



- Pos. 1 Feuchtemeßgerät
- Pos. 2 Kappsäge AKS 500 DP
- Pos. 3 Güteklassensortierung
- Pos. 4 Wende- und Paketierstation  
incl. Längenmeßgerät
- Pos. 5 Fräsmaschine HK 200/L
- Pos. 6 Übergabestation mit Einschub in Presse
- Pos. 7 Keilzinkenpresse PN 20 H überholt
- Pos. 8 2x 4-Wälzen-Vorschub, überholt
- Pos. 9 4-Seiten Hobelm. Kupferm. RH 30-00
- Pos. 10 Kappsäge ÜKS 450 rechts
- Pos. 11 Längenmeßgerät
- Pos. 12 Auslaufbahn mit Stapelanlage  
und Querschubeinheiten
- Pos. 13 Lamellenlager
- Pos. 14 Entstapelanlage von oben
- Pos. 15 Leimgießmaschine kundenseits
- Pos. 16 Rollenbahn mit Rechts-Linksaußwurf

Zu verarbeitende Holzdimensionen:

Eingangslängen vor Kappsäge	min/max.	2000 - 6000 mm
	durchschn.	4000 mm
Eingangslängen vor Keilzinkenfräse	min/max.	900 - 6000 mm
	durchschn.	3000 mm
Holzbreiten	min/max.	80 - 260 mm
	durchschn.	mm
Holzstärken	min/max.	20 - 80 mm
	durchschn.	30 mm
Holzquerschnitt	max.	125 cm <sup>2</sup>
Endlängen	min/max.	4000 - 35000 mm
Zinklänge		20 mm

- I ⚡ Elektr. Gesamtanschlußwert ca. 140 kW überlastbar bis 190 kW
- II ⚡ ohne Hobelmaschine, ohne Leimgießanlage
- III ⚡ nur Hobelmaschine ca. 48 kW
- IV ⚡ Entstapelanlage ca. 12 kW
- ∞ = Betriebsverbrauch 380 Volt, 50 Hz
- Luftverbrauch ca. 2500 m<sup>3</sup>/min. (gesamte Anlage)
- Luftanschluß R 1/2" Zuleitung ø18, (5 Stück)
- Betriebsdruck min. 8 bar
- Abtauungsgeschwindigkeit ca. 30 m/sek.
- AH= Kabel in Maschine verlegt
- Arbeitshöhe
- Absaugungen:
- Pos. 2 Ix ø 120 Höhe 350
- Pos. 5 1x 320x320 mobil, Höhe 1350 mm, Hub ca. 1400 mm
- Pos. 9 2x ø 200/ 2x ø 120
- Pos. 10 1x ø120/ 1x ø80

Maschinenfundament Stahlbetonplatte 150mm stark