



www.forestor-pilous.de

BLOCKBANDSÄGEN IN VIELEN AUSFÜHRUNGEN

... Fortschritt mit Tradition ...

CTR 520



Ideale Maschine für Familienbetriebe, Tischlerbetriebe und auch für den schnellen Auftrag im Sägewerk.

Weltweit als erste nutzt sie als Werkzeug ein Bimetallsägeband



- sehr einfache Bedienung der Maschine
- ein Sägeband für alle Holzarten ohne Sägezahnbehandlungen (Schleifen, Schränken)
- höchste Schnittgenauigkeit wie bei professionellen Maschinen
- keine weiteren Investitionskosten (Schränk- und Schleifwerkzeug entfällt)
- auch ohne Erfahrung können sie sofort Holz in professioneller Qualität sägen
- kleiner Anschaffungspreis des Bimetallsägebandes
- Gesamtanschlusswert der Maschine von 3 kW garantiert niedrige Betriebskosten
- einfacher Anschluss an das Stromnetz

	zähl. sekce	prod. sekce
délka sekce	4,5 m	2,25 m
řezná délka	3,6 m	2,25 m
materiál min.	0,9 m	

4,0 kW	3110×27×0,9 mm
--------	----------------

CTR 710 S



max. [mm]



CTR 710

section	3 m	1 m	3 m
material	2,2 m	1 m	3 m
material min.	1 m		



CTR 710

Kleine, jedoch von allen Seiten absolut professionelle Bandsäge. Die Ausführung der technologischen Hauptgruppe, wie zum Beispiel der Laufräder, einschließlich deren Lagersystems, Konstruktion des Sägebandarms, System der Antriebe, Vorschübe usw., sind vollkommen übereinstimmend mit der Typenreihe CTR 800 bzw. auch mit der hochleistungsfähigen CTR 950 Hydraulic.

CTR 710 Bei diesem Typ ist das zentrale Steuerpult an der Laufbrücke des Sägebandarms angebracht. Das ermöglicht während des Schnitts einen näheren Kontakt des Bedienungspersonals mit dem zu schneidenden Material.

CTR 710 S Gegenüber der vorstehenden Ausführung CTR 710, wurde hier das zentrale Steuerpult stationär an der Grundlaufsektion angebracht. Das ermöglicht eine bequeme Bedienung der Maschine von einer Bedienungsstelle aus.

5,5 (7,5)	4140 × 35-40 × 0,9-1,1	20 m/min

SERIE CTR 710 S

CTR 710 M

CTR 710 M

Günstigste Ausführung. Gegenüber der CTR 650 und CTR 650 S ist bei diesem Typ der Vorschub in den Schnitt und zurück manuell. In der Kategorie der manuellen Bandsägen besitzt sie gegenüber der Konkurrenz als einzige eine motorische Höheneinstellung des Arms vom zentralen Steuerpult aus. Eingangeinstellung mit Installationsmöglichkeit der elektronischen Messung LG 100. Das alles beschleunigt, erleichtert und präzisiert auf markante Weise die Höheneinstellung des Sägebandarms.



max. [mm]



Ø 710



670



470 x 535

CTR 710 GX

	basic	+section	+section
section	3 m	1 m	3 m
material	2,2 m	1 m	3 m
material min.	1 m		

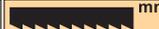


CTR 710 GX Diese Ausführung wurde mit einem Zweizylinder-Viertakt-Profimotor HONDA GX 620 bestückt. Die hohe Motorleistung von 14,7 kW (20 PS) gewährleistet eine hohe Leistung der Maschine. Der Motor hat eine elektronische Zündung und Handstarter. Der manuelle Vorschub in den Schnitt und zurück wie bei CTR 650 M. Einfache, manuelle Höheneinstellung des Arms per Handkurbel.

5,5 (7,5)	4140 x 35-40 x 0,9-1,1	20 m/min
-----------	------------------------	----------

CTR 800



 kW	 mm	 m/min
7,5 (11)	4380×35-40×0,9-1,1	30

		
section	2,7 m	2,7 m
material	1,65 m	2,7 m
material min.	1 m	

max. [mm]



Ø 830



750



690 x 675

CTR 800

Die universelle Blockbandsäge, die mit dem maximalen Schnittdurchmesser von 83 cm den meisten zu schneidenden Materialien gerecht wird.

Der außerordentlich massive Sägeschlitten stellt einen ruhigen Gang während des Schneidens auch bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten sicher.

CTR 800 Bei diesem Modell ist das Zentralbedienfeld am Sägeschlitten untergebracht. Dies ermöglicht einen näheren Kontakt des Bedienungspersonals mit dem Schnittgut.

CTR 800 S Im Gegensatz zu der oberen CTR 800 Version ist das Zentralbedienfeld stationär an dem Grundrahmen untergebracht. Dies ermöglicht eine bequeme Betätigung der Maschine von einer Stelle her. Die Rückbewegung des Sägeschlittens nach dem beendeten Schneidvorgang (in die Ausgangslage beim Standort des Bedienungspersonals) ist bei diesem Modell mit einem Schnellvorschub mit automatischer Verlangsamung und Anhalten in Endpositionen möglich.

CTR 800 S



S
E
R
I
E
8
0
0

CTR 800 Hydraulik



section	5,8 m	3 m
material	4,5 m	3 m
material min.	1,2 m	
7,5 (11)	4380×35-40×0,9-1,1	30 m/min

max. [mm]
Ø 830
750
690 x 675



CTR 800 Hydraulic

Konstruktiv geht sie von dem populären Model CTR 800 S aus, das auf einem erhöhten Laufrahmen sitzt, der die Installation des kompletten Hydraulikzubehörs ermöglicht.

Die Manipulation mit dem Stamm mithilfe des Hydraulikzubehörs steigert wesentlich die Produktivität der Maschine. Gleichzeitig spart es Kosten für Arbeitskräfte, da zur Bedienung der Maschine und zur Manipulation mit großen, schweren Stämmen eine Arbeitskraft ausreicht.

Die Grundausführung der Maschine hat eine Schnittlänge von 4,5 Metern und ist mit nachstehendem Hydraulikzubehör ausgerüstet:

- 1 × ausfahrbarer Stammdreher
- 2 × Stammklemme;
- 3 × winkel-, höhenverstellbare Stütze
- 2 × Stammheber

Hydraulik-Sonderzubehör:

- Stammlader
- Einarm-Ketten-Stammdreher

Die Verlängerungssektion mit einer Schnittlänge von 3 Metern ermöglicht die Installation des Hydraulikzubehörs nach Ihren Anforderungen.

Die Bedienung der Maschine ist übereinstimmend mit dem Typ CTR 800 S. Am zentralen Steuerpult ist zusätzlich auch die Bedienung des kompletten Hydraulikzubehörs untergebracht.

CTR 950S



SERIE CTR 950



15 (18,5)	4820×35-40×0,9-1,1	35 m/min

section	8,1 m	2, 4, 6 m
material	7,1 m	2, 4, 6 m
material min.	1,4 m	

CTR 950 S

Gleiche Konstruktion wie bei nachstehender CTR 950 Hydraulic, jedoch ohne Hydraulikausrüstung. Das Einspannen des zu schneidenden Materials sowie die Manipulation mit dem zu schneidenden Material erfolgt mit der Hand. Diese Lösung ermöglicht den Ankauf einer billigen, professionellen Maschine zum Zuschneiden von Stämmen großer Durchmesser.

Im Rahmen eines einzigartigen Baukastensystems der Typenreihe CTR ist auch diese Maschine mit allen Verankerungspunkten zwecks nachträglicher Installation des kompletten Hydrauliksystems ausgerüstet.

CTR 950 Hydraulik



max. [mm]



Ø 970



850



700 x 875



CTR 950 Hydraulic

Die besonders robuste Konstruktion der Maschine ermöglicht die Installation des leistungsstarken Hydraulikzubehörs, das sogar die Manipulation mit sehr starken Stämmen mühelos meistert.

Die beidseitige Führung der Brücke an der Vorschubsektion in Kombination mit einem starken Motor ermöglicht auch eine kontinuierliche und schnelle Abführung schwerer, geschnittener Stücke unter Anwendung der Abführungsvorrichtung des geschnittenen Materials.

Die Maschine ist mit einer Schnellvorschubbrücke mit automatischer Abbremsung an den Endpositionen ausgerüstet.

Die Grundausführung hat eine Schnittlänge von 7,1 Metern und ist mit nachstehendem Hydraulikzubehör ausgerüstet:

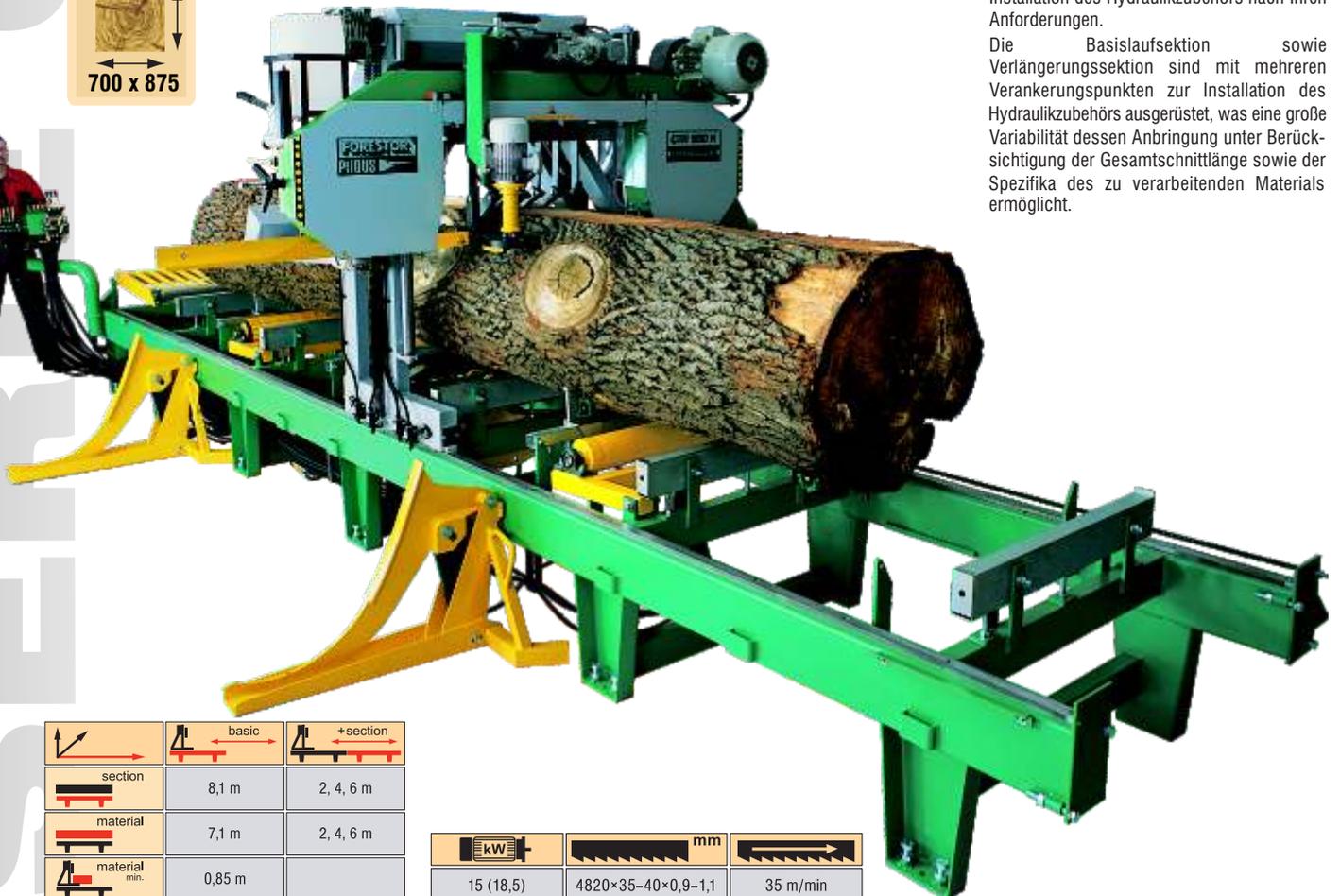
- 1× ausfahrbarer Stammdreher
- 2× Stammklemme
- 5× winkel-, höheneinstellbare Stütze
- 1× Stammheber
- 1× Stammheber mit Horizontalvorschub

Hydraulik-Sonderzubehör:

- Stammlader
- Doppelarm-Ketten-Stammdreher
- Abführungsvorrichtung des geschnittenen Materials
- Materialrutsche

Die Verlängerungssektionen mit Schnittlängen von 2, 4 und 6 Metern ermöglichen die Installation des Hydraulikzubehörs nach Ihren Anforderungen.

Die Basislaufsektion sowie Verlängerungssektion sind mit mehreren Verankerungspunkten zur Installation des Hydraulikzubehörs ausgerüstet, was eine große Variabilität dessen Anbringung unter Berücksichtigung der Gesamtschnittlänge sowie der Spezifika des zu verarbeitenden Materials ermöglicht.



	basic	+section
section	8,1 m	2, 4, 6 m
material	7,1 m	2, 4, 6 m
material min.	0,85 m	

15 (18,5)	4820×35-40×0,9-1,1	35 m/min

Das Hydraulikzubehör verkürzt auf markante Weise die zur Manipulation mit dem zu schneidenden Material erforderlichen Zeiten und reduziert die Anzahl des Bedienungspersonals. Die Manipulation mit sogar sehr schweren Stämmen meistert eine Arbeitskraft. Das alles führt zu einer beträchtlichen Steigerung der Produktivität der Maschine, zur Senkung der Betriebskosten und somit auch zum schnelleren Rückfluss eines höheren Investitionsaufwands. Es eliminiert praktisch auch das Risiko eventueller Arbeitsunfälle gegenüber einer manuellen Manipulation.

Alle Bedienungselemente sind am zentralen Steuerpult untergebracht. Bei allen Maschinen wird der professionelle Hydraulikantrieb mit zwei Pumpen angewandt, der die maximale Geschwindigkeit sowie Kraft des Systems garantiert. Die einzelnen Typen des Hydraulikzubehörs gehen von der einheitlichen, bewährten Konstruktion aus und unterscheiden sich in ihrer Größe nach dem Typ der Maschine.

OPTIONEN



1. Stammlader

Sonderzubehör. Der doppelarmige Stammlader ermöglicht ein sicheres und schnelles Aufrollen des Rundholzes auf die Ladefläche der Maschine. Der Grundrahmen der Maschine ist über die gesamte Länge mit Befestigungspunkten ausgestattet, die die Verstellung der einzelnen Lader je nach der Stammlänge ermöglichen. Jeder Lader wird selbständig betätigt, so dass auch extrem kegelförmige Stämme mühelos gehoben werden können.

2. Ausrückbarer Stammdreher

Befindet sich immer in der Grundausführung der Maschine und stellt die hauptsächlichste, wichtigste Multifunktionsbaugruppe vom Hydraulikzubehör dar. Er bewegt sich auf einer senkrechten und waagerechten Achse auf starken Hartchromstangen Mithilfe eines selbstständig gesteuerten, hydraulischen Zylinderpaars. Er dient zum Einspannen, Drehen sowie Heranziehen des zu schneidenden Materials an die klappbaren Winkeleisen.

3. Doppelarm-Ketten-Stammdreher

Sonderzubehör.

Der leistungsstarke Ketten-Stammdreher ist mit zwei eigenständig gesteuerten Schwenkarmen ausgerüstet. An ihnen sind die Ketten angesetzt, die synchron von einem Hydromotor betrieben werden, Mithilfe derer es zu einer mühelosen Drehung des zu schneidenden Materials kommt. Beim Zuschneiden langer Stämme mit deren öfteren Drehung empfehlen wir die Maschine mit einem Paar dieser Stammdreher auszurüsten, die auf markante Weise die erforderlichen Manipulationszeiten verkürzen und somit die Produktivität der Maschine steigern.

Beim Typ CTR 800 H wird ein einarmiger Typ angewandt, der das Material in Richtung der Winkelstützen wendet.

4. Stammheber

5. Stammheber mit Horizontalvorschub

Die Maschine ist standardmäßig mit beiden Typen ausgestattet. Diese dienen zum Anheben der Stammachse in die Horizontalebene je nach der Kegelförmigkeit des Stammes oder zum Heben des ganzen Stammes über die Ladefläche und zu dessen optimalen Längeneinstellung auf dem Sägebett mittels der angetriebenen Walze am Stammheber des Horizontalvorschubs. Die Walze des Horizontalvorschubs ist mit einem Hydromotor angetrieben.

6. Stammklemmen

Hydraulische Stammklemmen werden automatisch entsprechend dem Stammquerschnitt zentriert oder sie können in der gewünschten Stellung arretiert werden. Sie dienen auch zur einseitigen Einspannung des Schnittgutes gegen die Stützen. Alle Stammklemmen werden gemeinsam durch eine Taste betätigt. Beim Typ CTR 1300 sind sie zusätzlich auch hydraulisch je nach Kegelförmigkeit und Form des Stammes höhenverstellbar.

7. Winkelstützen

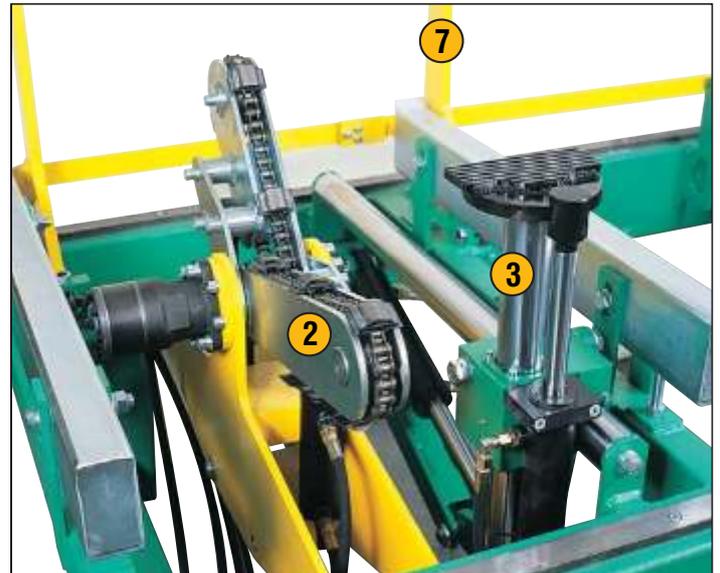
Bei den Stützen können der Winkel sowie die Höhe eingestellt werden. Die Stützen werden beim Aufrollen und Drehen des Rundholzes sowie bei der Herstellung von Kantholz eingesetzt. Alle Stützen werden gemeinsam durch eine Taste betätigt. Der Hebelmechanismus gewährleistet, dass die Stützen jeweils in der gleichen Höhe eingestellt sind.

8. Bandförderer X.P.1000, X.PF.1000

Elektrisch angetriebener Bandförderer zur bequemen Abführung des geschnittenen Materials zur weiteren Bearbeitung. Der Typ X.P.1000 ist mit einem Zweigeschwindigkeitsmotor mit der Förderbandgeschwindigkeit von 20 und 40 m/min ausgestattet. Der Typ X.PF.1000 ist mit einem Frequenzwandler ausgestattet, der eine stufenlose Änderung der Transportbandgeschwindigkeit 0–50 m/min ermöglicht.

9. Rollenförderer X1000

Dient zur Vorschub des Schnittgutes von Hand. Band- und Rollenförderer werden standardmäßig in der 4-Meter-Länge hergestellt und können kombiniert werden. Wunschgemäß können auch andere Längen geliefert werden.





1. LG 100 - Messen der Brettstärke

Dient zu einer schnellen und genauen Einstellung der geforderten Brettstärke. Die Bewegung des Bandsägearms nach oben und nach unten wird mit einer Genauigkeit von 0,1 mm digital angezeigt. Die absolute Höhe vom Bandsägebett oder die eingestellte Brettstärke einschließlich eines wählbaren Verschnittes werden angezeigt.

2. LG Automat

Dient zu einer schnellen und genauen automatischen Einstellung der Soll-Brettstärke. Nach dem Einstellen des Sollwertes (Brettstärke, Höhe von der Ladefläche und Verschnitt) am Steuerbildschirm fährt der Bandsägearm automatisch in die geforderte Position. Die Fehler des menschlichen Faktors, die bei einer manuellen Schnitteinstellung entstehen, werden vermieden. Zeitsparend - Präzise Fertigung!

3. Amperemeter

Zeigt an der Amperemeterskala die Belastung des Sägebandmotors beim Sägen an. Dient zur Orientierung bei der Wahl der Vorschubgeschwindigkeit in den Schnitt und zeigt das Abstumpfen des Sägebandes an. Ein rechtzeitiger Sägebandwechsel verlängert die Standzeit des Sägebandes und verbessert die Schnittqualität.

4. Hydraulische Sägeband-Spannvorrichtung

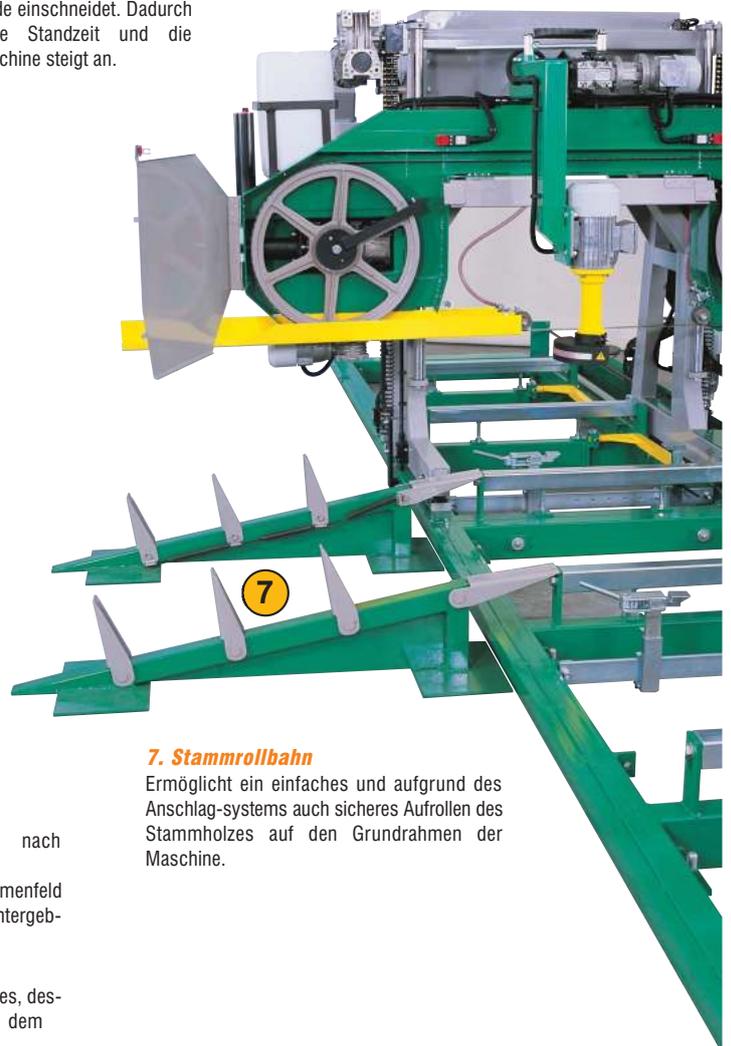
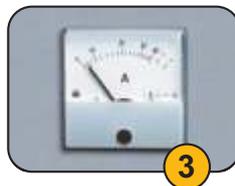
Dient zum Spannen des Sägebandes mittels einer hydraulischen Pumpe mit genauer Anzeige am Druck anzeiger. Ermöglicht genaueres und bequemeres Spannen des Sägebandes.

5. Elektrisch gesteuerte Leiste

Dient zu einem stufenlosen Einstellen der Führungsschiebeliste des Sägebandes je nach dem Stammdurchmesser vom Zentralbedienfeld.

6. Vorschneider

Mit einer Hartmetall-Vorschneiderscheibe wird Schmutz vom Stamm dort beseitigt, wo das Sägeband in die Rinde einschneidet. Dadurch verlängert sich die Standzeit und die Produktivität der Maschine steigt an.



7. Stammrollbahn

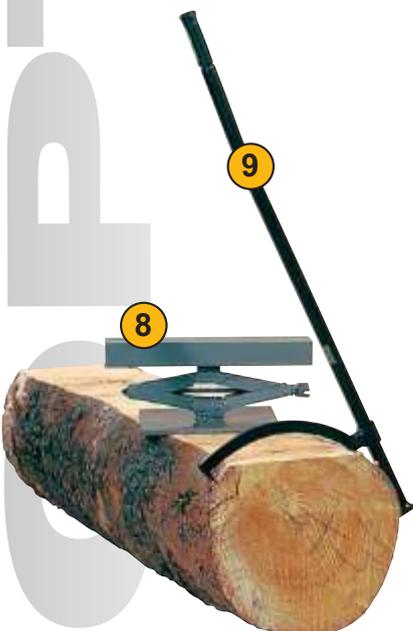
Ermöglicht ein einfaches und aufgrund des Anschlag-systems auch sicheres Aufrollen des Stammholzes auf den Grundrahmen der Maschine.

8. Stammheber

Dient zum Stammheben je nach Kelgelförmigkeit. Er kann in einem beliebigen Grundrahmenfeld der Maschine je nach Stammlänge untergebracht werden.

9. Hebel

Dient zur Handhabung des Stammholzes, dessen Auflagen und Drehen auf dem Maschinenrahmen.



OR 50



OR 50 Halbautomatische Sägeband- Schleifmaschine

Die außerordentlich robuste und professionelle Ausführung der Schleifmaschine garantiert ein absolut präzises Sägebandschleifen. Das ist die Grundvoraussetzung für die Qualität und Produktivität des Schneidens. Diese Schleifmaschine ist dadurch einzigartig, dass sie je nach dem Typ der eingesetzten Schleifscheibe das Schleifen auf zwei unterschiedliche Weisen ermöglicht:

Steinschleifscheibe – die dünne Schleifscheibe kopiert mittels des einstellbaren Nockensystems die Zahnform

Dieses System ermöglicht die Einstellung praktisch jeder Zahnform und Zahngröße.

Diamant



ZUBEHÖR

Diamantprofilscheibe – die Metallscheibe mit Diamantschleifoberfläche hat die genaue Form und Größe der Zahnluke für das Sägeband LENOX WOODMASTER und MUNKFORS. Der Vorteil dieser Schleifart ist die einfache und schnelle Einstellung der Schleifmaschine, das Einhalten der immer gleichen Zahnform, die sehr feine Struktur der geschliffenen Oberfläche und ca. 50mal größere Lebensdauer im Unterschied zu der Steinscheibe. Beim Schleifen muss gekühlt werden. Die Diamantschicht kann regeneriert werden.

OR 50 F



OR 50 F

Die Schleifmaschine ist zusätzlich mit einem Frequenzumwandler versehen, der die stufenlose Einstellung der Geschwindigkeit des Sägebandvorschubes ermöglicht. Die Qualität sowie die Produktivität des Schleifens werden dadurch erhöht.

RW 35



RW 35 Schränkvorrichtung

Die massive Gusseisenkonstruktion gewährleistet eine lange Standzeit der Maschine sowie die maximale Schränkgenauigkeit. Mit einer einzigen Hebelbewegung werden zwei Zähne (rechts, links) oder drei Zähne (rechts, links, gerade) gleichzeitig geschränkt.

RW 35



OR 50 RW 35

	20 – 50 mm	0
	6 m	33 kg; 55 kg
	2 mm	
	8 – 30 mm	35/min
	0,18 kW, 230 V	
	0,25 kW, 230 V	
	V	
	660 × 400 × 50	

WM 40



WM 40 Sägeband-Schweißmaschine

Sie ist zum Schweißen von Sägebändern bis zu einer Breite von 50 mm bestimmt. Alle Arten von Holzsägebändern sowie Bimetall-Sägebändern können mit dieser Maschine verschweißt werden. Die elektronische Steuereinheit gewährleistet die optimale Einstellung der Schweißströme, Glühtemperaturen und Zeitkonstanten. Die eingestellten Werte werden am Bedienfeld angezeigt. Im Speicher der Steuereinheit können bis zu 30 verschiedene Schweißzyklen (Schweißen + Glühen) je nach Art der zu schweißenden Sägebänder gespeichert werden. Die robuste Ausführung und der hohe technische Standard der Verarbeitung sichern eine ausgezeichnete Schweißnahtqualität sowie eine lange Standzeit der Maschine ab.

ZUBEHÖR

CS 40



CS 40 Schere

Sie dient zum Abschneiden der erforderlichen Länge des Sägebandes.

CR 40



CR 40 Schleifmaschine

Sie dient zum genauen und exakten Schleifen des Sägebandendes nach dem Abschneiden.

SK 35



SK 35 Schränkzange

Für Reparatur der Schränkweite.

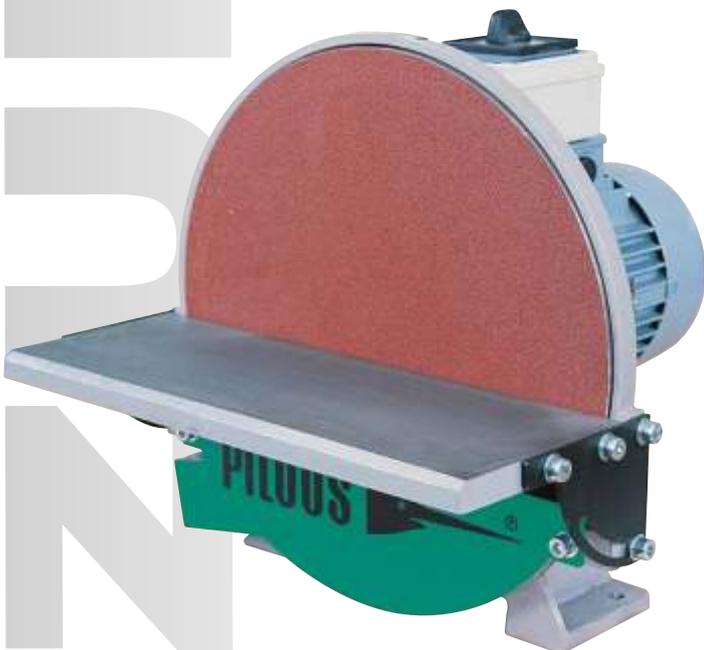
CO 40



CO 40 Schleifmaschine

Sie ist zum Schleifen des Sägebandes nach dem Schweißen bestimmt.

KB 350



KB 350 Scheibenschleifmaschine

Eine Universal-Scheibenschleifmaschine zum Schleifen von verschiedenen Materialarten. Scheibendurchmesser 350 mm, großer Schwenktisch, selbstklebende Schleifscheiben verschiedener Korngrößen, massive Stahlgusskonstruktion. Option: Installation einer Absaugung.

KB 350 F Scheibenschleifmaschine

Diese Schleifmaschine ist zusätzlich mit einem Frequenzumwandler versehen, der die stufenlose Drehzahlregelung von 0 bis 2000 U/min, je nach dem zu schleifenden Material, ermöglicht.