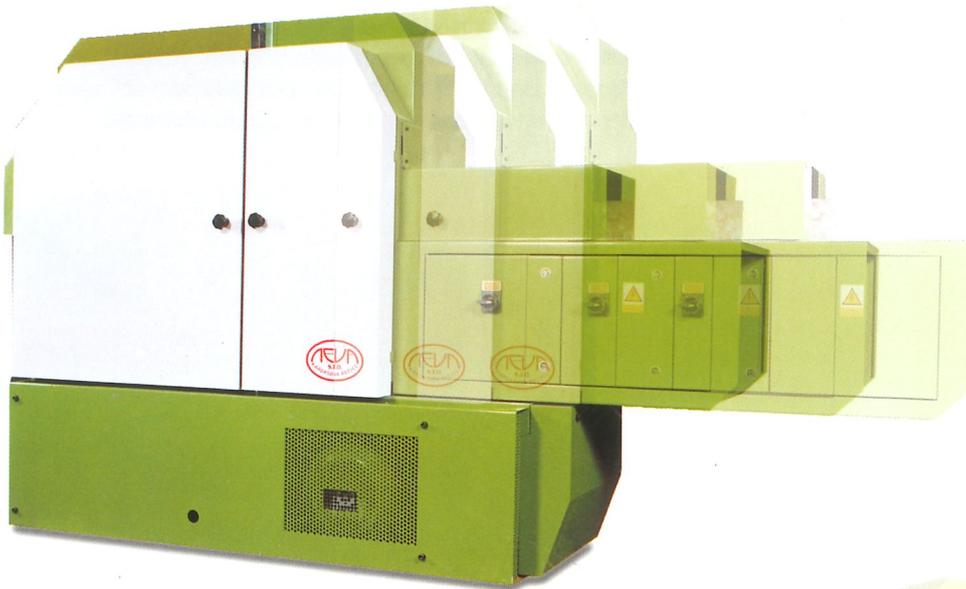




*Weltweit einen Schnitt voraus !*



**Dünnschnittgattersäge**

## Aus der Praxis für die Praxis

So kann das bezeichnet werden, was unseren Maschinen den entscheidenden technischen Vorsprung bringt. Unsere Firma schöpft in der Holzverarbeitung schon mehr als 200 Jahre aus eigenen Traditionen. Diese Eigenerfahrungen, wie auch die Erfahrungen unserer Kunden sind für uns eine sehr wertvolle Informationsquelle für weitere Entwicklung und Konstruktion einer optimalen Produktionsmaschine.

Im Herzen Europas - in der Tschechischen Republik - befindet sich die kleine Stadt Kardašova Řečice, in der unsere Firma NEVA ihren Sitz hat. Wir befassen uns mit der Erzeugung von Bleistiftbrettchen und Dünnschnittgattersägen. Auf der ganzen Welt nimmt die Firma NEVA schon mehrere Jahre diese Maschinen in Betrieb, die zum ökonomischen Schneiden von Lamellen aus allen Holzarten bestimmt sind.

Unseres Hauptmotto ist dünne Schnittfuge, hohe Leistungsfähigkeit und Verlässlichkeit der Maschinen. Unser Hauptziel ist maximale Zufriedenheit sowohl unserer Kunden wie auch Beschäftigten.



## Verkauf und Dienstleistungen - in die ganze Welt!

Komplette Dienstleistungen sind für uns nicht nur ein Wort, und der Kundenservice endet nicht mit der Lieferung und Installation der Maschine. Unsere erfahrenen Beschäftigten sind immer bereit, unseren Kunde ein technisches- und Beratungsservice zu gewähren, „maßgeschneiderte“ Lösungen zu bestimmen und unser weltweite Distributionsnetz zu unterstützen. Die Sägeblatt- und Ersatzteillager von NEVA sind gut versorgt und immer zur augenblicklichen Versendung der Ware bereit.

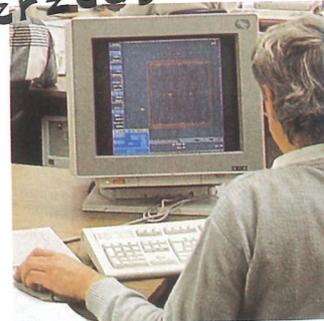


## Bleistifterzeugung in Kardašova Řečice

Schon seit vielen Jahren, werden die Dünnschnittgattersägen 24 Stunden täglich in schweren Betriebsbedingungen geprüft. Aus diesem Grund werden unsere Maschinen ununterbrochen umgestaltet und perfektioniert, und für die Entwicklung und Konstruktion werden modernste Methoden und Techniken genutzt. Und das Ergebnis - Produktionsmaschinen, die sich immer um den entscheidenden technischen Schritt voraus befinden.



## Erforschung, und Maschinenerzeugung



Die TR Maschinen sind das Ergebnis harter Arbeit unserer Konstrukteure und Techniker. In verschiedenen Anwendungsbereichen werden unsere Maschinen ununterbrochen bis zur letzten Schraube getestet. In der Konstruktionsabteilung werden unter Anwendung von modernsten Methoden praktische Erfahrungen in die Erzeugung von Produktionsmaschinen transformiert. Die Fertigkeit unserer Beschäftigten, unter der Nutzung von modernsten Technologien, sichert hohe Lebensdauer und Verlässlichkeit der Maschinen NEVA, die für die Verwendung in der Holzindustrie der ganzen Welt konstruiert und getestet werden.



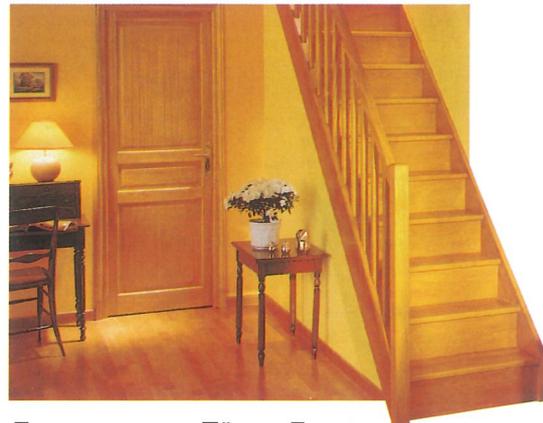
# Vollkommene ökonomische Lösung für sämtliche Anwendungen.



Für sämtliche Anforderungen sind die Maschinen Reihe TR immer eine wirtschaftliche Lösung. Ob schon mit einem automatischen Halbfabrikatsmagazin, oder in einfachster Ausstattung mit manueller Bedienung der Halbfabrikate. Mit jedem Schnitt sparen die TR Maschinen das Holz, den immer wertvoller werdenden Rohstoff. In Abhängigkeit vom Einsatzbereich amortisieren sich diese Maschinen schon nach 6 Monaten. NEVA TR bieten ein breites Anwendungsspektrum für verschiedenste Einsatzbereiche an.



Erzeugung von Parkettböden,  
Sägefurniere



Erzeugung von Türen, Fenstern  
und Treppen



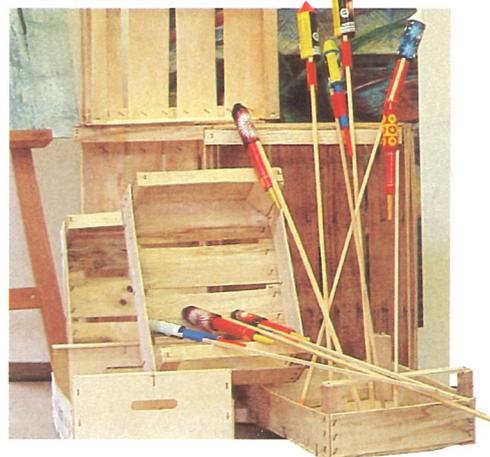
Erzeugung von Mehrschichtplatten,  
Tischplatten



Erzeugung von Sportgeräten, Modell -  
und Spielzeugherstellung, Erzeugung  
von Musikinstrumenten.



Möbelerzeugung



Erzeugung von Palettenzuschnitten,  
Obst- und Gemüseverpackungen;

**TR 88**

**Weltweit einzigartig**

- Sägerahmenwechsel von der Seite
- APF verstellbarer Klinkenvorschub



**Stabilität im Leichtformat**

Der Trend: die Reduzierung der beweglichen Massen auf ein Minimum. Das darf jedoch nicht auf Kosten der Materialfestigkeit gehen. Die Konstruktion des Sägerahmens nutzt neueste Erkenntnisse in der Verarbeitung von Aluminiumlegierungen und Edelstählen.

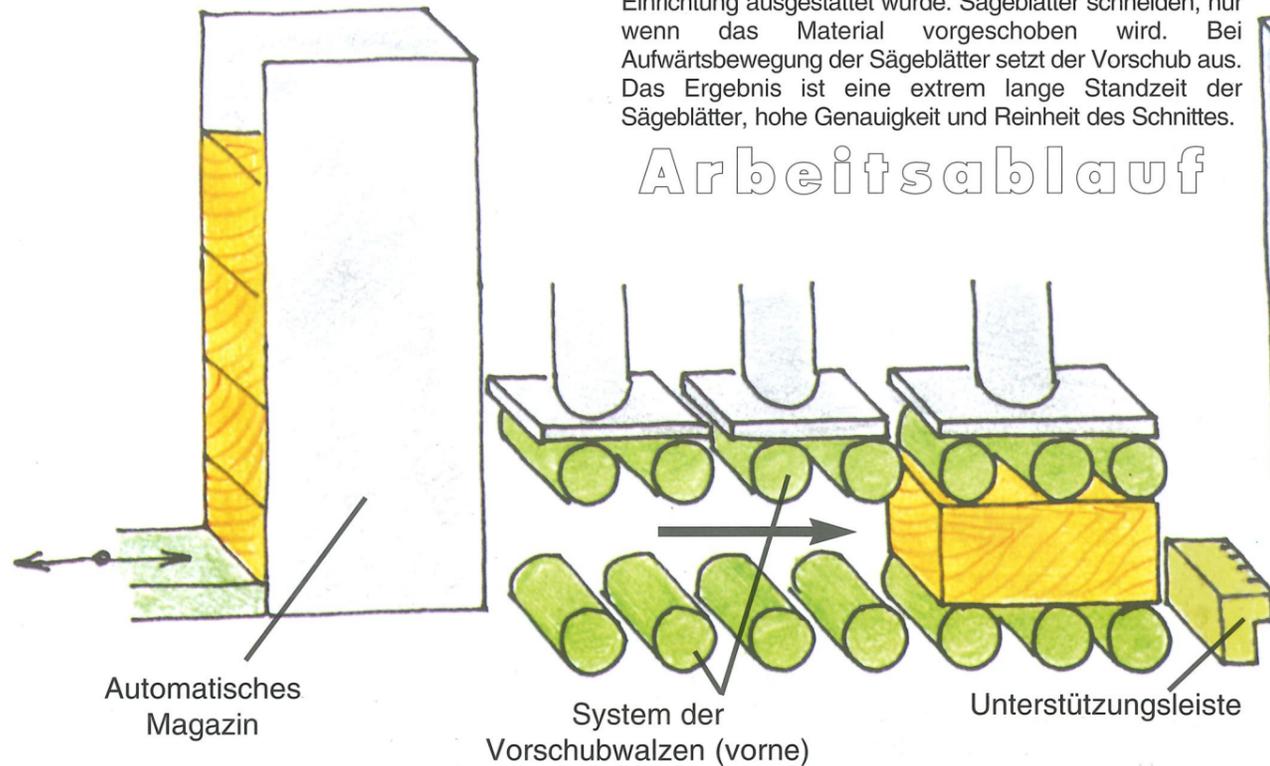
- superleichtes für extreme Belastung
- hohe Lebensdauer des Sägerahmens
- ruhiger, leiser und vibrationsarmer Lauf der Maschine



**Dauerhaft hohe Leistung**

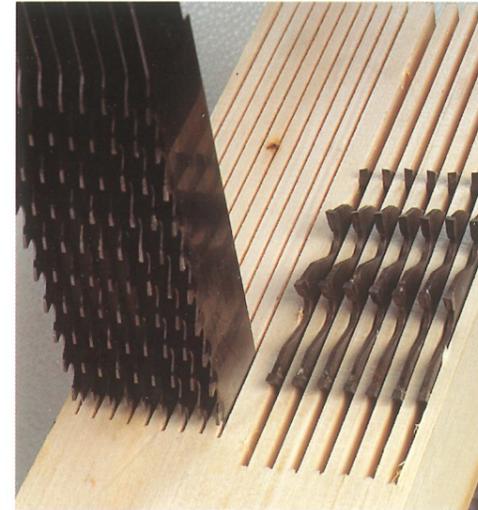
Die Maschine NEVA TR ist das erste Dünnschnittgatter, welches mit der von „NEVA“ entwickelten und in der Tschechischen Republik patentierten Klinkenvorschub-Einrichtung ausgestattet wurde. Sägeblätter schneiden, nur wenn das Material vorgeschoben wird. Bei Aufwärtsbewegung der Sägeblätter setzt der Vorschub aus. Das Ergebnis ist eine extrem lange Standzeit der Sägeblätter, hohe Genauigkeit und Reinheit des Schnittes.

**Arbeitsablauf**



**Wichtige Angaben**

Die Lamellendicke ist schon ab 1,5 mm beliebig verstellbar. Mit einer Schnitthöhe bis zu 250 mm und Schnittfuge ab 1,1 bis zu 1,6 mm, können Sie im Vergleich zur Kreis- oder Bandsäge bis zu 70% der Holzmasse sparen.



**Langsam oder Schnell?**

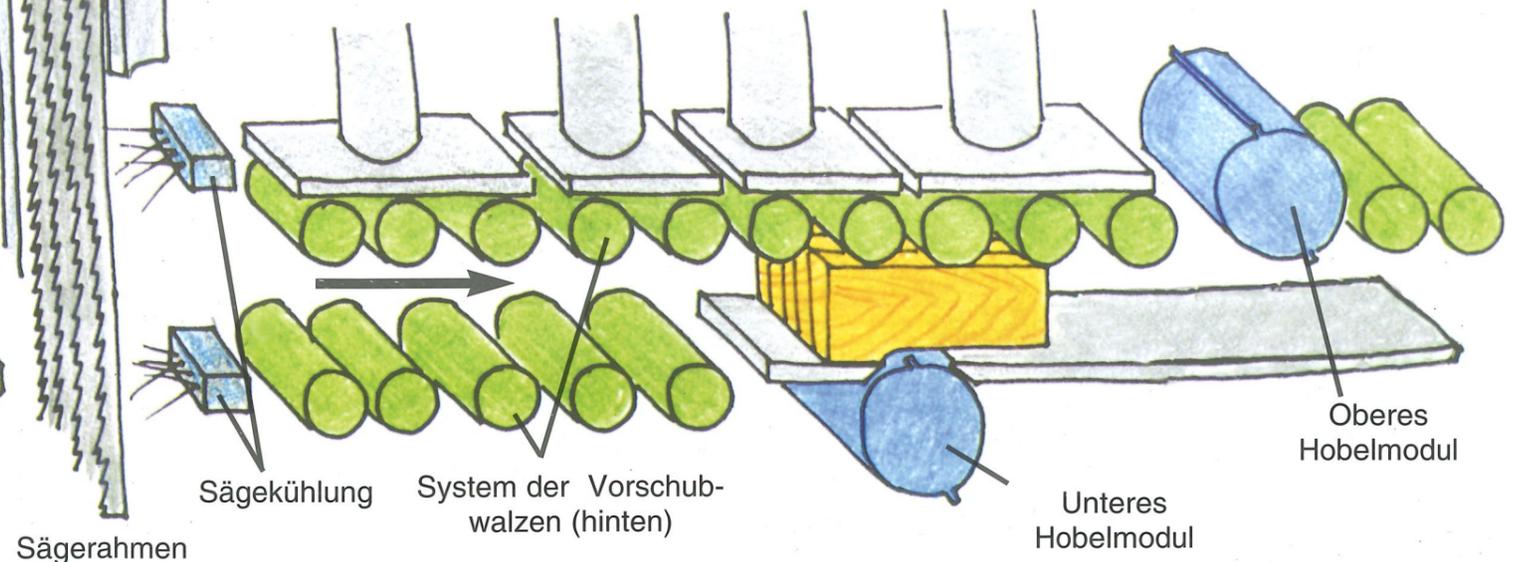
Auf den ersten Blick ist es sehr langsam. Tatsächlich? Im Vergleich zu Kreissägen bewegt sich die Vorschubgeschwindigkeit des Materiales bei den Dünnschnittgattersägen in Abhängigkeit auf der Schnitthöhe zwischen 0,5 - 1,5 m/min. In den Sägerahmen können bis zu 40 Sägeblätter eingespannt werden. Wir können also bis zu 40 Lamellen gleichzeitig schneiden. Ist es immer noch langsam? Und wie ist es mit dem Schnittverlust und welche elektrische Leistung notwendig ist? Die TR Maschinen sprechen für uns.



**Sägerahmenwechsel einfach, leicht und in kurzer Zeit**

Einzigartig bei den Gattersägen: Der Austausch des Rahmens nach Öffnen der Maschine - dies ist bei den NEVA TR Maschinen möglich. Bloß ein Tastendruck ermöglicht den Zugang zum Sägerahmen und dessen leichten und physisch nicht anspruchsvollen Austausch. Keine gefährliche und komplizierte Demontage. Kein unnötiger Zeitverlust - Verlust Ihrer Produktionszeit - Ihres Geldes!

**in der Maschine**



# Technische Grundangaben der Maschine

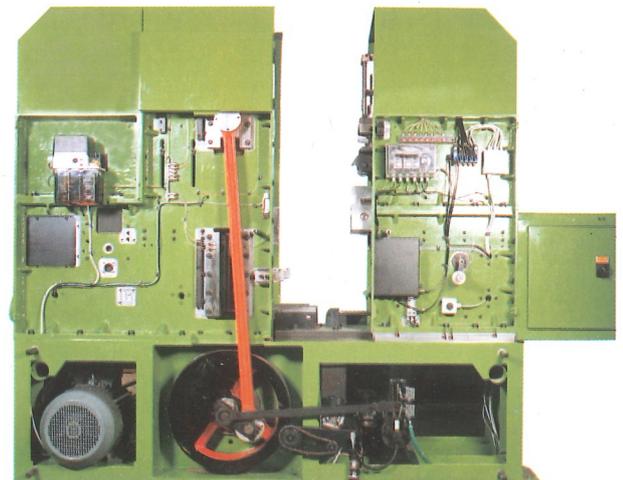
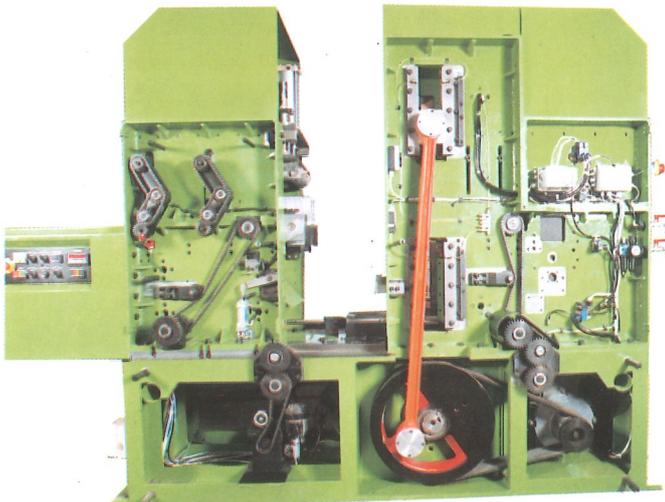
**TR 88**

**TR 97 MAMUTH**

TYP	150/75	150/120	150/200	220/150	220/250
<b>MOTOREN</b>					
Hauptmotor	11	11	11	22	22
Unteres Hobelmodul (kW) (Sonderzubehör)	1,5	1,5	1,5	2,2	2,2
* Oberes Hobelmodul (kW) (Sonderzubehör)	1,5	1,5	1,5	2,2	2,2
Motor für Öffnen der Maschine (kW)	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
Servomotor des Vorschubs (kW) (Sonderzubehör)	0,09	0,09	0,09	0,09	0,09
Vorschubgeschwindigkeit (m/min.)	0,2-2,0	0,2-2,0	0,2-2,0	0,2-2,0	0,2-2,0
Rahmenhub (mm)	210	210	210	250	250
Drehzahl (1/min)	450	450	450	400	400
Schnitthöhe(mm)	60-75	45-120	45-200	50-150	80-250
Schnittbreite (mm)	150	150	150	220	220
Schnittfuge (mm)	1,1-1,3	1,2-1,3	1,2-1,4	1,2-1,4	1,4-1,6
Lebensdauer der Sägeblattschneide je nach Holzart (Std.)	50-100	40-80	40-60	40-50	20-50
Automatische Zentralschmierung	ja	ja	ja	ja	ja
Angetriebene untere Vorschubwalzen	12	12	12	12	12
Angetriebene obere Vorschubwalzen (Sonderzubehör)	4	4	4	4	4
<b>MAßE IN MM</b>					
Länge	2500	2500	2500	3300	3300
Breite	750	750	750	900	900
Höhe	1550	1550	1650	2200	2200
Gewicht (kg)	2500	2500	2500	4800	4800

**\* Oberes und unteres Hobelmodul**

Dient zur Beseitigung ausgerissener Fasern aus oberer oder unterer Seite des geschnittenen Materials. Großer Vorteil dieser Module ist reine und glatte Kante der Lamellen, die nach dem Schneiden sofort für weiteren Produktionsschritt, z.B. Leimen, Laminieren usw., benutzt werden können.



# TR 97 MAMUTH



Dieses Dünnschnittgatter wurde speziell entwickelt um den neuen Anforderungen des Marktes nach höheren Leistung und gleichzeitiger Platzeinsparung gerecht zu werden. Stabile Konstruktion und verlässliche Bewältigung der Schnitthöhe bis zu 250 mm auch beim Hartholz - das ist TR 97 Mamuth. Die bewährten langjährigen Vorteile wie z.B. Sägerahmenwechsel von der Seite und Klinkenvorschub-system werden natürlich auch bei diesem Modell beibehalten. Verschiedene Varianten des Zubehörs und maßgeschneiderte Lösungen sind auch bei dieser Maschine möglich.

## Dünnschnittgattersäge TR 97 Mamuth

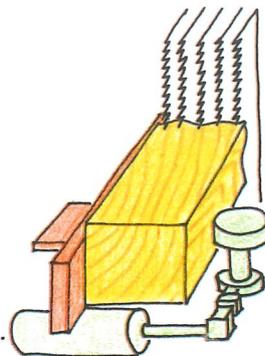
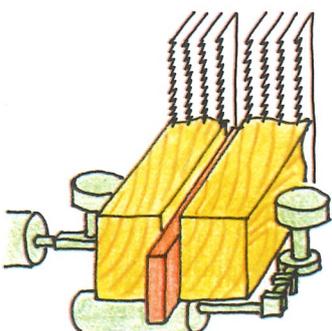


- Sägerahmenwechsel von der Seite
- APF verstellbarer Klinkenvorschub
- Dauerhöchstleistung
- Perfektes Ergebnis
- Vielseitige Anwendungsmöglichkeiten in allen Sphären der Holz- und Möbelindustrie
- Effektive Hartholzverarbeitung

## System des Materialvorschubs

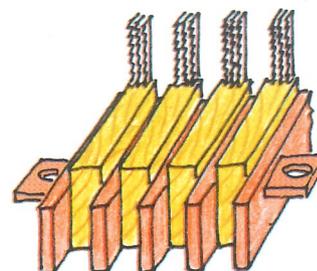
### Zentrale Führungsleiste

Zwei Blöcke werden gleichzeitig geschnitten. Bewegliche obere Andruckwalzen ermöglichen das Holz mit einem Höhenunterschied bis zu 10 mm per Block zu schneiden.



### Seitliche Führungsleiste

Einseitig gehobelte Holzblöcke, mit einer Breite bis zu 220 mm und maximal Höhe bis zu 250 mm, werden automatisch in den Schnitt geleitet und auf geforderte Lamellen aufgeteilt.

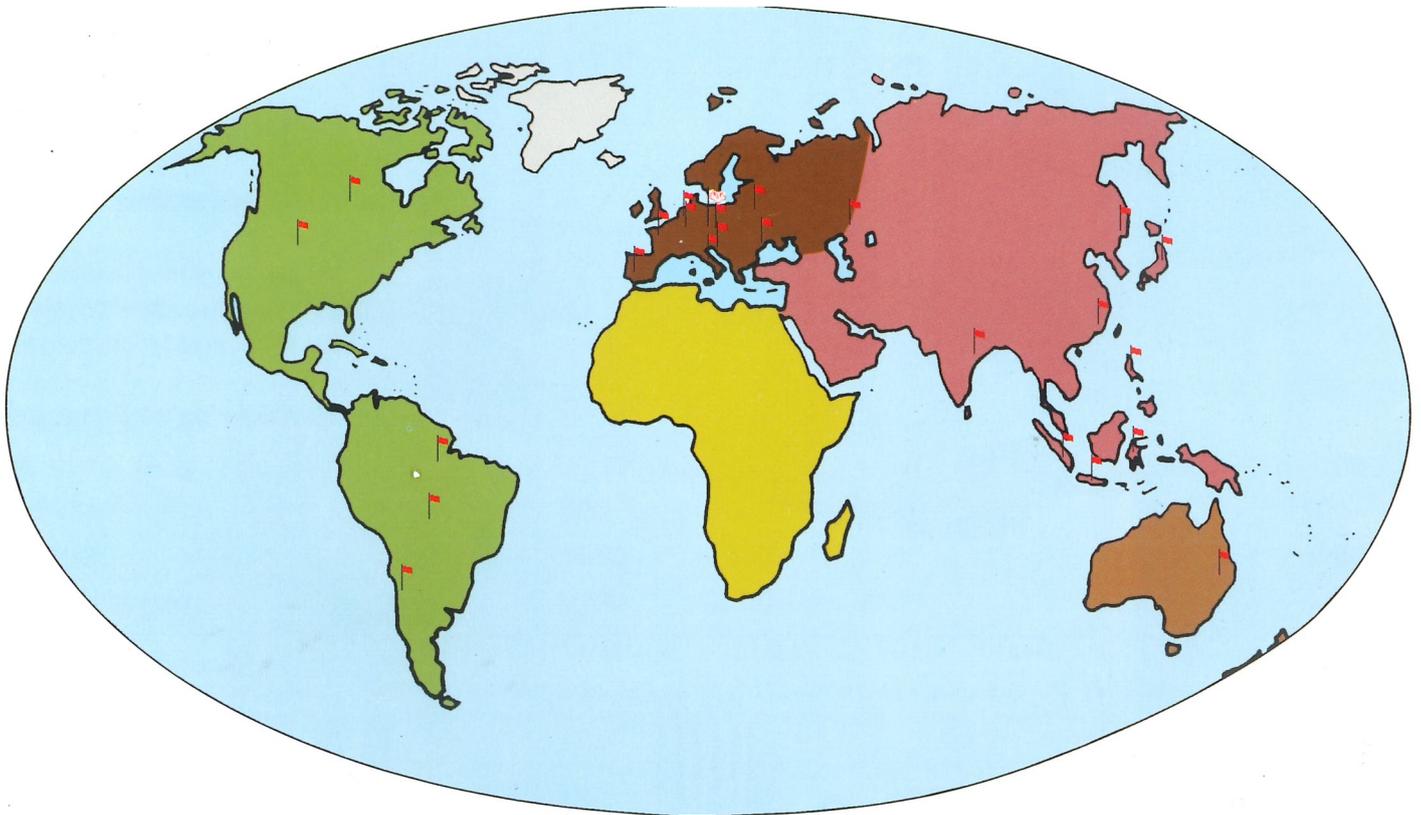


### Kanalmodul

Mit dieser Einrichtung ist es möglich ab 3 bis zu 6 Holzblöcken mit einer Höhetoleranz bis zu 0,5 mm zu schneiden. Großer Vorteil z.B. für Parketterzeugung. Sie bekommen mit unseren sehr dünnen Sägeblättern 5 Lamellen anstatt 4 Lamellen mit den Kreissägen.

**NEVA schneidet mit Erfolg in der ganzen Welt**

Mit Preis und Leistung überzeugend bietet NEVA hervorragende Qualität für wirtschaftliche Holzbearbeitung an. Von den Kunden auf der ganzen Welt wird der individuelle technische- und Beratungsservice, besonders dann der technische Service nach der Inbetriebnahme der Maschinen, als gut bewertet.



**NEVA s. r. o.**

Husova 537

CZ - 378 21 Kardašova Řečice

Tel. +420 331 37 71 11

Fax +420 331 38 30 41