

Viale delle Industrie, 28/b • 20040 Cambiago • Milano • Italy  
 tel. +39 02 95 30 80 16 • fax +39 02 95 30 80 03  
 www.cml-srl.it • e-mail: cml-srl@energy.it



#### Agents

<b>AUSTRIA</b> HOBEMA Holzbearbeitungsmaschinen Gesellschaft m.b.H. A-6176 Völs bei Innsbruck Bahnhofstraße 37 tel. 0512-303828 fax 0512-303128	<b>FRANCE</b> MICHEL GUILLERMIN 12 Diespach - Plain 67420 Saales tel. 03-88973223 fax 03-88973760 Port. 06-13610510	<b>GERMANY</b> GIANNI CANU Günsterstr. 84 79100 Freiburg GSM tel. 0049(0)171-1961381
<b>SWITZERLAND</b> TOREX AG TOREX HANDELS AG Durisolstrasse 1 b CH-5612 VILLMERGEN tel. 0041-56-6224922 fax 0041-56-6221363	<b>UNITED KINGDOM</b> STENNER LIMITED Lowman Works Blundells Road Tiverton Devon EX 16 4JX tel. 0044-1884-255700 fax 0044-1884-257794	<b>BELGIUM</b> NV/SA ROGIERS-VANPOUCKE H. Lebbestraat 150 B-8790 WAREGEM tel. 056-601345 / 607475 fax 056-607476 e-mail: info@rogiers.be http://www.rogiers.be
<b>PORTUGAL</b> AVELINO COUTO LDA Av. 25 De Abril N. 42 APARTADO 96 4580 REBORDOSA PAREDES tel. 00351-2-4157760 fax 00351-2-4157769	<b>SWEDEN</b> MOBERGS MASKIN AB Maskingrand 1 SE - 78172 BORLANGE tel. 0046-380-13080 fax 0046-380-13385 e-mail: mattelin@mobmaskin.com http://www.mobmaskin.com	<b>FINLAND</b> AWUTEK OY Postfach 18 FIN-21201 RAISIO tel. 00358-2-4361100 fax 00358-2-4389880
<b>DENMARK</b> A/S HENNING HANSEN Ibaek Strandvej 11 Box. 34 DK - 7100 VEJLE tel. 0045-75-824711 fax 0045-75-821212	<b>AUSTRALIA</b> THATCHER engineering systems pty.Ltd 4 Govan Street, Seaford Victoria 3198 tel. 0061-39-7853222 fax 0061-39-7853340	<b>INDONESIA</b> PT. SINAR HIMALAYA Jl. P. Jayakarta 117, Block A 8-10 JAKARTA - 10730 tel. 0062-21-6249282 fax 0062-21-6497850
<b>ASIA</b> UNIVIC MACHINERY ASIA LTD Block D, 6/F, Lucky Horse Industrial Building 64 Tong Mi Road, Kowloon, Hong Kong tel. 852-2390 9183 fax 852-2390 9190	<b>CANADA</b> AKHURST MACHINERY LIMITED 1669 Foster's way Delta BC Canada v3m 6s7 tel. 001-604-5401430 fax 001-604-5401780 e-mail: heatherv@akhurst.ca	<b>U.S.A.</b> ATLANTIC MACHINERY CORPORATION 36 South End Plaza New Milford CT06776 tel. 001-860-3547200 fax 001-860-3540315 e-mail: atlanticmachinery@msn.com

vielblattkreissagen J





**C.M.L.**

### MASCHINEN FÜR DIE HOLZINDUSTRIE

baut seit 1960 Vielblattkreissägen für den Mehrfachschnitt von Massivholz, sowie die zugehörigen Mechanisierungen und Kappanlagen.

Um unseren Kunden das Beste auf internationaler Ebene, zusammen mit wirtschaftlichen und hochleistungsfähigen Schnittsystemen zu liefern, wählen wir unsere Lieferanten nach strengen Qualitätsnormen aus.

Alle Anlagen zeichnen sich durch mäßige Betriebskosten, hohe Leistungsfähigkeit und große Langzeitgenauigkeit aus.

Ein Beweis dafür sind die über 5.000 Betriebe, die unsere automatischen Vielblattkreissägen installiert haben.

Unsere technische und Vertriebsorganisation gewährleistet, daß unsere Maschinen stets dem neuesten

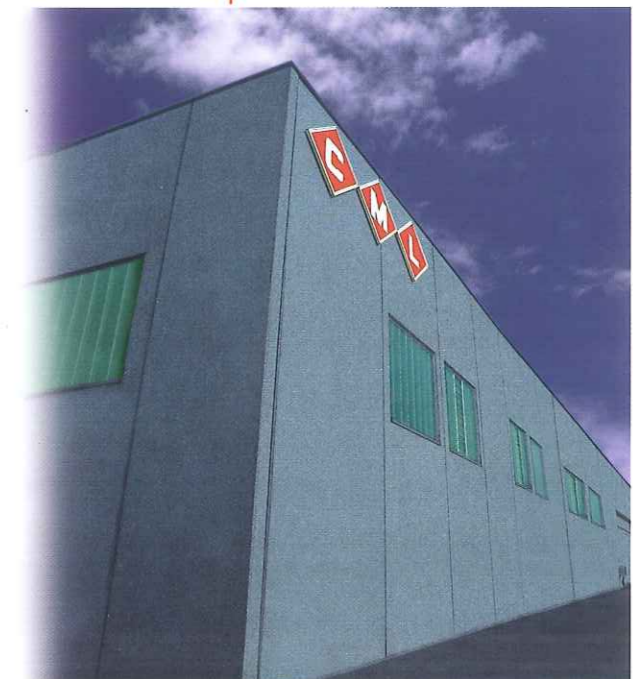


technischen Stand angepaßt werden und daß unsere Servicetechniker jederzeit und prompt unseren Kunden zur Verfügung stehen.

Unsere automatischen Vielblattkreissägen stehen in 16 verschiedenen Bautypen zur Verfügung, mit einer dementsprechend hohen Flexibilität gegenüber individuellen Ansprüchen.

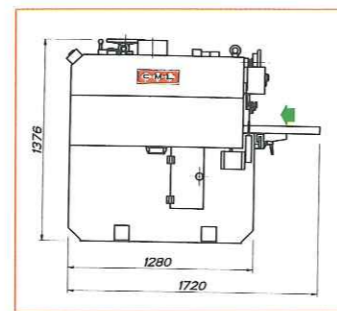
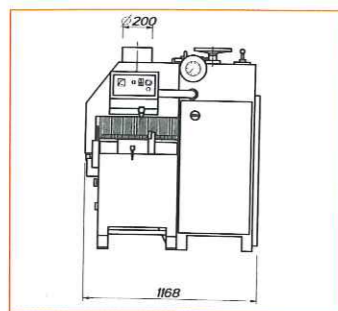
Zu unserem Lieferprogramm gehören:

- Standard-Vielblattkreissägen
- Besäumkreissägen
- Doppelwellen-Vielblattkreissägen
- Bearbeitungsmaschinen für Massivholz
- CNC-Kappanlagen
- Laserstrahl-Optimierungssysteme
- Kameragesteuerte Optimierungssysteme
- Entwicklung und Entwurf von vollautomatischen Linien

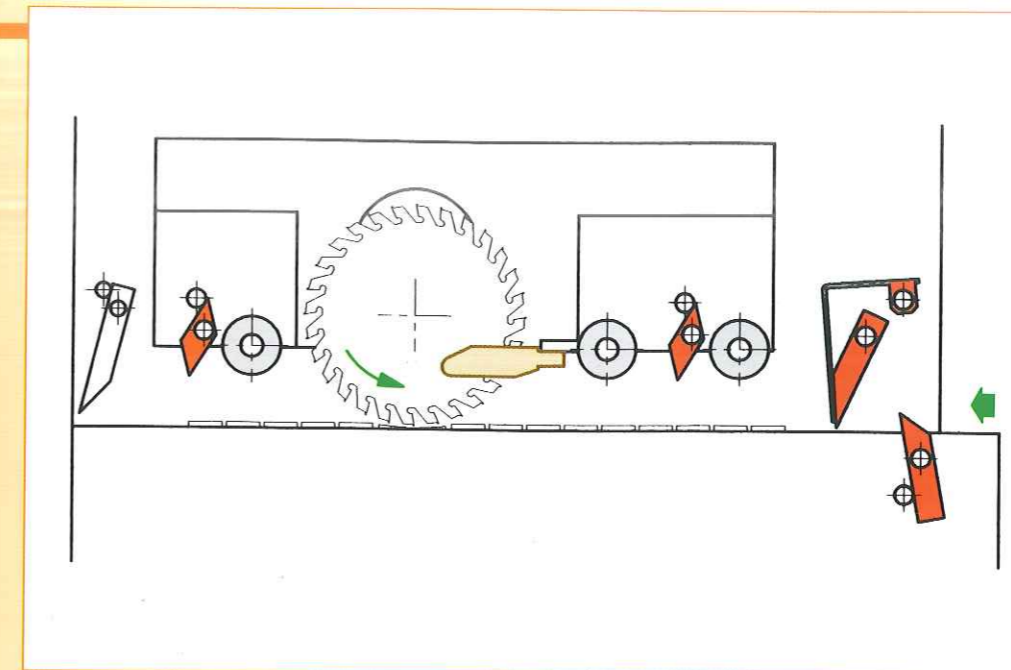


# J 250

Vielblattkreissäge mit einer Welle



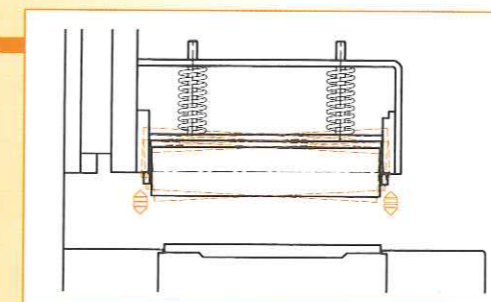
kg 1120



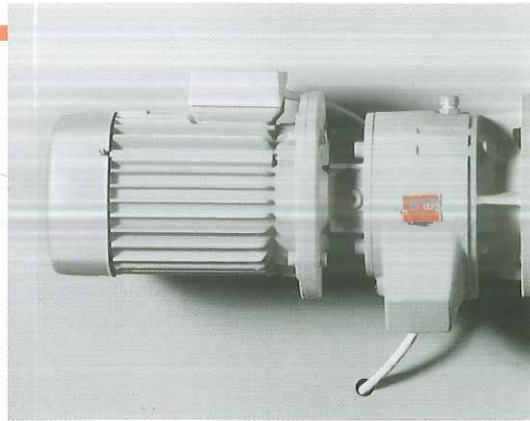
Die obere Andruckgruppe mit Handradregelung besteht aus 3 unabhängigen gefederter Andruckrollen und einem Holzdruckschuh zwischen den Sägeblättern. Das Splitterschutzsystem besteht aus Stahlzähnen, die in 4 oberen Reihen (1 als Splitterschutz und 3 als Rückschlagsicherung) und in einer unteren Reihe angeordnet sind.

Das Förderband läuft auf 2 gehärteten Stahlführungen. Die geriffelten Kettenglieder aus Sphäroguß sind an den Ketten befestigt und bieten die folgenden Vorteile:

- kein Verklemmen auf der Förderstrecke
- hoher Oberdruck auf das Brett ohne Überhitzung oder Verschleiß der Führungen (die Gliederkette rollt sich auf den Führungen ab)
- die praktische und kostensparende Wartung ist ein weiterer Vorteil der effizienten Konstruktion.



Die oberen Andruckrollen sind seitlich geführt und gewährleisten durch 2 Federn einen gleichmäßigen Andruck auf der ganzen Brettbreite. Dank dieser Anordnung werden auch Bretter, die sich beim Trocknen verzogen haben, sicher gehalten.



Das Förderband wird von einem Getriebemotor mit zwei fixen Umdrehungsgeschwindigkeiten angetrieben: 12 bzw. 24 m/min., umschaltbar mittels Wählschalter an der Schalttafel.

Der Zahnkeilriemenantrieb der Sägewelle gewährleistet höchste Funktionalität und Zuverlässigkeit:

- Elastizität der Leistungsübertragung (Vermeidung mechanischer Brüche)
- Kein Durchrutschen auf der Riemenscheibe mit dadurch bedingter Überhitzung (Zahnkeilriemen und Riemenscheibe sind formschlüssig).

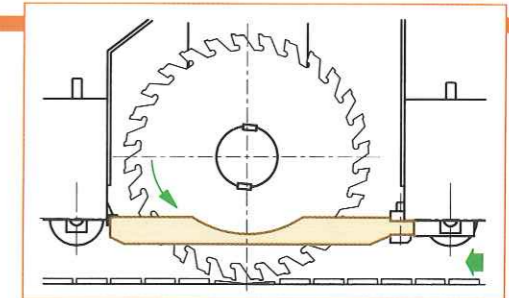


Die Schalttafel ist ein Beispiel der optisch linearen und praxisorientierten Konstruktion.



Die Sägeblätter werden direkt auf der Welle montiert (Montagebüchse optional)

Der Holzdruckschuh gewährleistet eine perfekte Führung der - auch verzogenen - Bretter im Sägenbereich und verhindert ein Beschädigen von dünnen oder von Brettern mit Rissen.



Die Maschine wird mit Hilfe einer Handschmierpumpe geschmiert

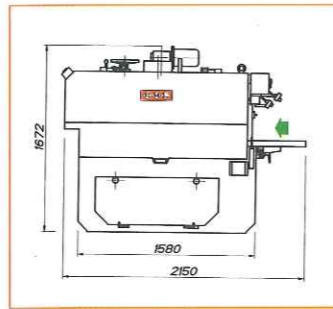
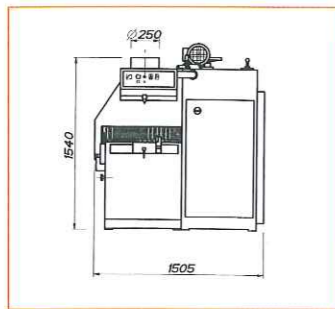


J 250	
Max. Schnittstärke	* mm 80 (70) Sägeblatt 300 * mm 70 (45) Sägeblatt 250 * mm 55 (30) Sägeblatt 220 ** mm 80 (65) Sägeblatt 300 ** mm 65 (40) Sägeblatt 250 ** mm 50 (25) Sägeblatt 220
Mindestbrettlänge, Standard	mm 500 (280)
Durchlaufbreite	mm 520 (620)
Durchmesser Sägeblätter: max/min	* $\varnothing 220 \div \varnothing 300$ Bohrung 60 + 2 Keile 20x6 ** $\varnothing 220 \div \varnothing 300$ Bohrung 85 + 2 Keile 20x6
Drehzahl Sägeblätter	3500
Max. Abstand zwischen den beiden äußeren Sägeblättern	mm 220
Abstand Maschinenständer/Mitte Förderband	mm 330
Förderbandbreite	mm 250
Abmessungen Arbeitstisch: L x B	mm 1250 x 520(620)
Höhe des Arbeitstisches über Boden	mm 750
Vorschubgeschwindigkeit Förderband	12-24 mt / 1'
Anschlußleistung Motor: min. - max.	hp 20-25 Kw 15-18,5
Anschlußleistung Antriebsmotor Förderband	Kw 0,75
Abmessungen Verpackung	cm 135x114x138

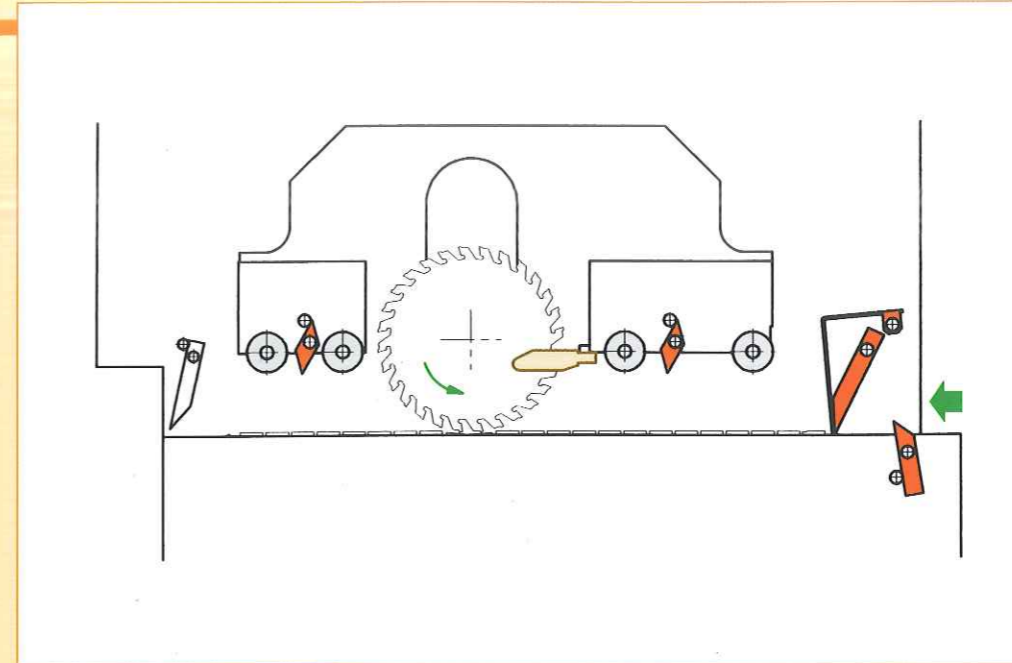
(\*) direkt auf der Welle montiert  
(\*\*) Montage mittels Büchse

# J 350

Vielblattkreissäge mit einer Welle



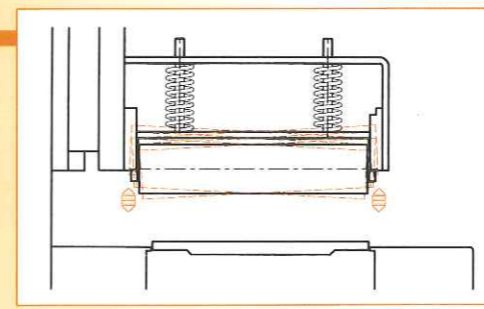
kg 1500



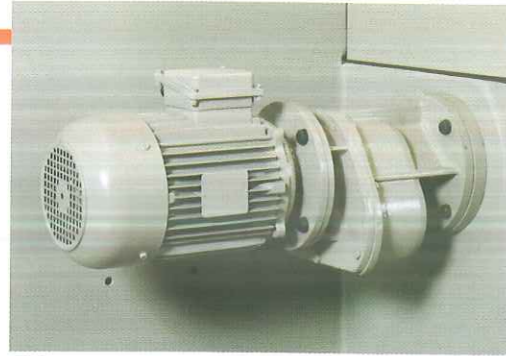
Automatisch anheb- und absenkbar. Obere Andruckgruppe mit 4 unabhängigen gefederten Andruckrollen und einem Holzdruckschuh zwischen den Sägeblättern. Das Splitterschutzsystem besteht aus Stahlzähnen, die in 4 oberen Reihen (1 als Splitterschutz und 3 als Rückschlagsicherung) und in einer unteren Reihe angeordnet sind.

Das Förderband läuft auf 2 gehärteten Stahlführungen. Die geriffelten Kettenglieder aus Sphäroguß sind an den Ketten befestigt und bieten die folgenden Vorteile:

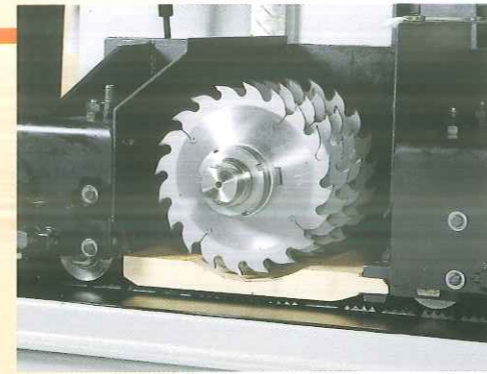
- kein Verklemmen auf der Förderstrecke
- hoher Oberdruck auf das Brett ohne Überhitzung oder Verschleiß der Führungen (die Gliederkette rollt sich auf den Führungen ab)
- die praktische und kostensparende Wartung ist ein weiterer Vorteil der effizienten Konstruktion.



Die oberen Andruckrollen sind seitlich geführt und gewährleisten durch 2 Federn einen gleichmäßigen Andruck auf der ganzen Brettbreite. Dank dieser Anordnung werden auch Bretter, die sich beim Trocknen verzogen haben, gut gehalten.



Das Förderband wird von einem über Inverter gesteuerten Getriebemotor angetrieben. Der Bediener kann an der Schalttafel mit Hilfe des zugehörigen Potentiometers die Drehzahl und somit die Vorschubgeschwindigkeit regeln. Die Einstellung wird an der zugehörigen Skala angezeigt.



Die Sägeblätter werden direkt auf der Welle montiert (Montagebüchse optional).

Der Zahnkeilriemenantrieb der Sägewelle gewährleistet höchste Funktionalität und Zuverlässigkeit:

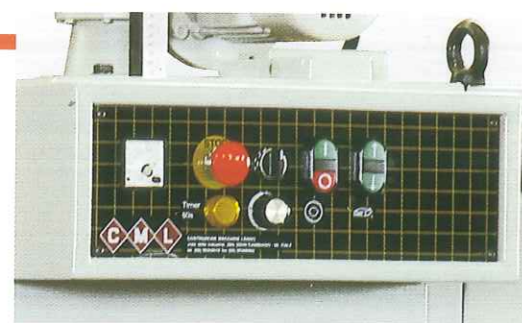
- Elastizität der Leistungsübertragung (Vermeidung mechanischer Brüche)
- Kein Durchrutschen auf der Riemenscheibe mit dadurch bedingter Überhitzung (Zahnkeilriemen und Riemenscheibe sind formschlüssig).



Die Maschine wird mit Hilfe einer Handschmierpumpe geschmiert.



J 350



Die Schalttafel ist ein Beispiel der optisch linearen und praxisorientierten Konstruktion.

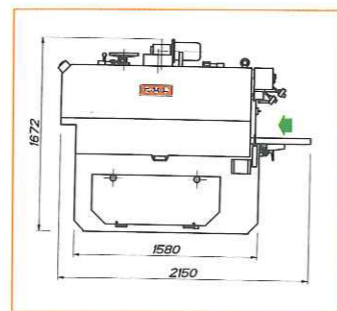
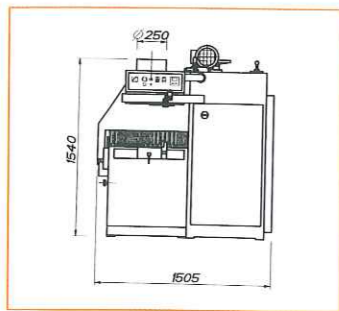
### J 350

Max. Schnittstärke	* mm 120 ø Sägeblatt 350
	* mm 110 ø Sägeblatt 330
	* mm 95 ø Sägeblatt 300
	* mm 70 ø Sägeblatt 250
	** mm 120 ø Sägeblatt 370
	** mm 110 ø Sägeblatt 350
	** mm 100 ø Sägeblatt 330
	** mm 85 ø Sägeblatt 300
	** mm 60 ø Sägeblatt 250
Mindestbrettlänge, Standard	mm 600
Durchlaufbreite	mm 650
Durchmesser Sägeblätter: max/min	* ø 250 ÷ ø 370 Bohrung 60 + 2 Keile 20x6
	** ø 250 ÷ ø 370 Bohrung 85 + 2 Keile 20x6
Drehzahl Sägeblätter	3500
Max. Abstand zwischen den beiden äußeren Sägeblättern	mm 320
Abstand Maschinenständer/Mitte Förderband	mm 330
Förderbandbreite	mm 350
Abmessungen Arbeitstisch: L x B	mm 1580 x 650
Höhe des Arbeitstisches über Boden	mm 780
Vorschubgeschwindigkeit Förderband	0-40 mt / 1'
Anschlußleistung Motor: min. - max	hp 30-40-50-60
	Kw 22-29-37-44
Anschlußleistung Antriebsmotor Förderband	kW 1,5
Anschlußleistung Motor Höhenverstellung	kW 0,75
Abmessungen Verpackung	cm 191x146x155

(\*) direkt auf der Welle montiert  
 (\*\*) Montage mittels Büchse

# J 350 R

Vielblattkreissäge mit patentgeschützter Besäumgruppe und Sägeblattverstellung mittels Fußpedal

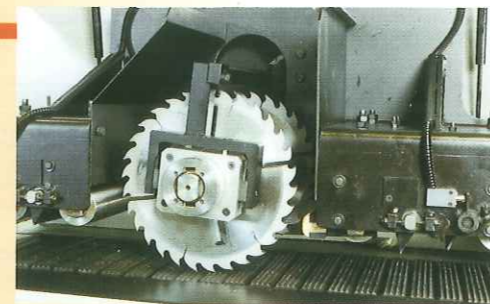
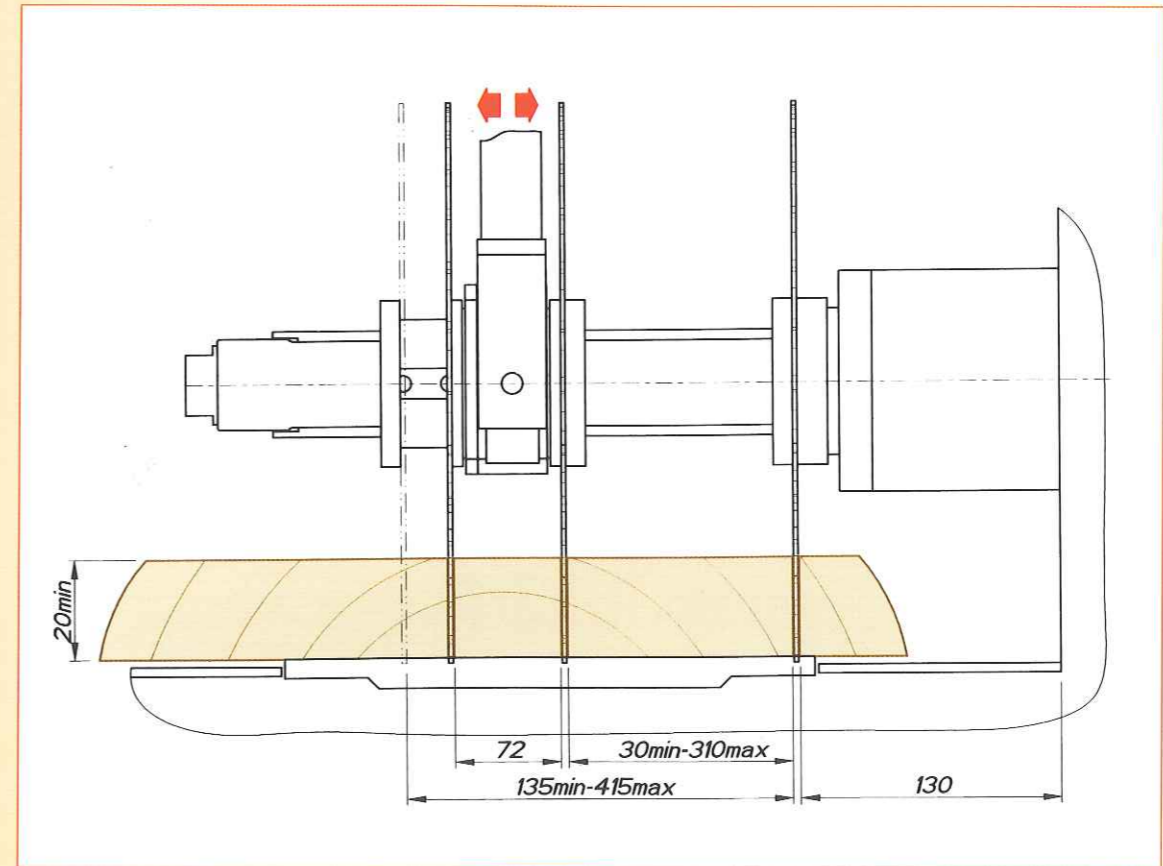


kg 1850

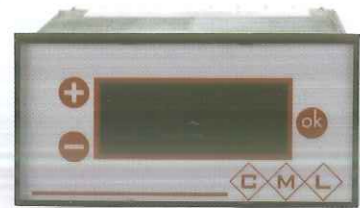
Sägeblattbefestigung.	Max. Stärke
ø 370 F.85	120
ø 350 F.85	110
ø 300 F.85	85
ø 250 F.85	60

## J 350 R

Das nicht verstellbare Sägeblatt ist auf einer mit der Welle fest verbundenen Halterung befestigt, während das verstellbare Sägeblatt direkt auf der Welle gleitet.

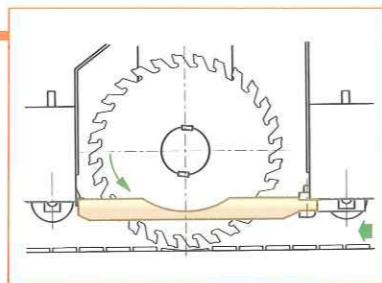


Die Oberflächenbehandlung der Welle gewährleistet ein problemloses Verstellen des verstellbaren Sägeblatts und eine hohe Verschleißfestigkeit.



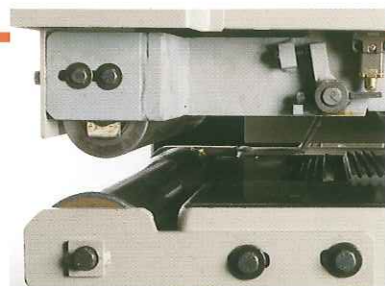
20.4

Der Bediener kann an der Anzeige vor dem Besäumen die Brettbreite ablesen. (nur für J 350R)



22.1

Der Holzdruckschuh gewährleistet eine perfekte Führung der - auch verzogenen - Bretter im Sägenbereich und verhindert ein Beschädigen von dünnen oder von Brettern mit Rissen. (nur für J 350R)



23.1

Die ausgangsseitig montierte, angetriebene Auszugsrolle gewährleistet einen sicheren Auszug der Bretter und der Leisten.



24.2

Feststehender Schalttafel-Tragarm. (nicht für J 250)



24.3

Kostengünstiger Schalttafel-Gelenkträger. (nicht für J 250)



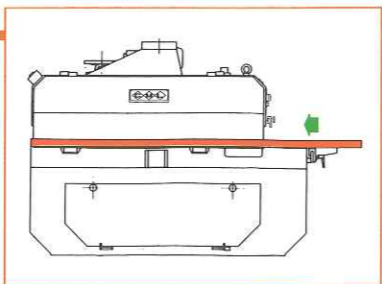
24.5

Schalttafel. (nur für J 350)



24.6

Schalttafel mit Aufsatz und Laufrollen. (nur für J 350)



25.1

Durchlaufende Führungsschiene mit verschiebbarer Steuereinheit.



27.1

Pneumatisch betätigtes Anschlaglineal mit einer Position.



27.2

Pneumatisch betätigtes Anschlaglineal mit Revolverschaltung.



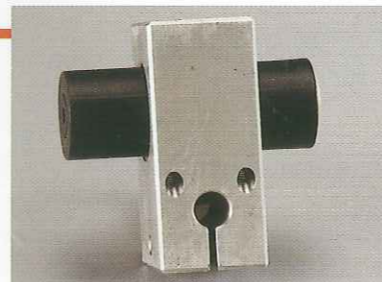
27.3

Pneumatisch betätigtes Anschlaglineal mit Revolverschaltung, komplett mit Rollenbahn.



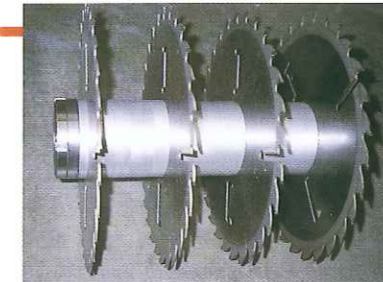
27.4

Motorisiertes Anschlaglineal mit Fußpedal. (nicht für J 250)



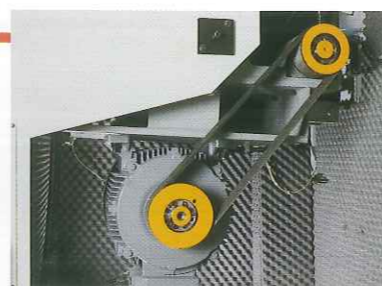
30.2

Laser 10 mW, roter Strahl, max. 5 m.



31.1

Die betriebsinterne Projektarbeit und Qualitätskontrolle garantieren eine perfekte Auswuchtung der Sägeblatt-Montagebüchse und somit einen geräuscharmen Lauf auch im hohen Drehzahlbereich.



36.1

Schalldämpfendes Material, Geräuschminderung bis 15 dB.