



Alle Schrauben sind nach Arbeitsanweisung AA 171 zu sichern.

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Zeichnung, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent- oder Gebrauchsmustereintragung vorbehalten (DIN ISO 16016).

Werkstueckkanten	ÖNORM ISO 13715		ÖNORM EN 22768-mk																													
			ÖNORM M 1365-m																													
	Oberflächenangaben nach ÖNORM EN ISO 1302	Form- u. Logetoleranzen nach ÖNORM EN ISO 1101	Gewindedarstellung nach SCHELLING Werknorm 16	Korrosionsschutzanweisung nach SCHELLING Arbeitsanweisung AA 172																												
					<table border="1"> <tr> <td>Für Umformen</td> <td>Nennmaß</td> <td>≤ 4000</td> <td>ÖNORM EN 22768-mk</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>> 4000</td> <td>ÖNORM M 1365-m</td> </tr> <tr> <td>Für spanende Bearbeitungen</td> <td>Nennmaß</td> <td>≤ 4000</td> <td>ÖNORM EN 22768-fk</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>> 4000</td> <td>ÖNORM M 1365-m</td> </tr> <tr> <td>Für thermisches Schneiden</td> <td>Nennmaß</td> <td>< 4000</td> <td>ÖNORM EN ISO 9013-231</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Dicke</td> <td>≤ 30</td> <td>ÖNORM EN ISO 9013-342</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>>= 30</td> <td>ÖNORM M 1365-m</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>>= 4000</td> <td>ÖNORM M 1365-m</td> </tr> </table>	Für Umformen	Nennmaß	≤ 4000	ÖNORM EN 22768-mk			> 4000	ÖNORM M 1365-m	Für spanende Bearbeitungen	Nennmaß	≤ 4000	ÖNORM EN 22768-fk			> 4000	ÖNORM M 1365-m	Für thermisches Schneiden	Nennmaß	< 4000	ÖNORM EN ISO 9013-231		Dicke	≤ 30	ÖNORM EN ISO 9013-342			>= 30
Für Umformen	Nennmaß	≤ 4000	ÖNORM EN 22768-mk																													
		> 4000	ÖNORM M 1365-m																													
Für spanende Bearbeitungen	Nennmaß	≤ 4000	ÖNORM EN 22768-fk																													
		> 4000	ÖNORM M 1365-m																													
Für thermisches Schneiden	Nennmaß	< 4000	ÖNORM EN ISO 9013-231																													
	Dicke	≤ 30	ÖNORM EN ISO 9013-342																													
		>= 30	ÖNORM M 1365-m																													
		>= 4000	ÖNORM M 1365-m																													
Für Schweißkonstruktionen			ÖNORM EN ISO 13920-AE																													

Kantenbruch
 Oberflächenrauigkeit
 Ra12.5
 Ra12.5
 weitere siehe Zeichnung

- MATERIAL**
- Spanplatten roh Sperrholzplatten roh
- | | | | | | |
|------------------|---------|---------|----------------|---------|---------|
| Plattenlänge | 1525 mm | 2800 mm | Plattenbreite | 1250 mm | 2070 mm |
| Plattendicke | 3 mm | 38 mm | Büchsenbohrung | 42 mm | +42 mm |
| Plattenkanten | | | Besonderheiten | | |
| Einl.Stapelhöhe | 3 mm | 680 mm | Schrägstellung | | |
| Längebohrer | | | Abgehöhe | | |
| ne. Formst. Säge | | | Süd-Stapelhöhe | | |
- MASCHINENAUFSTELLFLÄCHE**
Der Betonboden muss an jeder Stelle des Fundamentes (auch im Bereich von Ausparmungen für Laufrollen, Gabeln, etc.) mindestens 200 mm tief sein. Betonqualität C20/25 armiert (gemäß DIN EN 206-1) (geeignet für Spritzbeton)
- VERGÜSSMATERIAL**
Gobekrete A SKVB 1 (gemäß DaStB-Richtlinie)
Expansion: Quellmaß +0,5% Schwinden: <0,5 mm/m bei 20°C/65% r. LF
- FUNDAMENTE**
Sägebereich: * mm
Stapelbereich: * mm
Toleranzen neuer Fundamente: Höhe +1/5mm; Ausrichtung ±1-10 mm.
- VERSTÄRKTE KANTE = VK**
Winkelstahl DN 1028 EN 10025 S235JR/G2 100x100/10
Lieferung, Montage und Einglassen durch Kunde.
- FUNDAMENTERTER**
Potentialausgleich (Edelektrode) R <= 1 Ohm.
- REFERENZPUNKT** SÄGEBLATTWECHSEL NETZWERKANSCHLUSS
- ANSCHLUSS ELEKTRIK SÄGE**
* kW/ A / V / Hz 3 Phasen
- ANSCHLUSS ELEKTRIK ***
* kW/ A / V / Hz 3 Phasen
- DRUCKLUFTDRUCK**
Betriebsdruck Druckluft nach Wartungseinheiten) konstant min. 6 bar
Druckluftreinheit nach ISO 8573 - 7:4.4
Druckluftschl. - Leitungsdurchmesser kundenseitig zu Wartungseinheiten) min. R 1 1/2
Anschluss Wartungseinheit: R 1/2
Durchfluss * l/min bei 1 bar Überdruck an der Säge
Durchfluss * l/min bei 1 bar Überdruck am ****
- ABSÄUGUNG**
- | | | | |
|-------------------------------|---------|---------|-----------|
| Druckbalken/Niederholtebohlen | Ix Ø120 | Iy 1300 | *3/m |
| Spindelkanal | Ix Ø150 | Iy 2540 | *3/m |
| Winkelanschlag | Ix Ø800 | Iy 560 | *3/m |
| | Ix Ø800 | Iy 560 | *3/m |
| Gesamt: | | | 3920 *3/m |
- bei 32 m/s Luftgeschwindigkeit:
Unterdruck 2000 Pascal an der Säge
- LEISTUNG DES SAHENS**
Einmessen von Referenzpunkten und -linien gemäß Schelling Anforderungen.
Einstellung der Gruben für Hüblische und Kabelkanäle, der Anschlüsse für Strom, Druckluft und Absaugung am der Anlage, sowie allfällig erforderliche Podeste, Treppen, Geländer und dazugehörige Absicherungen, im Bereich der Platteneingabe und -abnahme durch Gabelstapler ist vom Kunden ein Anfahrtschutz vorzusetzen!
In der Absaugleitung für die Absaugstutzen Ø120mm am Druckbalken sollte oberhalb der Säge einen pneumatischen Schieber montiert werden um den Volumenstrom zu regulieren. Die Klappen hat zwei Stellungen: offen / halb-offen. Die Position halb-offen sollte mechanisch zwischen 0 und 50% offen einstellbar sein. Zusätzlich empfiehlt Schelling einen Sparschieber (offen/geschlossen) an der Hauptabsaugleitung vor der Säge.
Absaugung Ø120 und Ø120:
Anschluss mit flexiblem Schlauch oder Reinigungskappe im Krümmer.
Alle Absauganschlüsse müssen leicht zu entfernen sein.
Die Positionierung der Zugänge (Laufsteg, Podeste, Stiegen, Türen zu Schutzzonen), trennende Schutzvorrichtungen und Stauwände (in der Zeichnung schematisch dargestellt) erfolgt durch den Hersteller glatte Berücksichtigung der örtlichen Gegebenheiten wie Wände, Säulen, Schächte, Kanäle, Versorgungsleitungen, usw. Ort und Lage der Zugänge ergeben sich aus Grundriss des laufenden Baubereichs, der Wartung und Instandhaltung und nicht aus der Sicht der Notwendigkeit von Flucht- und Rettungswegen. Abweichungen müssen in Bezug auf die Konformität abgeklärt werden. Diese Wege sind durch örtliche Organisationen festzulegen bzw. zu prüfen. Werden Zugänge (Laufsteg, Podeste, Stiegen, Türen zu Schutzzonen), trennende Schutzvorrichtungen und Stauwände nicht durch den Hersteller der Maschine geliefert und montiert, liegt die Verantwortung für die Einhaltung der nationalen Vorschriften, harmonisierten Normen, Sicherheitsabstände, Dimensionierung, usw. beim jeweiligen Ausführer.
Felder mit einem * sind in diesem Projekt nicht zureichend bzw. nicht relevant.
Wenn Symbole, Schraffuren oder Beschriftungen im Plan angegeben, geben sie laut Beschreibung der Legende.
Weitere Informationen sind der Auftragsbestätigung zu entnehmen!
- 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 Design-Freeze und ist vollständig akzeptiert. Jegliche Änderungen nach diesem Zeitpunkt können zusätzliche Kosten und Terminverschiebungen verursachen.
- Adresse für Bestätigung:

Schelling Anlagenbau GmbH (SAB)	Schutzgitter der Schutzvorrichtungen	180 - 1800 mm
Abteilung Projektmanagement (PrM)	Schutzgitter Säge R6/R9/B12	180 - 2000 mm
e-mail: projekt@schelling.at	Schutzgitter Füchsenlager	300 - 2400 mm
Gebhard-Schwarzler-Strasse 34	Sicherheitsgitter	400 - 900 mm
A-6850 Schwarzach	Sicherheitsvorhang	300 - 1950 mm
Österreich	über Boden und/oder Arbeitshöhe	

Disegnatore:
FerWood s.p.a.

Titolo: **008547_La**

Descrizione:
Schelling Cut-to-size saw

Data: 27/05/2026 Sistema:

Foglio: A3

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

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