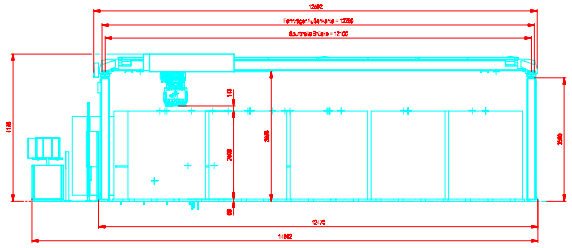
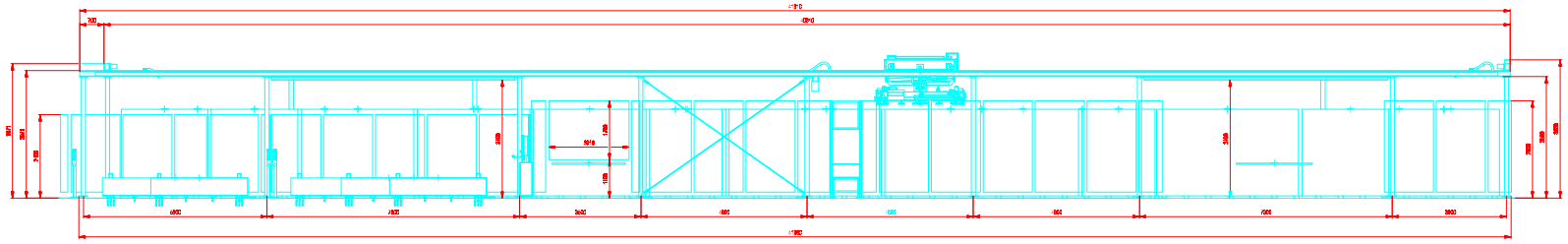
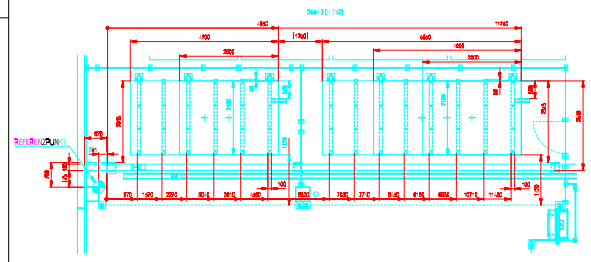
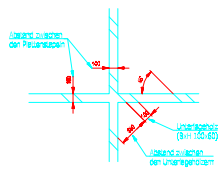


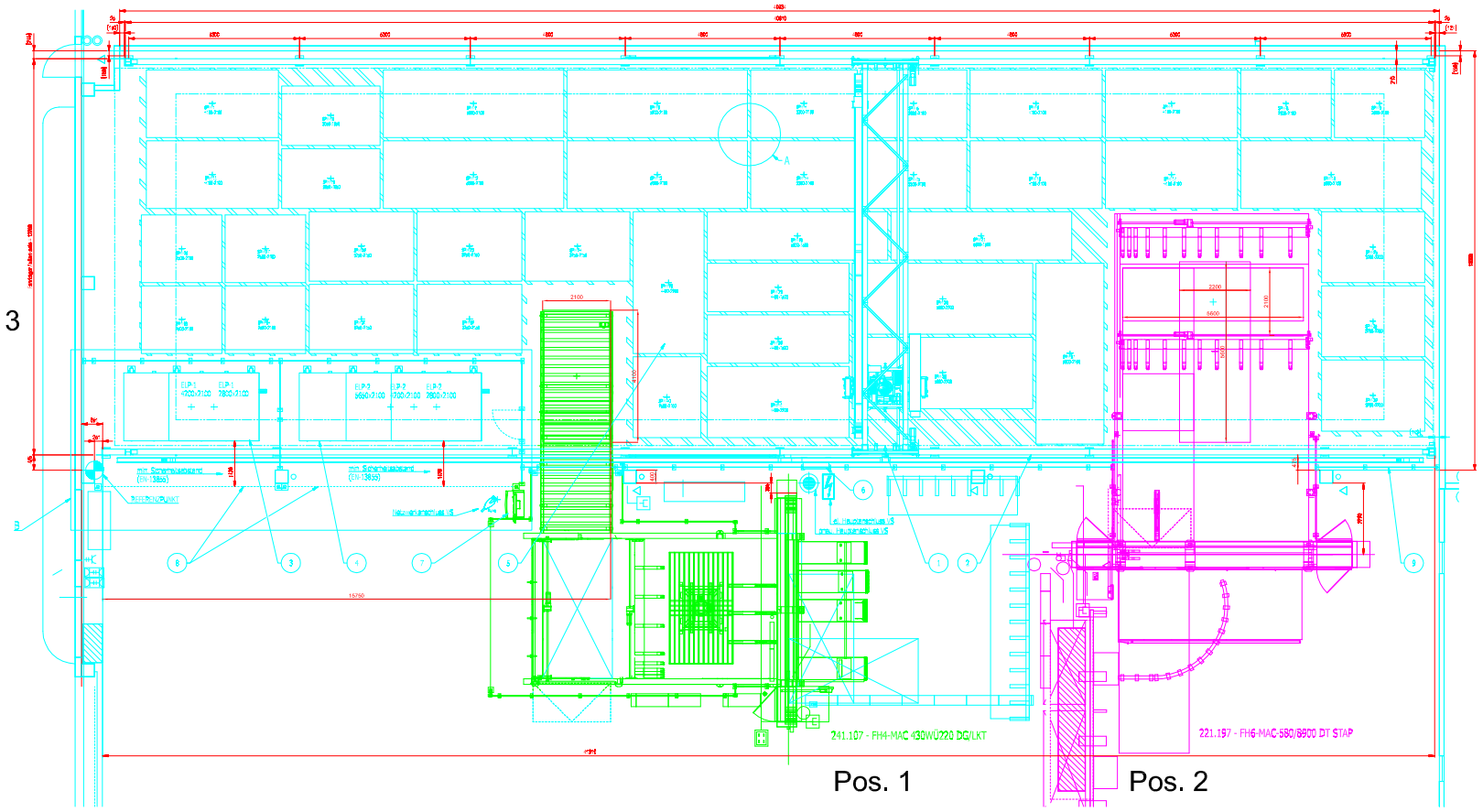






1 Brücke mit Portalwagen
2 Fahrträger
3 Einlegeplatz <200x2100
4 Einlegeplatz 560x2100
5 Sägeplatz im Lager
6 Steuerschrank VS
7 Bedienuit VS
8 Sicherheitslichtgitter
9 Schutzgitter

Pos. 3



Pos. 1

Pos. 2

MATERIAL
Spanplatten beschichtet, Spanplatten roh, Spermholzplatten roh

Plattenlänge:	3100 mm - 9800 mm		Plattenbreite:	1200 mm - 2200 mm	
Plattendicke:	8 mm - 36 mm		Dickentoleranz:	-0.2 mm - +0.2 mm	
Plattenkanten:			Beschnittmaßen		
Eini Stapelhöhe:	* mm - * mm		Schnittgestaltung:	- mm	* mm
Eingabehöhe:	* mm		Ausgabehöhe:		* mm
min. Format Säge	* mm - * mm		BuS Stapelhöhe	* mm -	* mm

MASCHINENAUFSTELLFLÄCHE
Der Betonboden muss an jeder Stelle des Fundamentes
(auch im Bereich von Aussenmauerungen für Laufschienen, Gruben, etc.) mindestens 200 mm tief sein.
Betonqualität: C20/25 gemäss DIN EN 206-1) (geeignet für Bodenstabler)

VERGUSSMÖRTEL
Qualitätsmörtel: MK/M 1 (gemäss DafStb-Richtlinie)
Eigenschaften: Quellmass <0,8% Schwindmass <0,6 mm/m bei 20°C/65% r. LF

FUNDAMENTE
Sägebereich: * mm
Stapelbereich: * mm
Toleranzen neuer Fundamente: Höhe +/-5mm, Ausrichtung +/- 10 mm.

VERSTÄRKTE KANTE = VK
Winkelsatz DIN 1029 EN 10029
S235JR/S3 100x100x10
Lieferung, Montage und
Eingiessen durch Kunde.

FUNDAMENTERDER
Potentialausgleich (Erdelektrode) R <= 1 Ohm.

REFERENZPUNKT | SSW BÄGEBLATTWECHSEL | NETZWERKANSCHLUSS

ANSCHLUSS ELEKTRIK SÄGE
* kVA / * A / * V / * Hz / 3 Phasen

ANSCHLUSS ELEKTRIK SÄGE
* kVA / * A / * V / * Hz / 3 Phasen

ANSCHLUSS ELEKTRIK VS
18 kW / 28 A / 400 V / 230 V / 60 Hz / 3 Phasen

ANSCHLUSS ELEKTRIK *
* kVA / * A / * V / * Hz / 3 Phasen

DRUCKLUFTBEDARF
Betriebsdruck: Druckluft nach Wartungseinheit(en): konstant min. 8 bar
Druckluftreinheit: nach ISO 8573 – 7:4:4
Druckluftzuführung - Leitungsdurchmesser kundenseitig
zu Wartungseinheit(en): min. R 1 ¼" Anschluss Wartungseinheit: R ¾"
Durchfluss: * l/min bei 1 bar Überdruck an der Säge.
Durchfluss 400 l/min bei 1 bar Überdruck am VS.

ABSAUGUNG

	Absaugstutzen	Aufsatzflansch	Oben-up Schnitt LS
Druckbalken / Niederhaltebalken:	*x Ø100 = * m³/h	*x Ø100 = * m³/h	*x Ø100 = * m³/h
Sägeblatt:	*x Ø100 = * m³/h	*x Ø100 = * m³/h	*x Ø100 = * m³/h
Winkelanschlag:	*x Ø* = * m³/h	*x Ø* = * m³/h	*x Ø* = * m³/h
*:	*x Ø* = * m³/h	*x Ø* = * m³/h	*x Ø* = * m³/h
*:	*x Ø* = * m³/h	*x Ø* = * m³/h	*x Ø* = * m³/h
Gesamt:		* m³/h	* m³/h

bei * m/s Luftgeschwindigkeit
Unterdruck * Pascal an der Säge.

LEISTUNG DES KÄUFERS
Einmessen von Referenzpunkten und -linien gemäß Schelling Anforderungen.
Erstellung der Gruben für Hydraulik und Kabelkanäle, der Anschlüsse
für Strom, Druckluft und Absaugung an der Anlage, sowie allfällig
erforderliche Podeste, Treppen, Geländer und dazugehörige Abklemmungen
im Bereich der Plattenlängsaus und -abnahme durch Gabelstapler bei vom
Kunden am Anfanschutz (ortsusehen)
In der Absaugleitung für die Absaugstutzen Ø120mm am Druckbalken sollte
oberhalb der Säge einen pneumatischen Schieber montiert werden um den
Volumenstrom zu regulieren. Die Klappe hat zwei Stellungen: offen /
halb-offen. Die Position halb-offen sollte mechanisch zwischen 0 und 50%
offen einstellbar sein. Zusätzlich empfiehlt Schelling einen Sperrschieber
(offen/geschlossen) an der Hauptabsaugleitung von der Säge.

Absaugung Ø120 und Ø100 und Ø80
Anschluss mit flexiblem Schlauch oder Reinigungsklappe im Krümmer.
Alle Absaugstutzen müssen leicht zu entfernen sein.

Die Positionierung der Zugänge (Laufstege, Podeste, Stiegen, Türen zu Schutzzonen), trennenden Schutzeinrichtungen und Steuerstände (in der Zeichnung schematisch dargestellt) erfolgte durch den Hersteller ohne Berücksichtigung der örtlichen Gegebenheiten wie Wände, Säulen, Schächte, Kanäle, Versorgungsleitungen, usw. Ob und wie lange der Zugänge ergeben sich aus Gründen des laufenden Betriebes, der Wartung und Instandhaltung und nicht aus der Sicht der Notwendigkeit von Flucht- und Rettungswegen. Abweichungen müssen im Bezug auf die Konformität abgeklärt werden. Diese Wege sind durch örtliche Organisationen festzulegen bzw. zu prüfen. Werden Zugänge (Laufstege, Podeste, Stiegen, Türen zu Schutzzonen), trennende Schutzeinrichtungen und Steuerstände nicht durch den Hersteller der Maschine geliefert und montiert, liegt die Verantwortung für die Einhaltung der relevanten Vorschriften, harmonisierten Normen, Sicherheitsabstände, Dimensionierung, usw. beim jeweiligen Ausführenden.

WICHTIG!
Wir ersuchen Sie, dieses Dokument und alle darin enthaltenen Informationen genau zu prüfen.
Sollte SAB bis 3 Wochen nach Versand des Dokumentes keine schriftlichen Einwände erhalten,
hat dieses Dokument für SAB den Status Designfreeze und ist vollständig einsetzbar.
Jegliche Änderungen nach diesem Zeitpunkt können zusätzliche Kosten und Terminverschiebungen verursachen.

Standzeichnen der Schutzeinrichtungen

Schutzgitter Säge fix	180 - 1800 mm
Schutzgitter Säge 18/8/6/10/12	180 - 2000 mm
Schutzgitter Fräsmaschinen	180 - 2800 mm
Sicherheitslichtgitter	400 - 900 mm
Sicherheitslichtvorhang	300 - 1860 mm
über Boden und oder Arbeitshöhe	

POS	Ferwood Reference	Machine Type	Machine Model	Corrente Nominale (A)	Potenza Totale (kW)	Consumo Aria (NL/Min)	Aspirazione polveri (m^3/h)
1	008582	Automatic loading panel saw	SCHELLING - FH4-430/580	.....	.....	.....	.....
2	008583	Front loading panel saw	SCHELLING - FH6-580/980	.....	.....	.....	.....
3	008584	Automatic storage system	SCHELLING - VS 12	.....	.....	.....	.....

Disegnatore:
FerWood s.p.a.

Titolo: 008597_La

Descrizione:
SCHELLING
FH4 + FH6 + VS12

Data: 04/05/2026 Sistema:

Foglio: A3

FerWood®
BRILLIANT SOLUTIONS FOR WOOD
FerWood spa - Via Langhe 4/a 12042 Pollenzo (CN) Italy
Tel. +39 0172 474073 - Fax. +39 0172 471442
email: info@ferwoodgroup.com

Tutti i diritti sono riservati da Copyright vietata la riproduzione
All rights reserved by Copyright is forbidden to reproduce