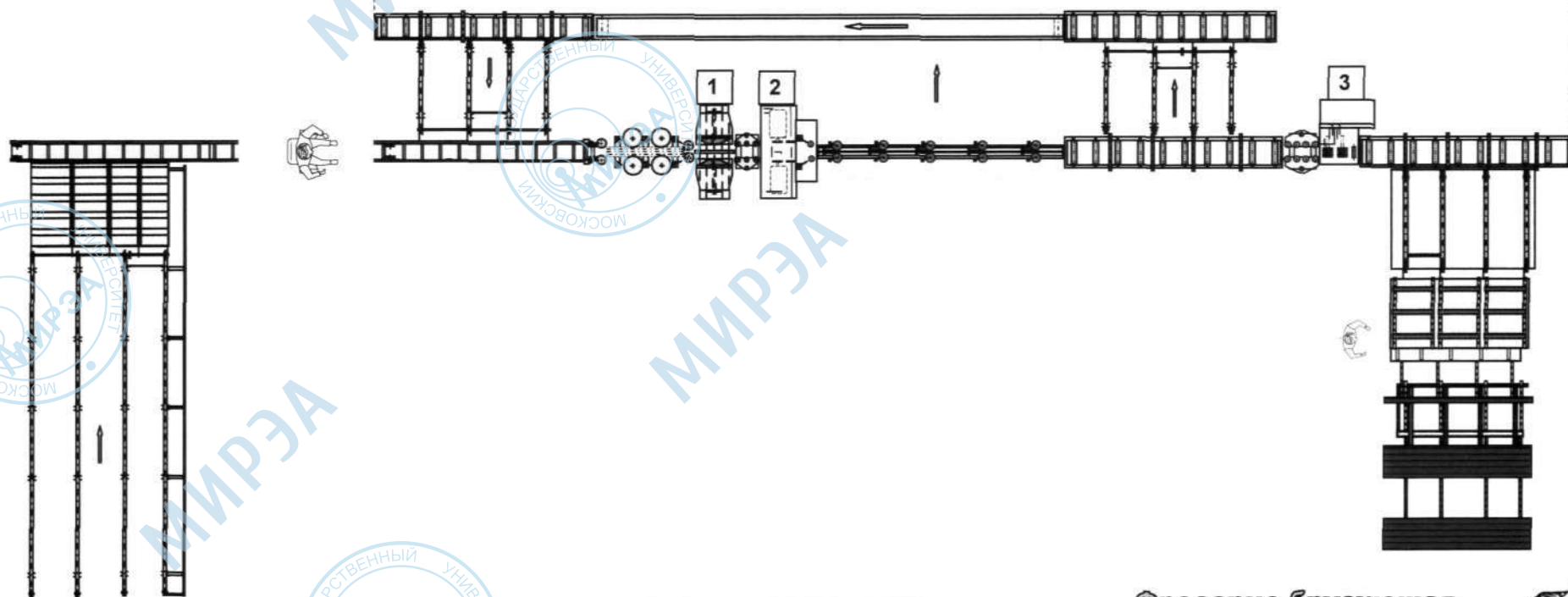
ФСБ с круговой подачей заготовок вариант 5
С двухшпindelным круглопильным станком

Последовательность
распиловки →



ок. 38 м при длине распила 6 м

К сортировке →



Производительность по распиловке в пл. куб. м/год

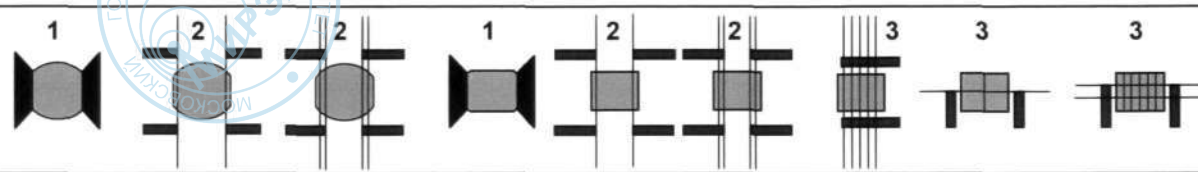
| | срединный Ø | | |
|---------------------------------|-------------|---|--------------------|
| • при сортированном пиловочнике | 15 см | = | 35.000 пл. куб. м |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см | = | 55.000 пл. куб. м |
| • 8 рабочих часов/день | 25 см | = | 70.000 пл. куб. м |
| • 230 рабочих дней/год | 30 см | = | 90.000 пл. куб. м |
| | 35 см | = | 110.000 пл. куб. м |

Фрезерно-брусующая
круглопильная установка



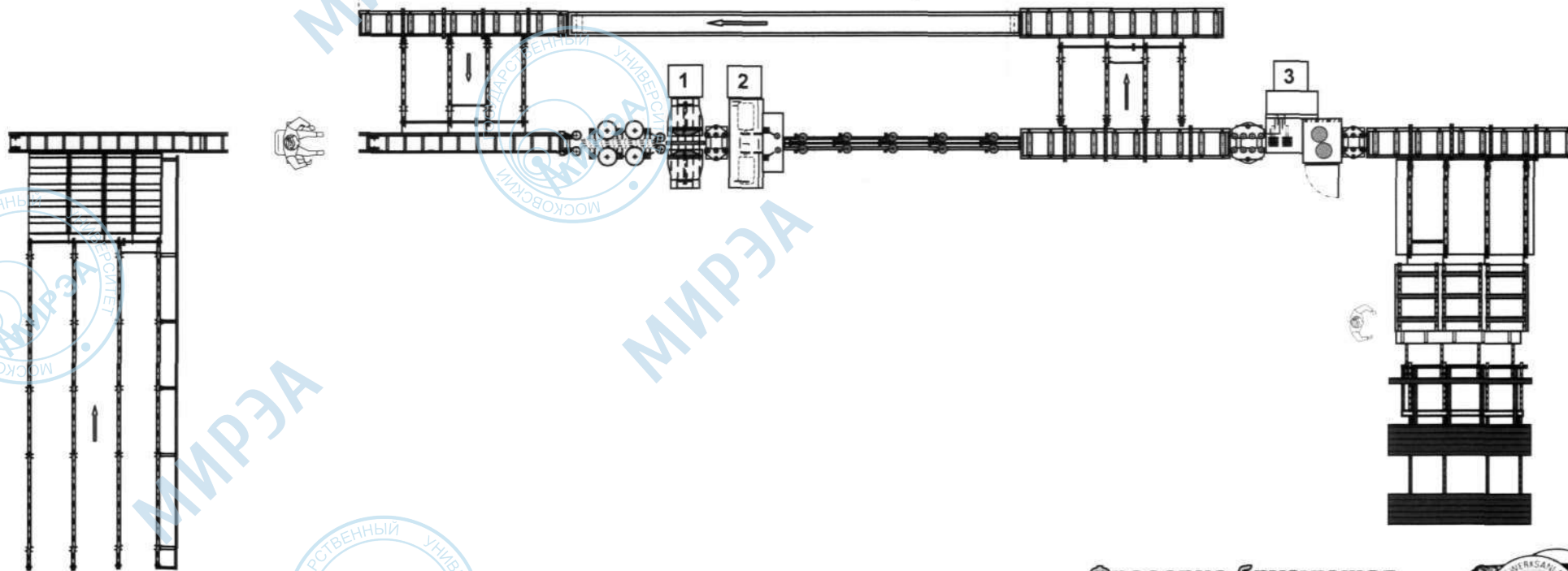
ФСБ с круговой подачей заготовок вариант 6
С двухшпindelным многопильным делительным
круглопильным станком для раскря бруса

Последовательность
распиловки →



К сортировке →

ок. 40 м при длине распила 6 м



Производительность по распиловке в пл. куб. м/год

| | срединный Ø | |
|---------------------------------|-------------|----------------------|
| • при сортированном пиловочнике | 15 см | = 35.000 пл. куб. м |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см | = 55.000 пл. куб. м |
| • 8 рабочих часов/день | 25 см | = 70.000 пл. куб. м |
| • 230 рабочих дней/год | 30 см | = 90.000 пл. куб. м |
| | 35 см | = 110.000 пл. куб. м |

**Фрезерно-брусующая
круглопильная установка**

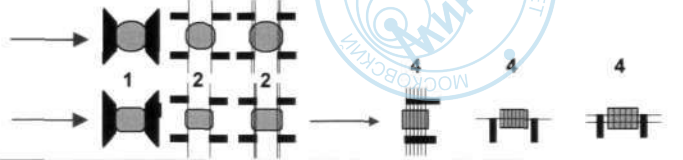


ФБС с круговой подачей заготовок вариант 7
С двухшпиндельным многопильным делительным
круглопильным станком для раскря бруса

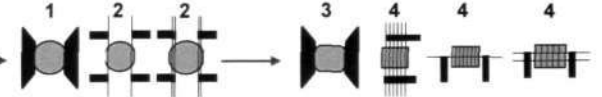
Последовательность распиловки

1. проход

2. проход

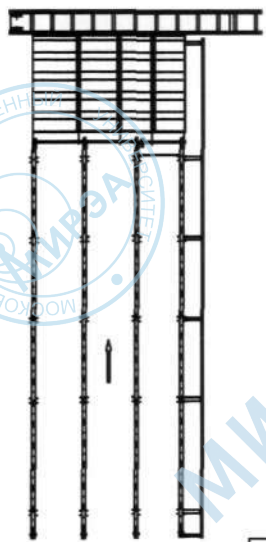


Один проход



ок. 45 м при длине распила 6 м

К сортировке



Производительность по распиловке в пл. куб. м/год

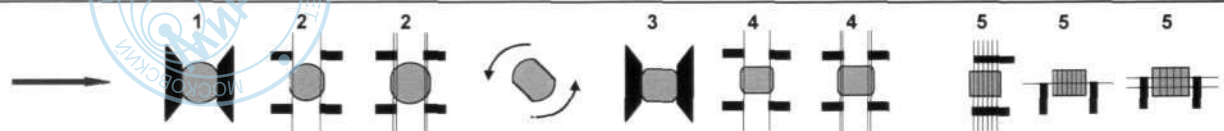
| | срединный Ø | 1 проход | 2 прохода |
|---------------------------------|-------------|----------------------|--------------------|
| • при сортированном пиловочнике | 15 см | = 75.000 пл. куб. м | 35.000 пл. куб. м |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см | = 135.000 пл. куб. м | 55.000 пл. куб. м |
| • 8 рабочих часов/день | 25 см | = 180.000 пл. куб. м | 70.000 пл. куб. м |
| • 230 рабочих дней/год | 30 см | = 200.000 пл. куб. м | 90.000 пл. куб. м |
| | 35 см | = 235.000 пл. куб. м | 110.000 пл. куб. м |
| | 40 см | = 270.000 пл. куб. м | 130.000 пл. куб. м |

**Фрезено-брусующая
круглопильная установка**



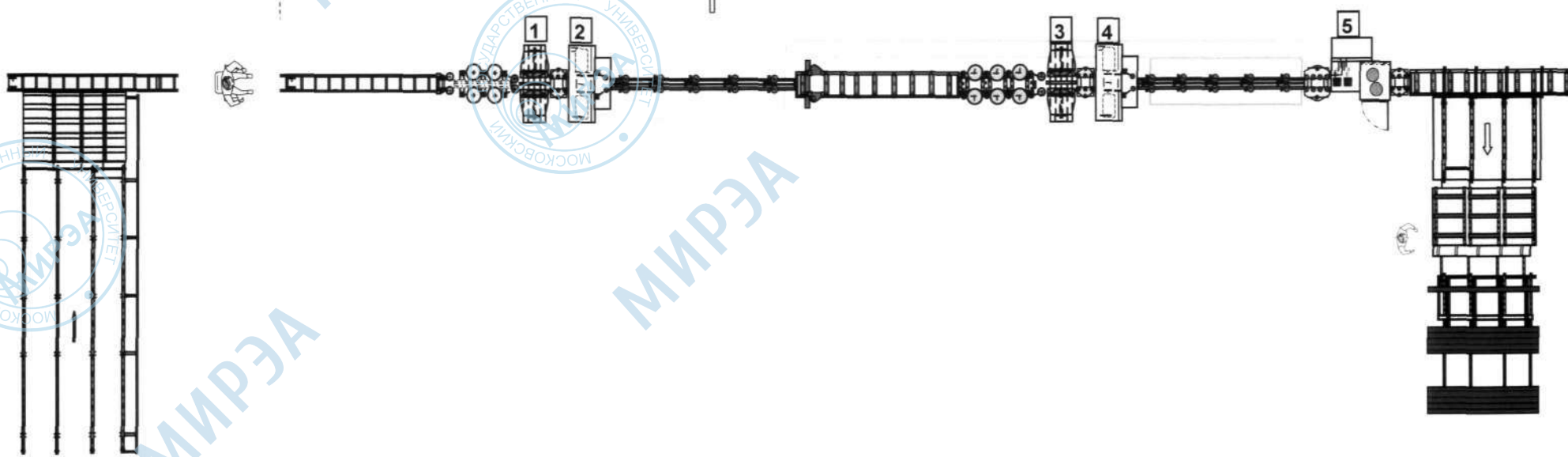
**ФСБ с круговой подачей заготовок вариант 8
С двухшпindelным многопильным делительным
круглопильным станком для раскроя бруса**

**Последовательность
распиловки**



ок. 55 м при длине распила 6 м

К сортировке →



Производительность по распиловке в пл. куб. м/год

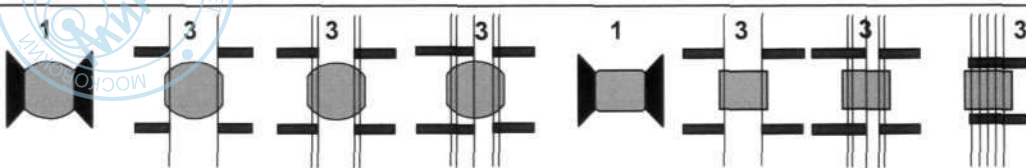
| | срединный Ø | 1 проход |
|---------------------------------|-------------|--------------------|
| • при сортированном пиловочнике | 15 см = | 75.000 пл. куб. м |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см = | 135.000 пл. куб. м |
| • 8 рабочих часов/день | 25 см = | 180.000 пл. куб. м |
| • 230 рабочих дней/год | 30 см = | 200.000 пл. куб. м |
| | 35 см = | 235.000 пл. куб. м |
| | 40 см = | 270.000 пл. куб. м |

**Фрезерно-брусующая
круглопильная установка**



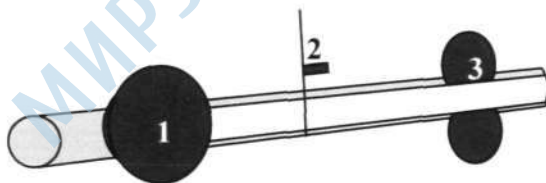
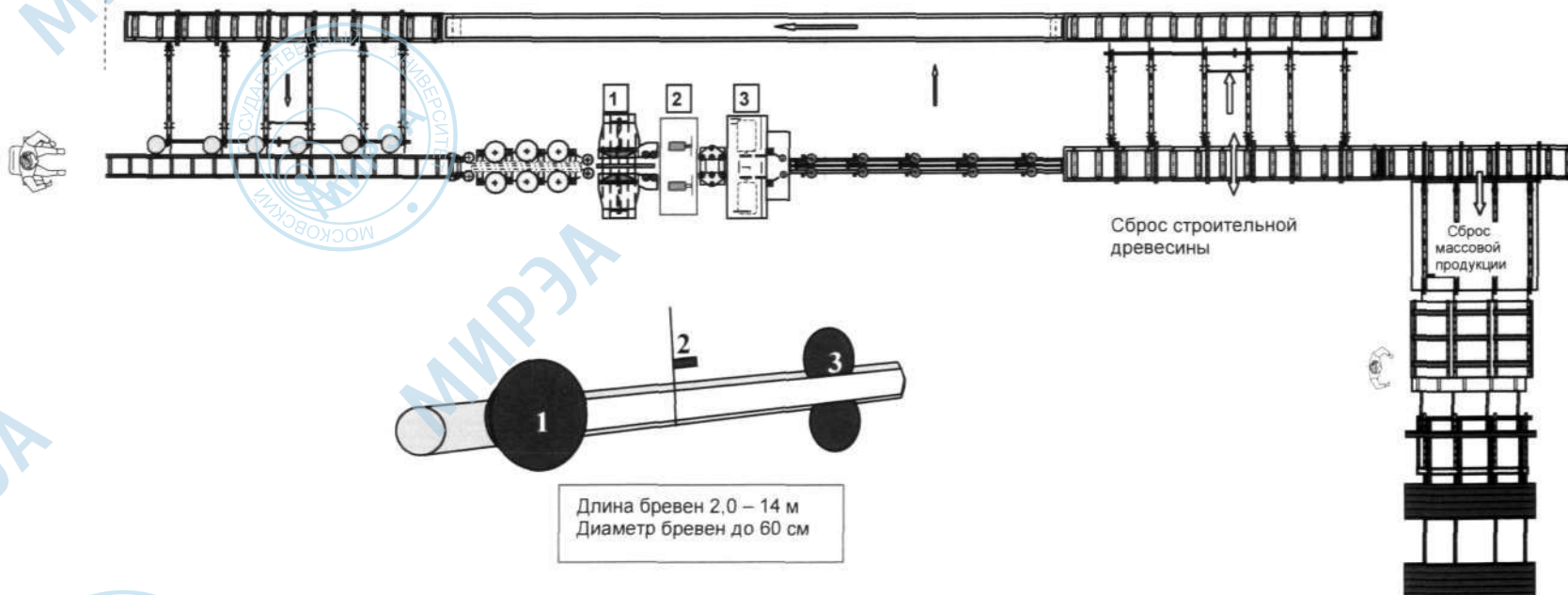
Фрезерно-брусующая круглопильная установка вариант 9
С двухшпindelным многопильным делительным
круглопильным станком для раскря бруса

**Последовательность
распиловки**



ок. 52 м при длине распила 12 м

К сортировке



Длина бревен 2,0 – 14 м
Диаметр бревен до 60 см

Производительность по распиловке в пл. куб. м/год
срединный Ø

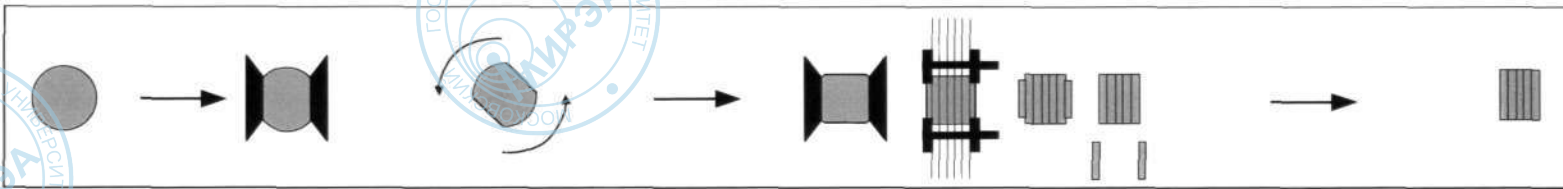
| | | | |
|-------------------------------|-------|---|--------------------|
| при сортированном пиловочнике | 15 см | = | 35.000 пл. куб. м |
| средняя длина бревен 6 м | 20 см | = | 60.000 пл. куб. м |
| 8 рабочих часов/день | 25 см | = | 80.000 пл. куб. м |
| 230 рабочих дней/год | 30 см | = | 100.000 пл. куб. м |
| | 35 см | = | 110.000 пл. куб. м |
| | 40 см | = | 140.000 пл. куб. м |

**Фрезерно-брусующая
круглопильная установка**



ФСБ с круговой подачей заготовок вариант 10
Для строительной древесины и массовой продукции

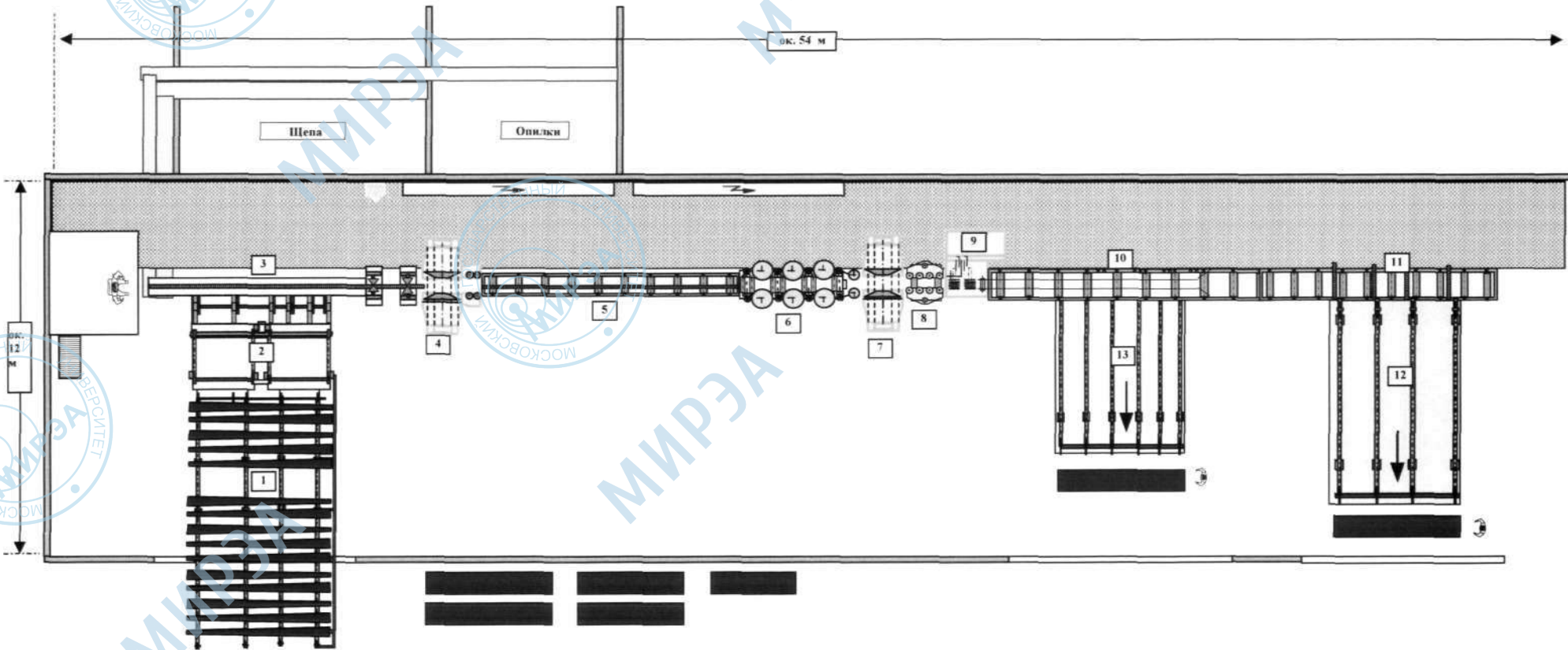
Последовательность распиловки



ок. 54 м

Шена

Опили



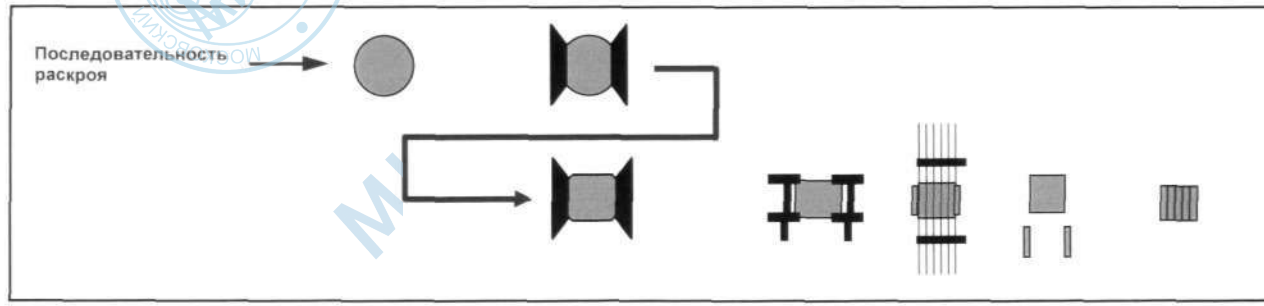
Производительность по распиловке в пл. куб. м/год

| | срединный Ø | |
|-------------------------------|-------------|----------------------|
| при сортированном пиловочнике | 15 см | = 75.000 пл. куб. м |
| средняя длина бревен 6 м | 20 см | = 135.000 пл. куб. м |
| 8 рабочих часов/день | 25 см | = 180.000 пл. куб. м |
| 230 рабочих дней/год | 30 см | = 200.000 пл. куб. м |

Фрезерно-брусующая
круглопильная установка

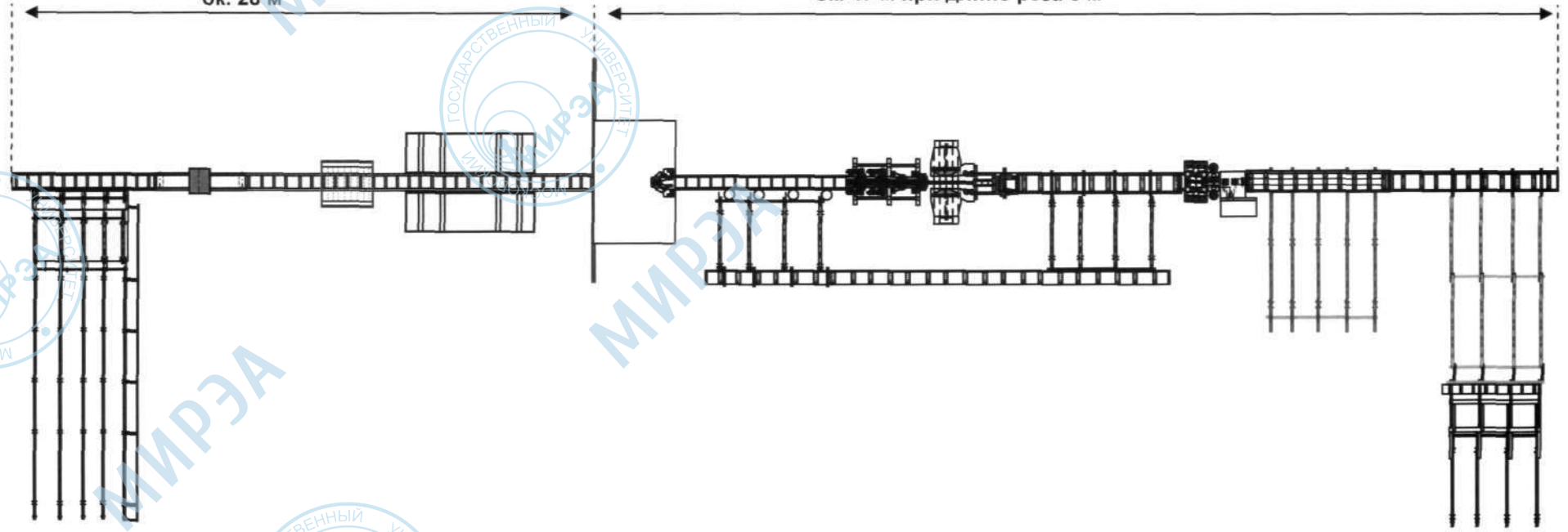


тип ECOLINE серия PROFILAR Plus



ок. 28 м

ок. 47 м при длине реза 6 м



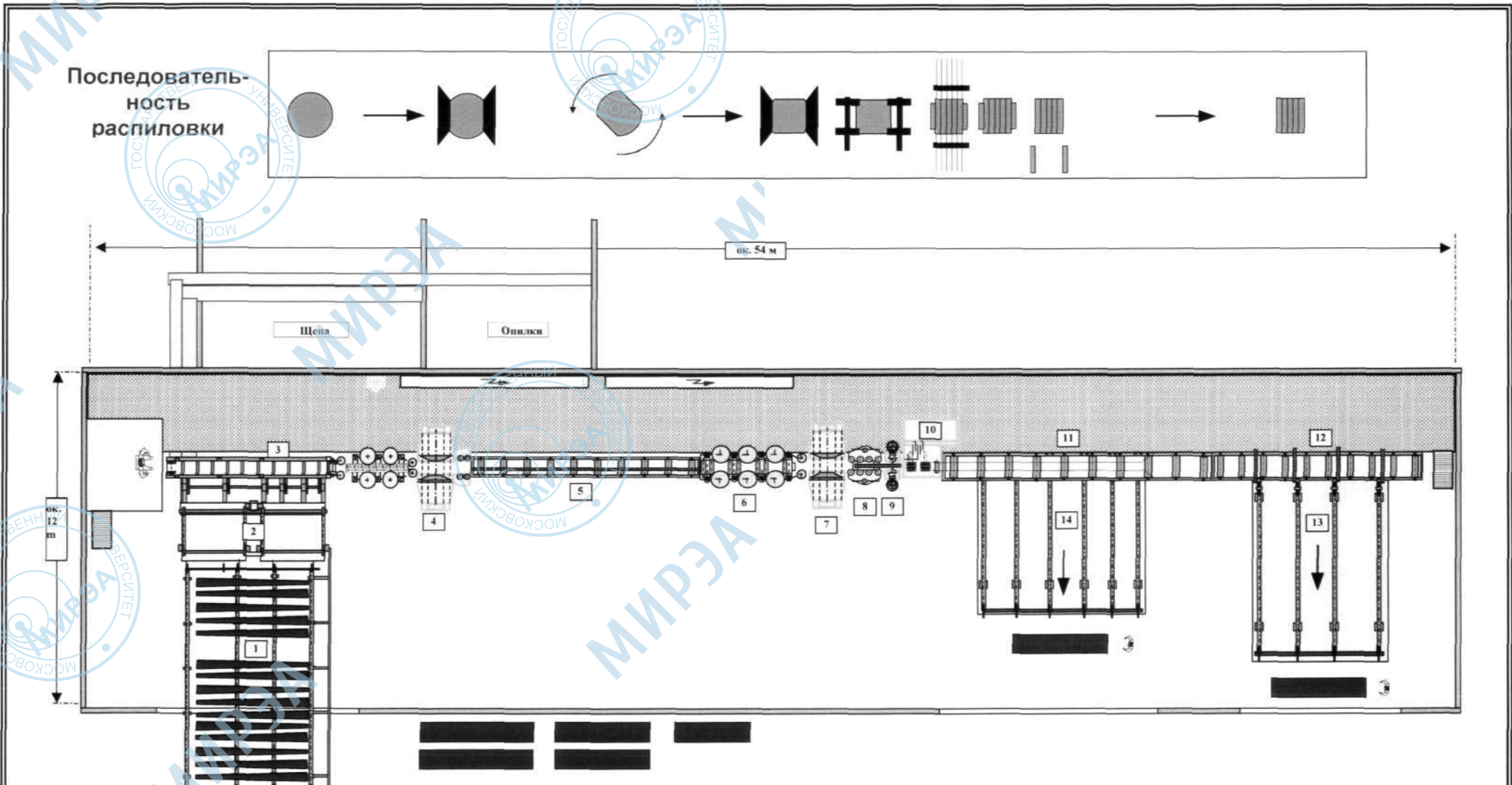
| Производительность в м ³ / год | | Срединный Ø | |
|---|-------|-------------|------------------------|
| • сортированные бревна | 15 см | = | 35.000 м ³ |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см | = | 55.000 м ³ |
| • 8 рабочих часов / день | 25 см | = | 70.000 м ³ |
| • 230 рабочих дней / год | 30 см | = | 90.000 м ³ |
| | 35 см | = | 110.000 м ³ |

Фрезерно-брусующая
круглопильная установка



Тип Materline SPU

Серия PROFILAR Plus



Последовательность распиловки

ок. 54 м

Щепя

Опилки

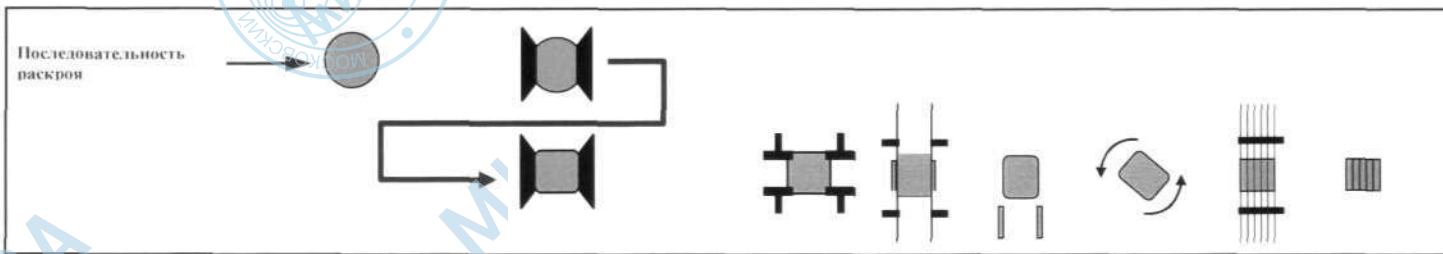
ок. 12 м

| Производительность по распиловке в пл. куб. м/год | | | |
|---|-------|---|--------------------|
| срединный Ø | | | |
| • при сортированном пиловочнике | 15 см | = | 80.000 пл. куб. м |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см | = | 140.000 пл. куб. м |
| • 8 рабочих часов/день | 25 см | = | 185.000 пл. куб. м |
| • 230 рабочих дней/год | 30 см | = | 205.000 пл. куб. м |

Фрезерно-брусующая
круглопильная установка

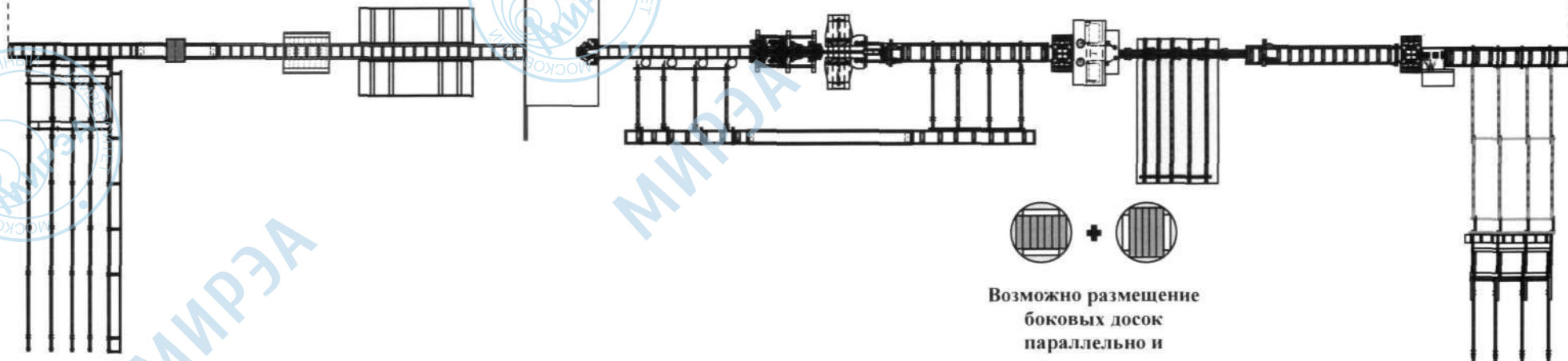


тип MASTERLINE серия PROFILAR Plus



ок. 28 м

ок. 57 м при длине реза 6 м



Возможно размещение боковых досок параллельно и перпендикулярно основным доскам

Фрезерно-брусующая
круглопильная установка

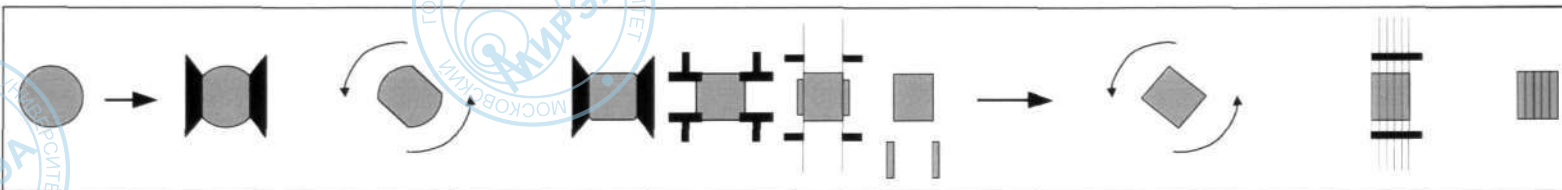


| Производительность в м ³ / год | Срединный Ø | |
|---|-------------|--------------------------|
| • сортированные бревна | 15 см | = 35.000 м ³ |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см | = 55.000 м ³ |
| • 8 рабочих часов / день | 25 см | = 70.000 м ³ |
| • 230 рабочих дней / год | 30 см | = 90.000 м ³ |
| | 35 см | = 110.000 м ³ |

Tun Profiline SPU

Серия PROFILAR Plus

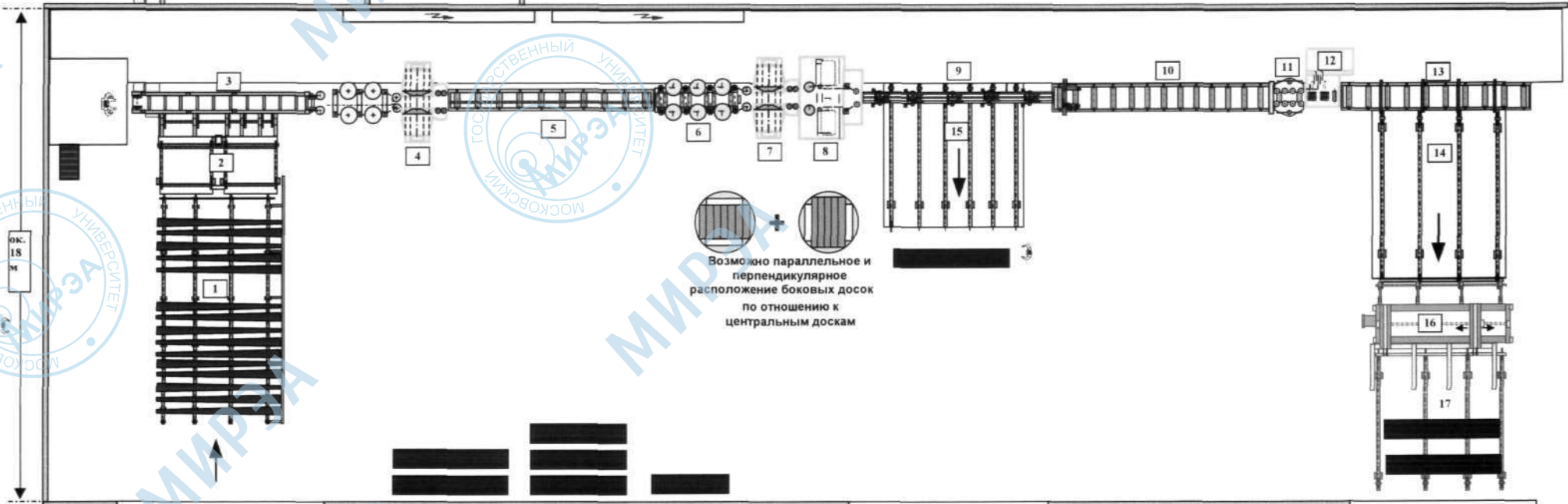
Последовательность распиловки



ок. 72 м

Шепа

Обилки



Возможно параллельное и перпендикулярное расположение боковых досок по отношению к центральным доскам

Производительность по распиловке в пл. куб. м/год

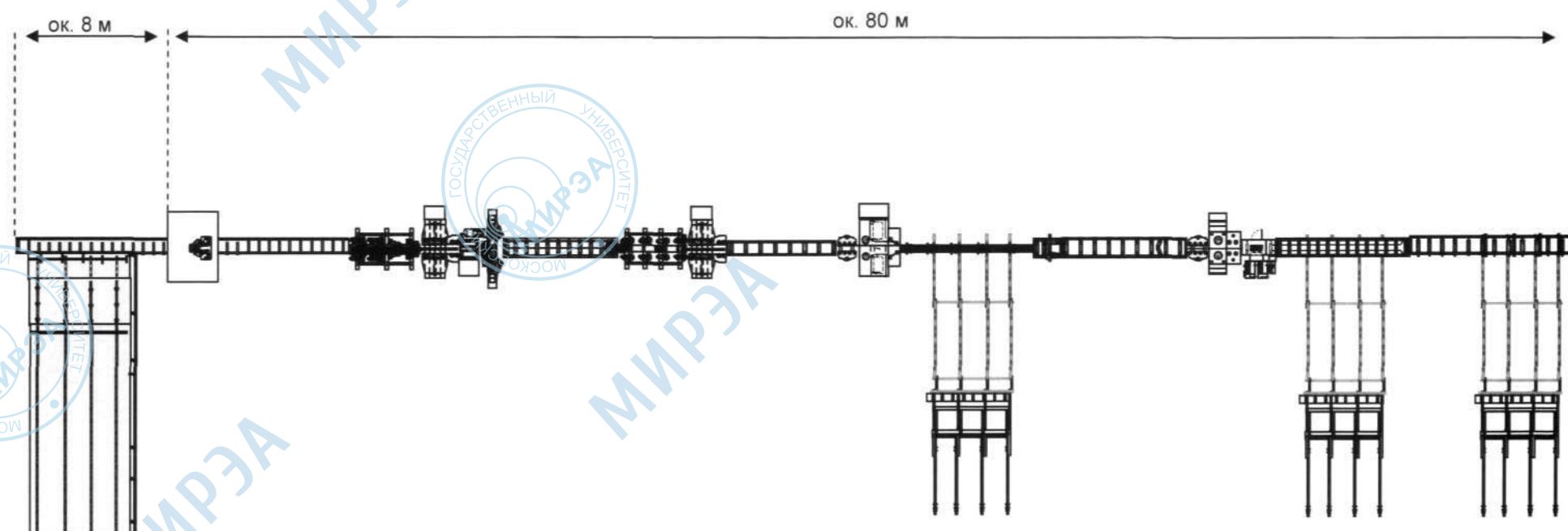
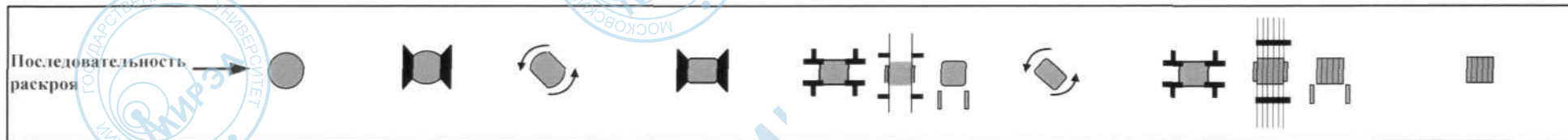
| | срединный Ø | | |
|---------------------------------|-------------|---|--------------------|
| • при сортированном пиловочнике | 15 см | = | 80.000 пл. куб. м |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см | = | 140.000 пл. куб. м |
| • 8 рабочих часов/день | 25 см | = | 185.000 пл. куб. м |
| • 230 рабочих дней/год | 30 см | = | 205.000 пл. куб. м |

**Фрезерно-брусующая
круглопильная установка**



Тип OPTILINE

Серия PROFILAR Plus



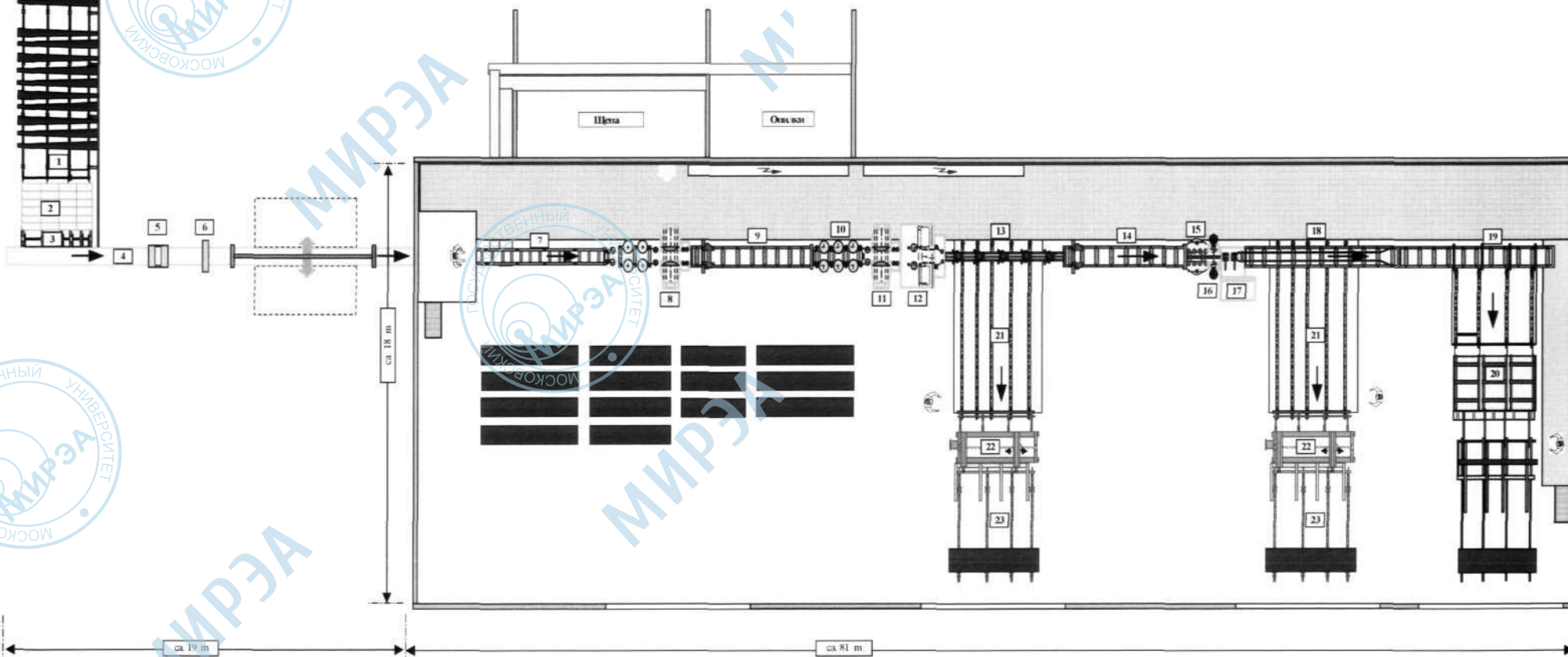
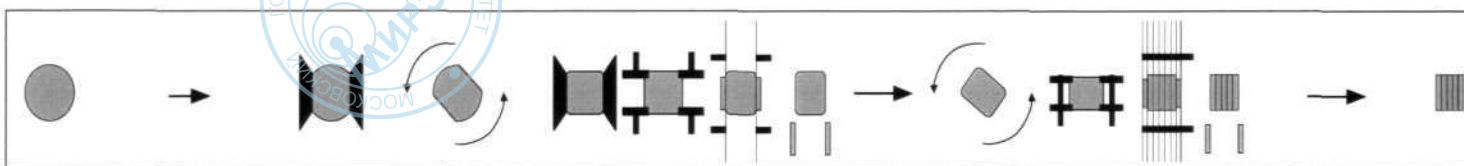
| Производительность в м ³ / год | Срединный Ø | |
|---|-------------|--------------------------|
| • сортированные бревна | 15 см | = 75 000 м ³ |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см | = 135 000 м ³ |
| • 8 рабочих часов / день | 25 см | = 180 000 м ³ |
| • 230 рабочих дней / год | 30 см | = 200 000 м ³ |
| | 35 см | = 235 000 м ³ |
| | 40 см | = 270 000 м ³ |

Фрезерно-брусующая
круглопильная установка



Тип Profiline
Серия PROFILAR Plus

Последовательность распиловки



Производительность по распиловке в пл. куб. м/год

| | срединный Ø | |
|---------------------------------|-------------|----------------------|
| • при сортированном пиловочнике | 15 см | = 80.000 пл. куб. м |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см | = 140.000 пл. куб. м |
| • 8 рабочих часов/день | 25 см | = 185.000 пл. куб. м |
| • 230 рабочих дней/год | 30 см | = 205.000 пл. куб. м |
| | 35 см | = 240.000 пл. куб. м |
| | 40 см | = 270.000 пл. куб. м |

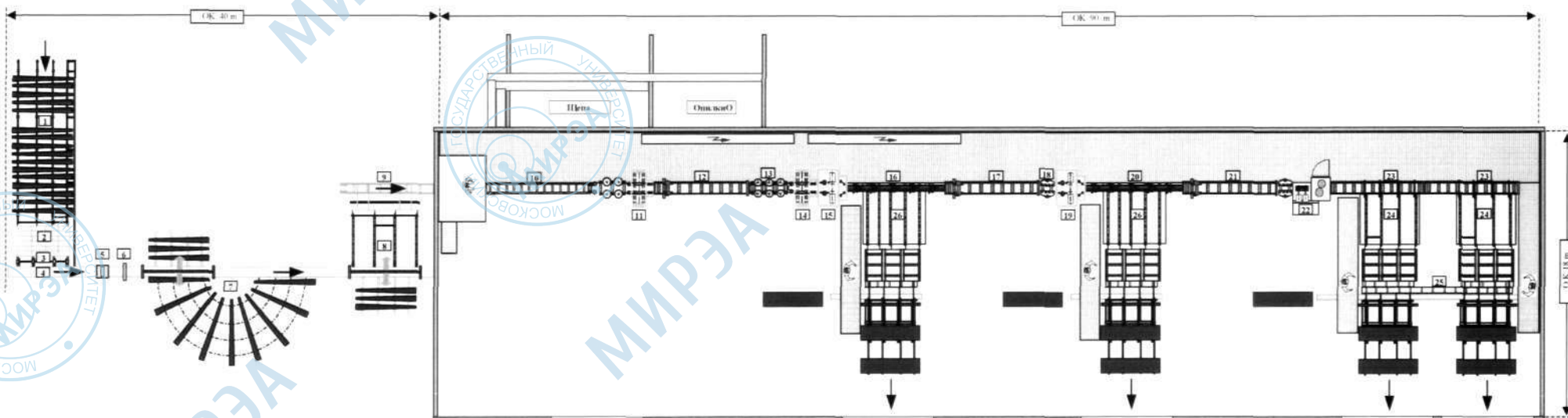
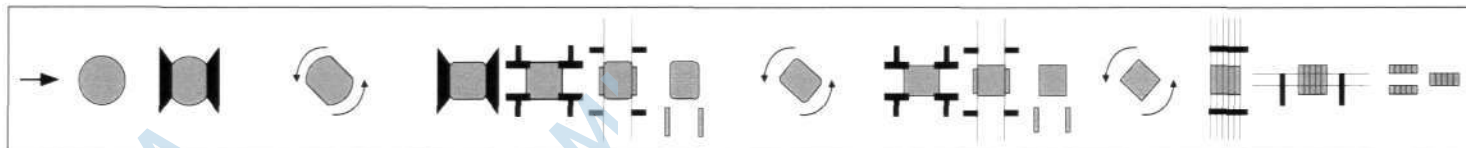
Фрезерно-брусующая
круглопильная установка



тип PROFILINE

Серия PROFILAR Plus

Последовательность распиловки



Производительность по распиловке в пл. куб. м/год

| | срединный Ø | | |
|---------------------------------|-------------|---|--------------------|
| • при сортированном пиловочнике | 15 см | = | 100.000 пл. куб. м |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см | = | 155.000 пл. куб. м |
| • 8 рабочих часов/день | 25 см | = | 200.000 пл. куб. м |
| • 230 рабочих дней/год | 30 см | = | 260.000 пл. куб. м |
| | 35 см | = | 280.000 пл. куб. м |
| | 40 см | = | 300.000 пл. куб. м |
| | 45 см | = | 350.000 пл. куб. м |

**Фрезерно-брусующая
круглопильная установка**



тип POWERLINE

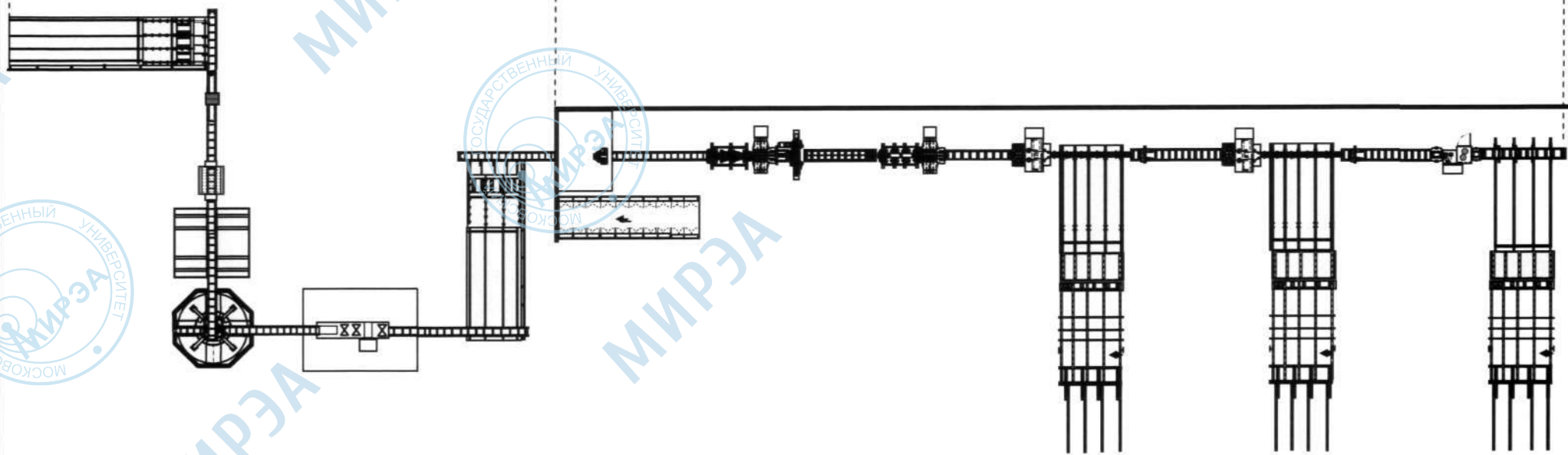
серия PROFILAR Plus

Последовательность раскроя →



ок. 48 м

ок. 92 м при длине реза 6 м



Производительность в м³ / год

- сортированные бревна
- средняя длина бревен 4 м
- 8 рабочих часов / день
- 230 рабочих дней / год

Срединный Ø

| | | |
|-------|---|------------------------|
| 15 см | = | 75.000 м ³ |
| 20 см | = | 135.000 м ³ |
| 25 см | = | 180.000 м ³ |
| 30 см | = | 200.000 м ³ |
| 35 см | = | 235.000 м ³ |
| 40 см | = | 270.000 м ³ |
| 45 см | = | 310.000 м ³ |

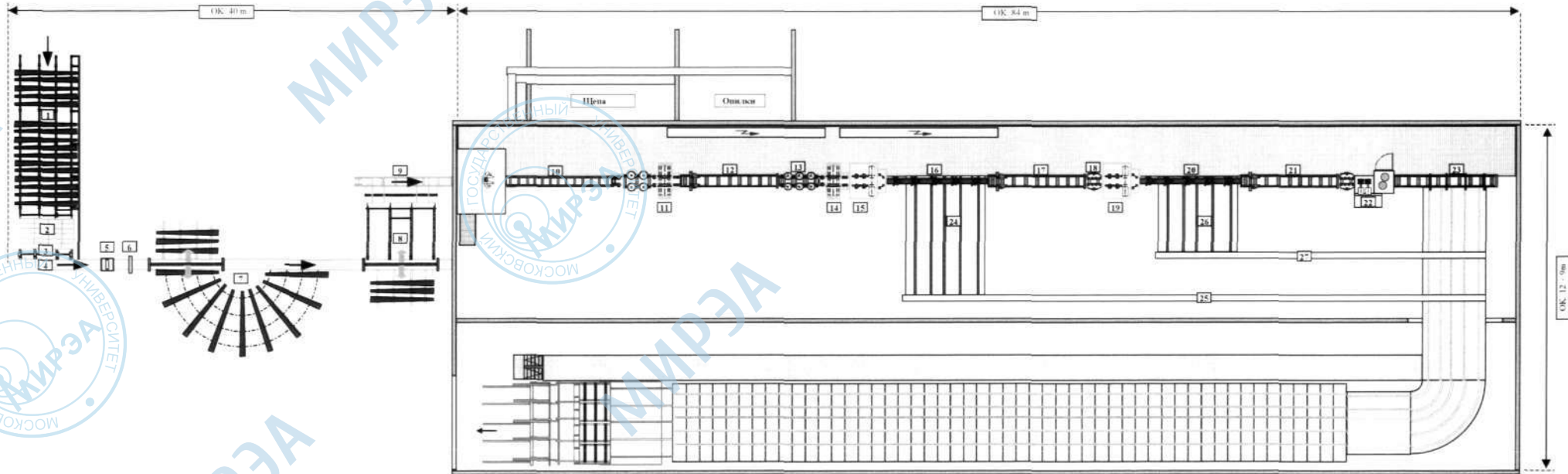
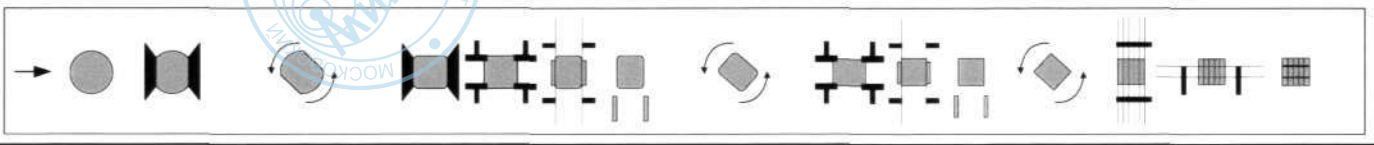
Фрезерно-брусующая
круглопильная установка



Тип Powerline

Серия PROFILAR Plus

Последовательность распиловки



Производительность по распиловке в пл. куб. м/год

| | срединный Ø | |
|---------------------------------|-------------|----------------------|
| • при сортированном пиловочнике | 15 см | = 100.000 пл. куб. м |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см | = 155.000 пл. куб. м |
| • 8 рабочих часов/день | 25 см | = 200.000 пл. куб. м |
| • 230 рабочих дней/год | 30 см | = 260.000 пл. куб. м |
| | 35 см | = 280.000 пл. куб. м |
| | 40 см | = 300.000 пл. куб. м |
| | 45 см | = 350.000 пл. куб. м |

**Фрезерно-брусующая
круглопильная установка**



тип MEGALINE

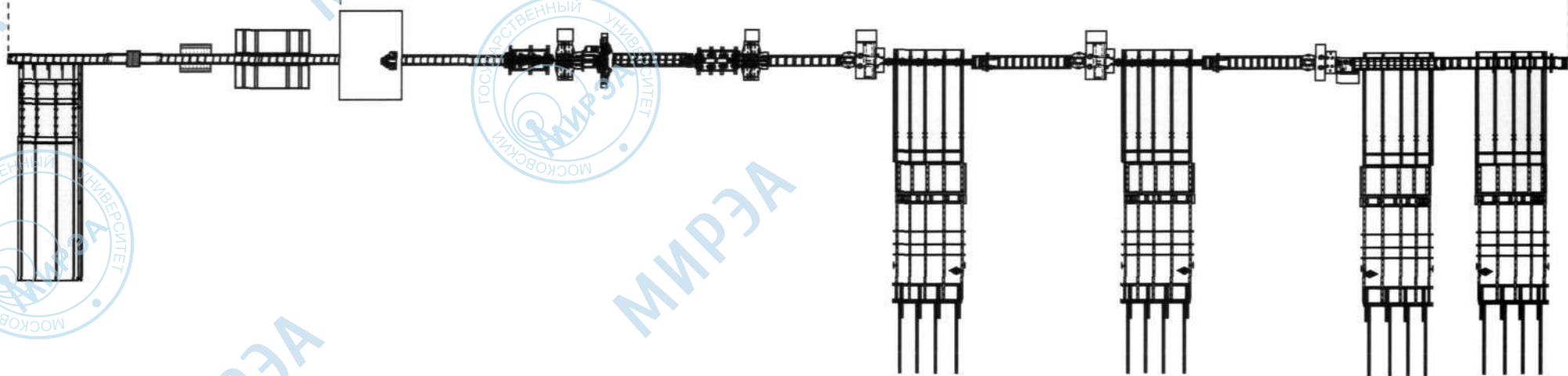
серия PROFILAR Plus

Последовательность раскроя



ок. 28 м

ок. 92 м



Производительность в м³ / год

- сортированные бревна
- средняя длина бревен 4 м
- 8 рабочих часов / день
- 230 рабочих дней / год

Срединный Ø

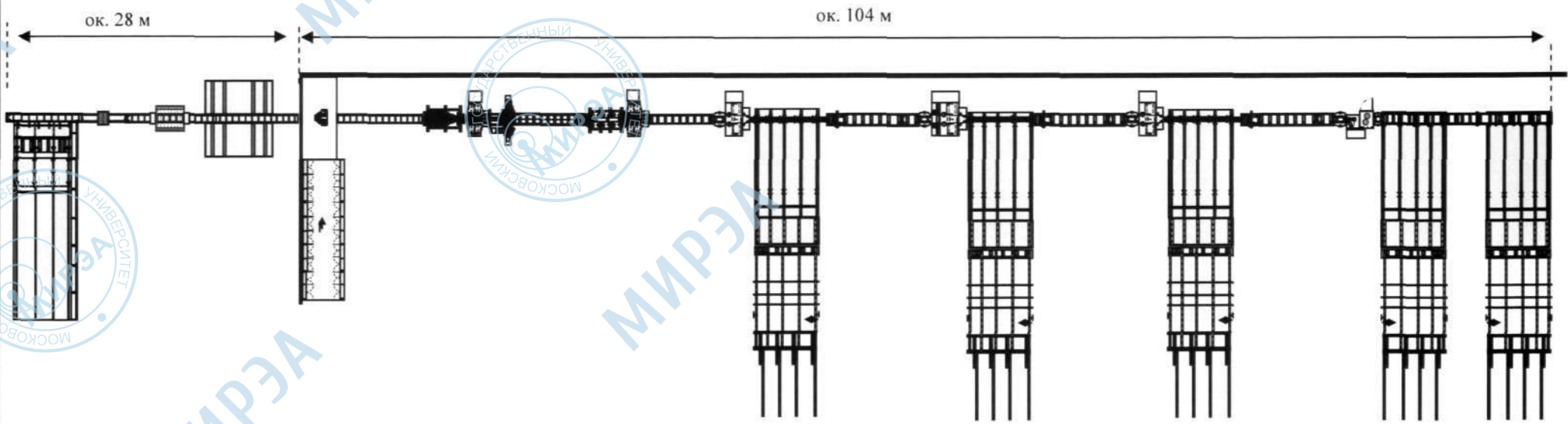
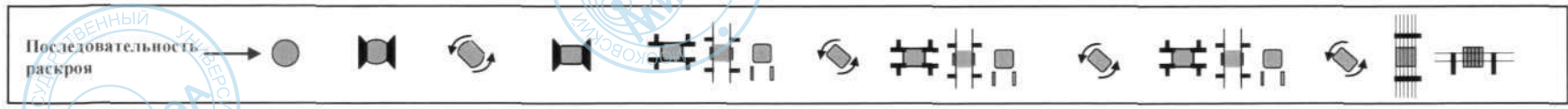
| | | |
|-------|---|------------------------|
| 15 см | = | 75.000 м ³ |
| 20 см | = | 135.000 м ³ |
| 25 см | = | 180.000 м ³ |
| 30 см | = | 200.000 м ³ |
| 35 см | = | 235.000 м ³ |
| 40 см | = | 270.000 м ³ |
| 45 см | = | 310.000 м ³ |

Фрезерно-брусующая
круглопильная установка



Тип Powerline plus

Серия PROFILAR Plus



| Производительность в м ³ / год | Срединный Ø | |
|---|-------------|--------------------------|
| • сортированные бревна | 15 см | = 75.000 м ³ |
| • средняя длина бревен 4 м | 20 см | = 135.000 м ³ |
| • 8 рабочих часов / день | 25 см | = 180.000 м ³ |
| • 230 рабочих дней / год | 30 см | = 200.000 м ³ |
| | 35 см | = 235.000 м ³ |
| | 40 см | = 270.000 м ³ |
| | 45 см | = 310.000 м ³ |

Фрезерно-брусующая
круглопильная установка



Тип Powerline 3PKSM
Серия PROFILAR Plus

ФГБУ РосНИИИТ и АП



Федеральный информационный фонд отечественных и иностранных каталогов на промышленную продукцию

Каталог был представлен на выставке

«Лесдревмаш - 2012»

(Международная специализированная выставка.

Машины, оборудование, принадлежности, инструменты и приборы для лесной, целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей и мебельной промышленности)

**Каталог включен в базу данных
«Федерального информационного фонда
отечественных и иностранных каталогов на
промышленную продукцию»**

Россия, 129090, Москва, ул. Щепкина, 22,
Тел./факс (495)366-5200. e-mail: fkatalog@mail.ru, www.ritap.ru

Электронная копия издания изготовлена с целью её включения в базы данных Федерального информационного фонда отечественных и иностранных каталогов на промышленную продукцию, которые формируются в соответствии с Постановлением Правительства РФ от 24 июля 1997 г. № 950 и Постановлением Правительства РФ от 31 декабря 1999 г. № 2172-р и зарегистрированы Комитетом по политике информатизации при Президенте РФ под №№ 39-50.

2013 год