



salvamac



CROSS-CUTTING

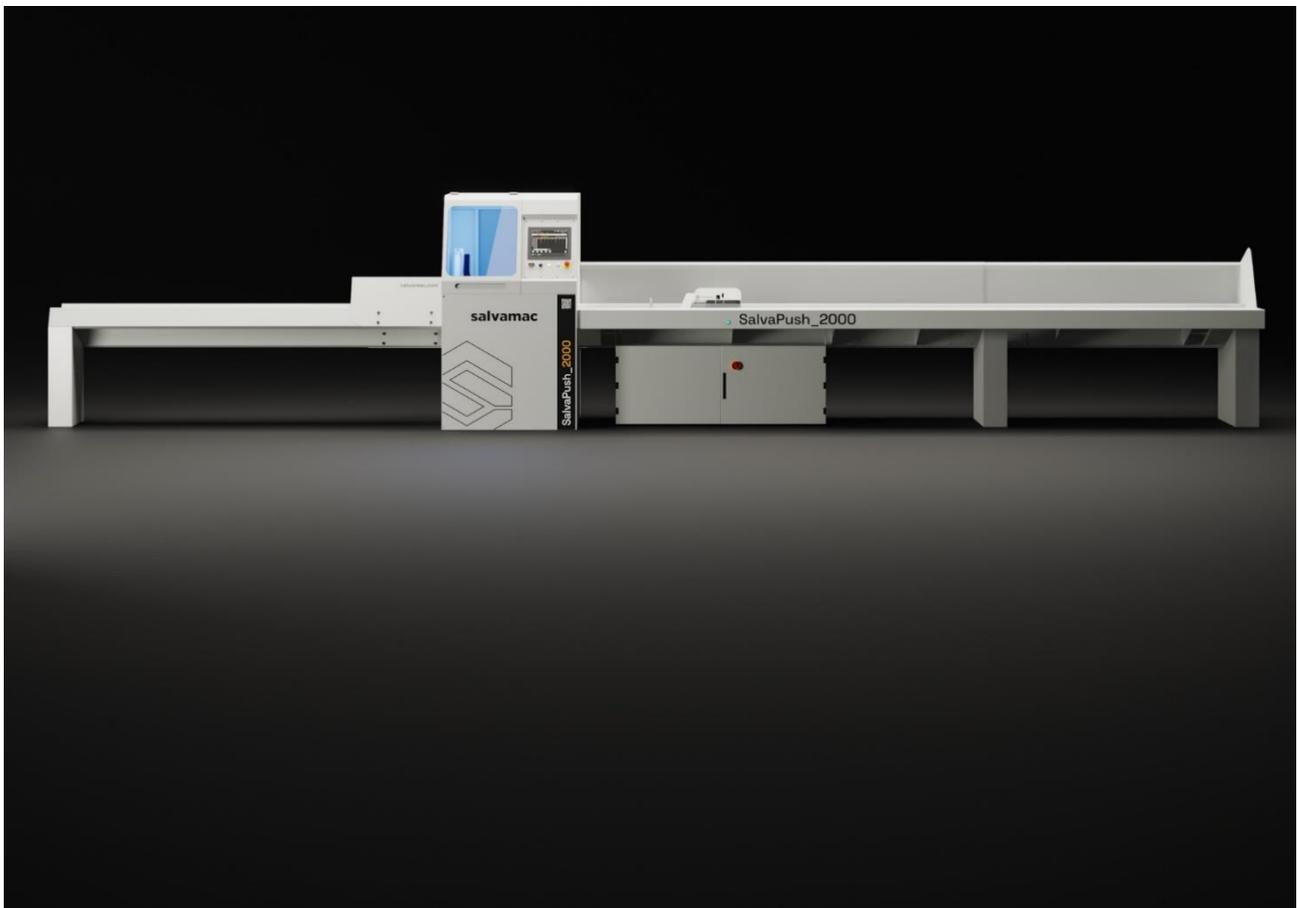
SalvaPush_2000

salvamac.com

AUTOMATISCHE TRENN- UND OPTIMIERUNGSMASCHINE

SALVAPUSH_2000

**Innovative schuboptimierte Trenn- und Optimierungsmaschine
mit vollständiger Optimierung und Differenzierung des Holzes.**



Engelfried Maschinenteknik GmbH
Holzbearbeitungsmaschinen
und Werkzeuge EDV Systemberatung
Produktionsprogramme
Amtsgericht Ulm HRB 734801
Es gelten unsere aktuellen
Verkaufs- und
Lieferbedingungen, insbesondere
unser Eigentumsvorbehalt.

Büro:
Elisabethenstraße 41
73432 Aalen-Unterkochen
Telefon +49 (73 61) 98 66-0
Telefax +49 (73 61) 98 66-40

Internet-Adresse:
<http://www.engelfried.com>

**Ausstellungshalle
und Lager:**
Gewerbegebiet
Kapellenweg 25
73447 Oberkochen

email-Adresse:
info@engelfried.com

Bankverbindungen:
VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen
IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01
BIC: GENODES1AAV

**Ust.-IdNr. DE 312310863
St.Nr. 50473/19215**



Die technologische Entwicklung der Holzschneidesysteme.

Das Konzept der automatischen Trenn- und Optimierungsmaschine SalvaPush_2000 basiert auf einer mehr als 20-jährigen Erfahrung im Bereich der Optimierungsmaschinen zum Schneiden von Holz.

SalvaPush_2000 ist die optimale Lösung, um den Holzertrag zu steigern, die Arbeitszeit zu reduzieren, die Arbeit des Personals zu erleichtern, Kosten zu senken und somit den Gewinn zu steigern. Der Bediener muss lediglich die Qualität des Holzes und eventuelle Defekte markieren, den Rest erledigt der Optimierer. Die Maschine schneidet unter Berücksichtigung der bestmöglichen Größenkombinationen, reduziert somit den Verschnitt auf ein Minimum und Verbessert die Produktivität. Und das alles bei absoluter Sicherheit.



Numerisches Kontrollsystem: Das Schubsystem wird mit einer numerischen Steuerung

bedient. Der Computer und der Servoantrieb sind über eine digitale EtherCAT-Verbindung miteinander verbunden.



Elektronischer Servoantriebsmotor: Der elektronische Brushless-Servoantriebsmotor

garantiert höchste Präzision bei gleichzeitig maximaler Leistung.



Funktionelle Arbeitsplatte: Spezielle, um 25 Grad geneigte Arbeitsplatte zur Unterstützung

der Beladung, und um das Werkstück eingespannt zu halten, ohne die Arbeitshöhe erhöhen zu müssen.



Solider und zuverlässiger Schubwagen: Der Wagen der Schubeinheit ist sehr solide und

zuverlässig. Die Abmessungen betragen ca. 300X345x25 mm.

Engelfried Maschinenteknik GmbH
Holzbearbeitungsmaschinen
und Werkzeuge EDV Systemberatung
Produktions-programme
Amtsgericht Ulm HRB 734801
Es gelten unsere aktuellen
Verkaufs- und
Lieferbedingungen, insbesondere
unser Eigentumsvorbehalt.

Büro:
Elisabethenstraße 41
73432 Aalen-Unterkochen
Telefon +49 (73 61) 98 66-0
Telefax +49 (73 61) 98 66-40

Internet-Adresse:
<http://www.engelfried.com>

Ausstellungshalle
und Lager:
Gewerbegebiet
Kapellenweg 25
73447 Oberkochen

email-Adresse:
info@engelfried.com

Bankverbindungen:
VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen
IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01
BIC: GENODES1AAV

Ust.-IdNr. DE 312310863
St.Nr. 50473/19215



 **Laser-Fotozelle:** Das Erkennungssystem besteht aus einer Laser-Fotozelle, welche die Präsenz der Platte erkennt, und einem Lumineszenz-Lesegerät für fluoreszierende Markierungen.

 **Übertragungssystem:** Das spezielle System mit hochpräzisem Zahnriemen mit einer Breite von 50 mm und 33 Stahlbändern auf der Innenseite sorgt für weniger Wartungsprobleme.

DIE WICHTIGSTEN TECHNISCHEN EIGENSCHAFTEN

SCHNITTBEREICH UND PLATTENABMESSUNGEN

Schnittbereich: mindestens 30X12 mm, maximal 270X120/300x95 mm. Optionale Sonderschnittbereiche auf Anfrage.

Länge der Platten vor dem Schneiden: mindestens 500 mm, **maximal 4100/5100/6100 mm, je nach Version**

Möglichkeit eines einzigen Schnitts auf den letzten 40 mm der Platte. Mindestlänge des finalen Verschnitts 5 mm.

Maximalgewicht des Holzes 120 kg (optionale Speziallösung auf Anfrage)



Engelfried Maschinenteknik GmbH
Holzbearbeitungsmaschinen
und Werkzeuge EDV Systemberatung
Produktions-programme
Amtsgericht Ulm HRB 734801
Es gelten unsere aktuellen
Verkaufs- und
Lieferbedingungen, insbesondere
unser Eigentumsvorbehalt.

Büro:
Elisabethenstraße 41
73432 Aalen-Unterkochen
Telefon +49 (73 61) 98 66-0
Telefax +49 (73 61) 98 66-40

Internet-Adresse:
<http://www.engelfried.com>

Ausstellungshalle
und Lager:
Gewerbegebiet
Kapellenweg 25
73447 Oberkochen

email-Adresse:
info@engelfried.com

Bankverbindungen:
VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen
IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01
BIC: GENODES1AAV

Ust.-IdNr. DE 312310863
St.Nr. 50473/19215



ZUFÜHRUNG MIT SCHIEBERSYSTEM



Zuführung mit Schieber, direkte Steuerung durch ein innovatives computergesteuertes und servoangetriebenes System, **digital** verbunden durch EtherCAT.

Spezielle, **um 25 Grad geneigte Arbeitsplatte** zur Unterstützung der Beladung, und um das Werkstück eingespannt zu halten, ohne die Höhe der Arbeitsplatte allzu sehr erhöhen zu müssen.

Doppelte Stahlstruktur, sehr robust, verstärkt und lackiert.

Spezieller **Verriegelungsschutz auf der Rückseite für entsprechende Arbeitssicherheit.**

Schiebergeschwindigkeit bis zu 60 m/min gemäß den geltenden Sicherheitsvorschriften: Bewegungsgeschwindigkeit des Arbeitsschlittens direkt vom Computer aus je nach Schnittbereich einstellbar. Optional ist der Erhalt einer schnelleren Version möglich.

Sehr robuster Schiebeschlitten: erweiterte Abmessungen ca. 300X345x25 mm.

Engelfried Maschinenteknik GmbH
Holzbearbeitungsmaschinen
und Werkzeuge EDV Systemberatung
Produktionsprogramme
Amtsgericht Ulm HRB 734801
Es gelten unsere aktuellen
Verkaufs- und
Lieferbedingungen, insbesondere
unser Eigentumsvorbehalt.

Büro:
Elisabethenstraße 41
73432 Aalen-Unterkochen
Telefon +49 (73 61) 98 66-0
Telefax +49 (73 61) 98 66-40

Internet-Adresse:
<http://www.engelfried.com>

Ausstellungshalle
und Lager:
Gewerbegebiet
Kapellenweg 25
73447 Oberkochen

email-Adresse:
info@engelfried.com

Bankverbindungen:
VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen
IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01
BIC: GENODES1AAV

Ust.-IdNr. DE 312310863
St.Nr. 50473/19215





Der Aluminiumträger ist groß und robust: Höhe 135 mm und Breite 120 mm. Er ist auf einer zweiteiligen Stahlkonstruktion befestigt, für verbesserte Stabilität und lange Zuverlässigkeit.

Der gesamte Träger ist mit einem speziellen **verschleißgeschützten Stahlprofil** abgedeckt und geschützt.

Spezielles Übertragungssystem mit **50 mm breitem Zahnriemen mit 33 Hartstahlbändern** im Inneren, für hohe Präzision und Leistung, Gleitsystem auf gehärteten und geschliffenen Doppelführungen. Das System ermöglicht eine Minimierung der Folgen durch Staub und der damit verbundenen Wartung, wodurch eine **lange Lebensdauer und Zuverlässigkeit** gewährt wird.

Der elektronische Brushless-Servomotor mit konstantem Drehmoment und **digitalem EtherCAT-Anschluss:** maximale Präzision und Reduktion von Problemen im Zusammenhang mit Leistung und elektrischen Störungen.

Das Erkennungssystem besteht aus einer **Laser-Fotozelle**, welche die Präsenz der Platte erkennt, und **einem Lumineszenz-Lesegerät** für fluoreszierende Markierungen. Das System ist fest positioniert, so dass **eine manuelle Einstellung** bei Änderungen der Dicke **nicht erforderlich ist**.

Schieberersatz-System EASY inklusive.

Engelfried Maschinenteknik GmbH
Holzbearbeitungsmaschinen
und Werkzeuge EDV Systemberatung
Produktions-programme
Amtsgericht Ulm HRB 734801
Es gelten unsere aktuellen
Verkaufs- und
Lieferbedingungen, insbesondere
unser Eigentumsvorbehalt.

Büro:
Elisabethenstraße 41
73432 Aalen-Unterkochen
Telefon +49 (73 61) 98 66-0
Telefax +49 (73 61) 98 66-40

Internet-Adresse:
<http://www.engelfried.com>

Ausstellungshalle
und Lager:
Gewerbegebiet
Kapellenweg 25
73447 Oberkochen

email-Adresse:
info@engelfried.com

Bankverbindungen:
VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen
IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01
BIC: GENODES1AAV

Ust.-IdNr. DE 312310863
St.Nr. 50473/19215



SCHNEIDEINHEIT



Hartstahlkonstruktion: hohe Dicke und maximale Robustheit.

Die Schneideinheit hat eine um 25 Grad geneigte Platte, ebenso wie der gesamte Zuführbereich.

Leistung des Sägeblatt-Motors **HP = 7,5** (5,5 kW).

Die Schnittzeit ist von 0,1 bis 1 Sekunde direkt vom Computer aus **einstellbar**.

Die Geschwindigkeitsregelung kann direkt mit einem pneumatischen System durchgeführt werden.

Der gesamte Arbeitsbereich des Sägeblatts ist entsprechend konzipiert und **eigenständig**, um eine qualitativ **hochwertige Arbeitsplatte** zu haben.

Einstelleisten für das Sägeblatt in Aluminium.

Struktur mit **intelligentem Presser**, der sich nach dem ersten Schnitt an die Dicke der Platte anpasst.

Inklusive HM-Kreissägeblatt, Durchmesser 500 mm,

Engelfried Maschinenteknik GmbH
Holzbearbeitungsmaschinen
und Werkzeuge EDV Systemberatung
Produktions-programme
Amtsgericht Ulm HRB 734801
Es gelten unsere aktuellen
Verkaufs- und
Lieferbedingungen, insbesondere
unser Eigentumsvorbehalt.

Büro:
Elisabethenstraße 41
73432 Aalen-Unterkochen
Telefon +49 (73 61) 98 66-0
Telefax +49 (73 61) 98 66-40

Internet-Adresse:
<http://www.engelfried.com>

Ausstellungshalle
und Lager:
Gewerbegebiet
Kapellenweg 25
73447 Oberkochen

email-Adresse:
info@engelfried.com

Bankverbindungen:
VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen
IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01
BIC: GENODES1AAV

Ust.-IdNr. DE 312310863
St.Nr. 50473/19215





Zwei elektropneumatische seitliche **Ausrichtvorrichtungen** innerhalb der Maschineneinheit, vor und hinter dem Sägeblatt. **Der erste Abzieher** arbeitet **horizontal** und fungiert als Vorspanner des Werkstücks in Richtung der Führung und des Schiebers. **Der zweite** hinter dem Sägeblatt arbeitet **vertikal** und ermöglicht die Aufrechterhaltung der Präzision bei den Abmessungen, insbesondere bei den letzten auf dem Arbeitstisch geschnittenen Werkstücken. **LED-Kabineninnenbeleuchtung**

Engelfried Maschinenteknik GmbH
 Holzbearbeitungsmaschinen
 und Werkzeuge EDV Systemberatung
 Produktionsprogramme
 Amtsgericht Ulm HRB 734801
 Es gelten unsere aktuellen
 Verkaufs- und
 Lieferbedingungen, insbesondere
 unser Eigentumsvorbehalt.

Büro:
 Elisabethenstraße 41
 73432 Aalen-Unterkochen
 Telefon +49 (73 61) 98 66-0
 Telefax +49 (73 61) 98 66-40

Internet-Adresse:
<http://www.engelfried.com>

Ausstellungshalle
 und Lager:
 Gewerbegebiet
 Kapellenweg 25
 73447 Oberkochen

email-Adresse:
info@engelfried.com

Bankverbindungen:
 VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen
 IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01
 BIC: GENODES1AAV

Ust.-IdNr. DE 312310863
 St.Nr. 50473/19215



ELEKTRONISCHES BETRIEBSMANAGEMENT-SYSTEM_ S-OPTIM



Das elektronische Betriebssystem besteht aus einer numerischen Steuerung und einem integrierten Computer der neuesten Generation, um die Kommunikationsgeschwindigkeit auf weniger als eine Millisekunde zu begünstigen. Die Benutzerfreundlichkeit und die Grafik der **Salva-OPTIM-Software** stellen die wichtigsten Systeme der smarten Elektronik dar. Programmbereiche, die der Statistik gewidmet sind, und Schnittergebnisse, mit Echtzeit-Updates, Diagnosen und Videonachrichten.

Komplette Verwaltung von bis zu 5 Schnittqualitäten.

Touchscreen mit hoher Widerstandsfähigkeit bei 12", positioniert für ein müheloses Ablesen und Eingeben von Daten.

USB-Anschlüsse.

Teleservice-Software via Internet inklusive und sofort einsatzbereit.

Verbindung mit Brushless-Motoren und den entsprechenden Antrieben auf digitale Weise, um maximale Präzision, Geschwindigkeit, Reaktionsfähigkeit und Zuverlässigkeit zu gewährleisten.

Der elektrische Schaltschrank ist gegen eventuelle Vibrationen der Maschine geschützt.

Engelfried Maschinenteknik GmbH
Holzbearbeitungsmaschinen
und Werkzeuge EDV Systemberatung
Produktions-programme
Amtsgericht Ulm HRB 734801
Es gelten unsere aktuellen
Verkaufs- und
Lieferbedingungen, insbesondere
unser Eigentumsvorbehalt.

Büro:
Elisabethenstraße 41
73432 Aalen-Unterkochen
Telefon +49 (73 61) 98 66-0
Telefax +49 (73 61) 98 66-40

Internet-Adresse:
<http://www.engelfried.com>

Ausstellungshalle
und Lager:
Gewerbegebiet
Kapellenweg 25
73447 Oberkochen

email-Adresse:
info@engelfried.com

Bankverbindungen:
VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen
IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01
BIC: GENODES1AAV

Ust.-IdNr. DE 312310863
St.Nr. 50473/19215



SAMMELBANK FÜR AUSGEHENDE WERKSTÜCKE



Extrem robuste Ausgabebank zum Sammeln der geschnittenen Werkstücke, **aus hartem Stahl mit großer Dicke**, Länge 3000 mm.

Neigung von 25 Grad, wie der Rest der Strecke und komplett mit Führung

SALVAPUSH_2000 CON 3 MT ENTLADEBANK

VERSION 4100:

Preis auf Anfrage!

VERSION 5100:

Preis auf Anfrage!

VERSION 6100:

Preis auf Anfrage!

Engelfried Maschinenteknik GmbH
Holzbearbeitungsmaschinen
und Werkzeuge EDV Systemberatung
Produktions-programme
Amtsgericht Ulm HRB 734801
Es gelten unsere aktuellen
Verkaufs- und
Lieferbedingungen, insbesondere
unser Eigentumsvorbehalt.

Büro:
Elisabethenstraße 41
73432 Aalen-Unterkochen
Telefon +49 (73 61) 98 66-0
Telefax +49 (73 61) 98 66-40

Internet-Adresse:
<http://www.engelfried.com>

Ausstellungshalle
und Lager:
Gewerbegebiet
Kapellenweg 25
73447 Oberkochen

email-Adresse:
info@engelfried.com

Bankverbindungen:
VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen
IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01
BIC: GENODES1AAV

Ust.-IdNr. DE 312310863
St.Nr. 50473/19215



OPTIONAL (Preise auf Anfrage)

SALVAPUSH_2000

ERWEITERUNG DER SAMMELBANK

Für jeden Meter, der über die Standardlänge von 3 Metern hinausgeht (max. 6 Meter), entstehen Zusatzkosten in Höhe von

SCHWERKRAFT-VORLADESYSTEM: zur Bildung einer „Lasten-Lunge“ durch Nutzung der 25-Grad-Neigung. Mindestbreite 35 mm, Maximalbreite 150 mm, nicht verwendbar bei Platten, die nicht perfekt gerade sind, und bei denen der Unterschied in der Plattenlänge mehr als 33% beträgt. Die Drückerplatte wird ab einer Breite von 30 mm installiert. Nicht anwendbar bei der Speed-Version und beim Paket-Schnitt.

ZEBRA-ETIKETTENDRUCKER:

platziert auf einem speziellen Aluminiumrahmen mit einstellbarer Position

AUFRÜSTUNG DES ZUSCHNEIDEMOTORS

auf 7,5 KW

SCHNITTBEREICH VERGRÖßERT AUF 140X240 – 100X300

mit einem Kreissägeblatt von 550 mm Durchmesser

HORIZONTALER SEITENABZUG

(nach dem Sägeblatt) als Ersatz des vertikalen im Fall des Paket-Schnitts. Nicht anwendbar bei der LS-Version

BREITE SCHIEBERPLATTE bis zu einer Breite von 250 mm

Engelfried Maschinenteknik GmbH
Holzbearbeitungsmaschinen
und Werkzeuge EDV Systemberatung
Produktions-programme
Amtsgericht Ulm HRB 734801
Es gelten unsere aktuellen
Verkaufs- und
Lieferbedingungen, insbesondere
unser Eigentumsvorbehalt.

Büro:
Elisabethenstraße 41
73432 Aalen-Unterkochen
Telefon +49 (73 61) 98 66-0
Telefax +49 (73 61) 98 66-40

Internet-Adresse:
<http://www.engelfried.com>

Ausstellungshalle
und Lager:
Gewerbegebiet
Kapellenweg 25
73447 Oberkochen

email-Adresse:
info@engelfried.com

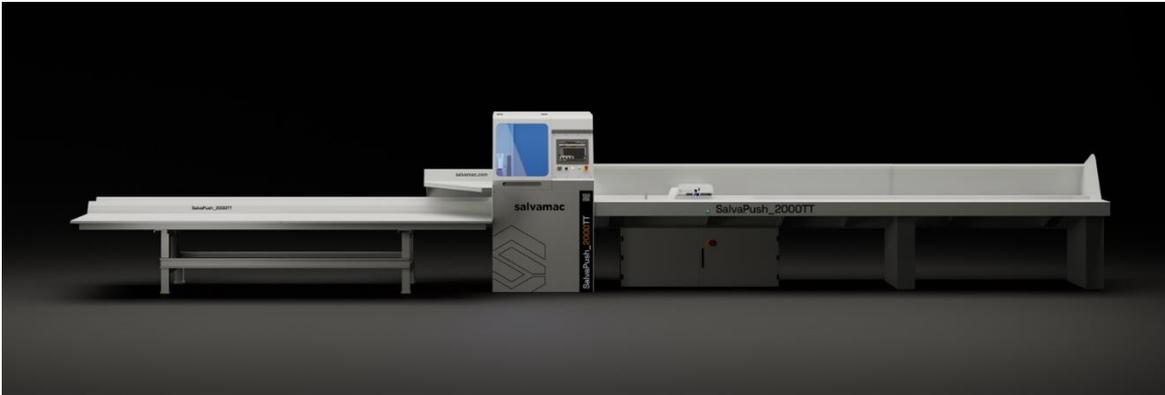
Bankverbindungen:
VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen
IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01
BIC: GENODES1AAV

Ust.-IdNr. DE 312310863
St.Nr. 50473/19215



ALS ALTERNATIVE UND ERSATZ FÜR DIE SAMMELBANK

VERSION TT – DREHTISCH



AUSGABEBANK MIT ROTATION geeignet und mit Doppelachse versehen, zum Rotieren und Entladen der gesamten Schnittplatte in einem Zyklus, während der Drücker ohne Zeitverlust zurückfährt. Wirft die Schnittsequenz in einem Zyklus aus, durch Rotation und Auswurf. Sammelplatte aus massivem, lackiertem Stahl mit einer Breite von 700 mm.

Spezielle Software-Reset-Funktion im Falle einer Zyklusunterbrechung.

Version 4100

Version 5100

Version 6100

BODENKLAPPE für Bank mit Rotation, Länge 200 mm, zur Beseitigung der Endstücke der zugeschnittenen Holzplatten



Engelfried Maschinenteknik GmbH
Holzbearbeitungsmaschinen
und Werkzeuge EDV Systemberatung
Produktions-programme
Amtsgericht Ulm HRB 734801
Es gelten unsere aktuellen
Verkaufs- und
Lieferbedingungen, insbesondere
unser Eigentumsvorbehalt.

Büro:
Elisabethenstraße 41
73432 Aalen-Unterkochen
Telefon +49 (73 61) 98 66-0
Telefax +49 (73 61) 98 66-40

Internet-Adresse:
<http://www.engelfried.com>

Ausstellungshalle
und Lager:
Gewerbegebiet
Kapellenweg 25
73447 Oberkochen

email-Adresse:
info@engelfried.com

Bankverbindungen:
VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen
IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01
BIC: GENODES1AAV

Ust.-IdNr. DE 312310863
St.Nr. 50473/19215



VERSION LS – ELEKTRONISCHES SORTIERGERÄT



ELEKTRONISCHES SORTIERGERÄT 6000/3

Längensortierer in Ausgabeinheit 6/3.

Aufteilung der Schnittstücke nach: Größe / Qualität / Wiederverwendung / Verschnitt.

Auszuwerfende Werkstücklänge von mindestens 150 mm bis maximal 4000 mm (auf Anfrage auch andere Abmessungen). Der nicht verwertbare Verschnitt kommt ans Ende des Förderbandes.

Das Band wird zentral durch eine trapezförmige Führung geleitet.

3 Hochgeschwindigkeitsauswerfer. Jeweils mit drei Führungsschienen. Schwergewichtige Baureihe. Variable Befestigung in der Länge des Förderers. Höhe der Auswurfplatte 90 mm.

Möglichkeit des gleichzeitigen Auswurfs durch 2 Auswerfer inklusive.

AUSWERFER für jede zusätzliche Einheit

2,75 M ZUSATZMODUL FÜR SORTIERER: hinzuzufügen zur Basislänge des Längensortierers.

Für jedes zusätzliche Modul



Engelfried Maschinenteknik GmbH
Holzbearbeitungsmaschinen
und Werkzeuge EDV Systemberatung
Produktionsprogramme
Amtsgericht Ulm HRB 734801
Es gelten unsere aktuellen
Verkaufs- und
Lieferbedingungen, insbesondere
unser Eigentumsvorbehalt.

Büro:
Elisabethenstraße 41
73432 Aalen-Unterkochen
Telefon +49 (73 61) 98 66-0
Telefax +49 (73 61) 98 66-40

Internet-Adresse:
<http://www.engelfried.com>

Ausstellungshalle
und Lager:
Gewerbegebiet
Kapellenweg 25
73447 Oberkochen

email-Adresse:
info@engelfried.com

Bankverbindungen:
VR Bank Ostalb eG, D-73430 Aalen
IBAN: DE37 6149 0150 0663 9400 01
BIC: GENODES1AAV

Ust.-IdNr. DE 312310863
St.Nr. 50473/19215

