

SuperSaver

【標準的な生産データ】

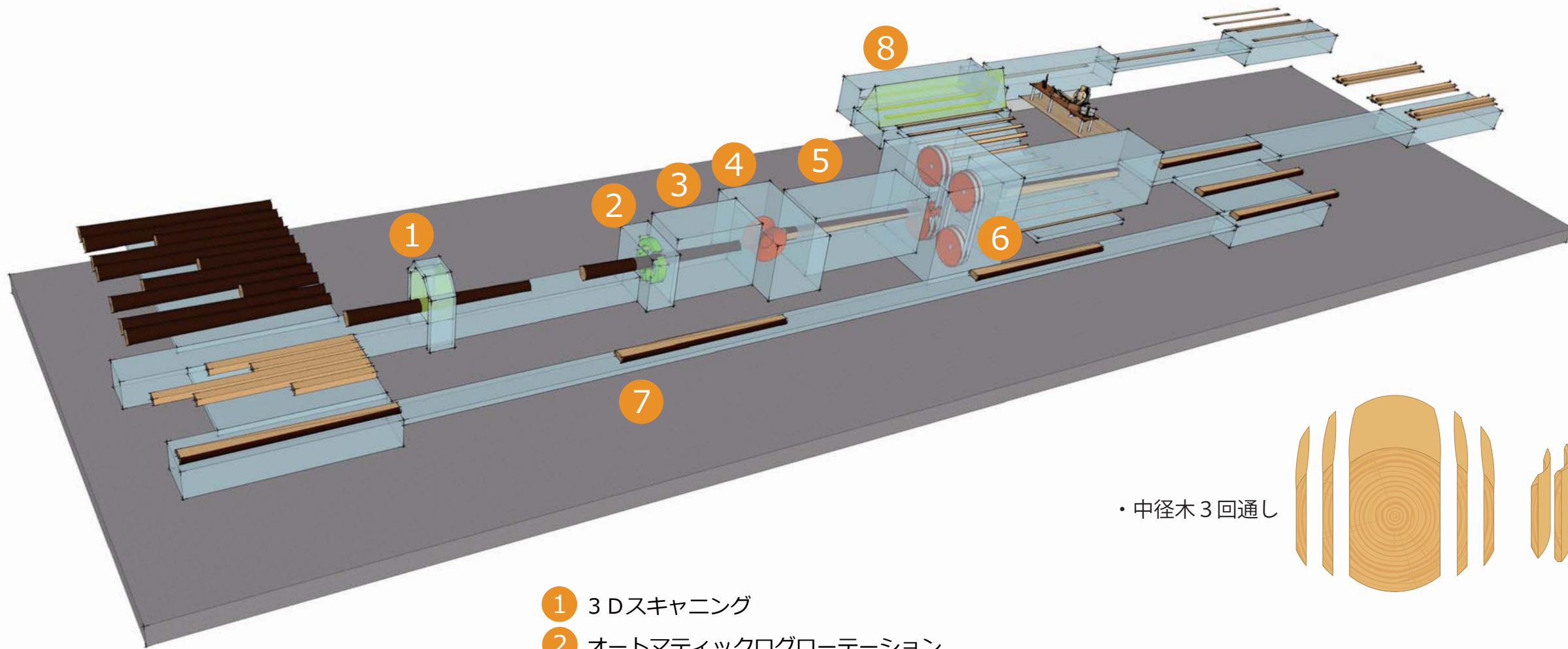
- ・原木処理量 40,000 ~ 60,000 m³ (選別された原木)
(1シフト/年) 25,000 ~ 40,000 m³ (選別されていない原木)
- ・送り速度 50 ~ 100m/min
- ・原木径 10 ~ 70cm
- ・原木長さ 2.5 ~ 6.0m

SuperSaver



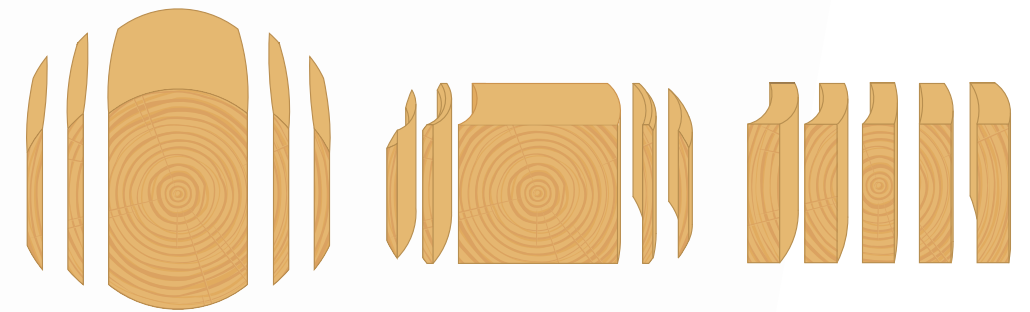
コンパクトな設計でフレキシブルな生産を実現

SuperSaver は、バンドソーとメリーゴーランドコンベヤを装備したソーダハム・エリクソン社のシステムです。
生産現場の要求に柔軟に対応するコンパクトな設計が、収益率向上を実現します。

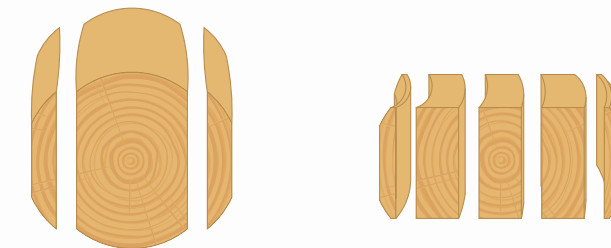


- ① 3Dスキャニング
- ② オートマティックログローテーション
- ③ サイドポジショニング付きログインフィード
- ④ レデューサー（チップパーキャンター）
- ⑤ カーブソーイング用投入コンベア
- ⑥ バンドソー
- ⑦ リターンコンベア
- ⑧ エッジャーオプティマイザー

・中径木 3 回通し



・小径木 2 回通し



【工程説明】

皮むきされた丸太が製材ラインの計測ステーションに搬送され、3D スキャナーが計測。
丸太ごとに最適な木取りとなるように計測データを処理。
次に丸太を最適な位置まで回転させ、ログインフィード装置が丸太をつかみキャンターへ搬送。
キャンターは丸太の左右を平らにしてタイコ材にします。タイコ材はバンドソーグループに投入。
4 台の帯鋸盤から構成されるバンドソーグループが、2 枚または 4 枚のサイドボードを挽きます。
ボードセパレーターがタイコ材からボードを分けて、ボードをエッジャーオプティマイザーへ送ります。
タイコ材は 90 度回転し、平らな部分を下にした状態で、計測ステーションに戻ります。
2 通し目では、キャンターはタイコ材の元々の曲がった形状に沿って削ります。
バンドソーもタイコ材の自然な曲がりに従って、2 枚または 4 枚のサイドボードをカーブ挽きします。
サイドボードがボードセパレーターで分けられた後、角材は再び計測ステーションに戻ります。
3 通し目では、角材はキャンターを飛ばしてバンドソーに直進。最大で 5 枚のボードをカーブ挽きします。
一方、エッジャーオプティマイザーは、サイドボードを 1 枚 1 枚計測し最適化されたボードを作り出します。

