

Weltweit einen Schnitt voraus!

DÜNNSCHNITTGATTERSÄGE





Aus der Praxis für die Praxis !

Eigene Erfahrung ist die beste Quelle für die Entwicklung einer optimalen Produktionsmaschine. NEVA schöpft diese Erfahrung seit Jahrzehnten aus der Fabrik für Bleistiftbrettchen in Kardašova Řečice. Aus der Praxis für die Praxis - das bringt den entscheidenden technischen Vorsprung.

Die Neva-Parket- und Bleistiftbrettchenfabrik in Kardašova Řečice

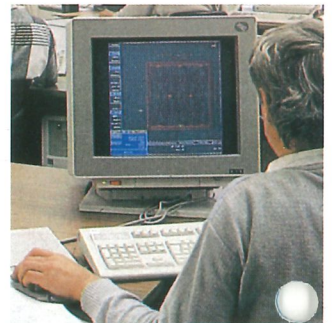
24 Stunden täglich laufen die Dünnschnittgattersägen seit vielen Jahren im harten Produktionseinsatz. Das ist die Basis für die laufende Weiterentwicklung und die ständige Perfektionierung des Dünnschnittgatters TR 88.

*Beratung, Service und Vertrieb !
Neva Austria*



Forschung und Entwicklung

Verschiedene Anwendungsbereiche werden für unsere Kunden im Langzeitbetrieb auf Herz und Nieren getestet. Mit modernsten Methoden erfolgt die Umsetzung der praktischen Erfahrungen in der Konstruktionsabteilung. Das Ergebnis: Produktionsmaschinen die immer den entscheidenden technischen Schritt voraus sind.



Im Herzen von Europa, nahe der deutschen Grenze liegt NEVA-Austria in Ried/I, als Zentrale für die weltweite Kundenbetreuung.

Unsere Fachleute sind ständig für Sie da. Sie sorgen für die fachgerechte Beratung der Anwender und die Betreuung der Vertragspartner für Vertrieb und Service in aller Welt.

Vorführ- und Testmaschinen stehen für Sie bereit, um Ihnen die Leistungsfähigkeit des TR 88 zu demonstrieren.

Gerne schneiden wir Ihr Holzmuster.

*Die Neva - Maschinenfertigung
Kardašova Řečice*

Hier entsteht mit handwerklichem Geschick unserer Spezialisten und unter Einsatz fortschrittlicher Produktionsmethoden das Resultat aus Forschung, Konstruktion und Langzeiterfahrung: Das **Dünnschnittgatter TR 88** eine Maschine - ausgereift und praxisgerecht für den Produktionseinsatz in der Holzindustrie auf allen Kontinenten.



Ein gut sortiertes Lager an Sägeblättern, Zubehör und Ersatzteilen liegt bereit. Prompt (innerhalb der EU ohne Zollschranken) steht es zu Ihrer Verfügung. Erfahrene Techniker finden den schnellsten Weg zu Ihnen; - zur Beratung und falls gewünscht, zur Wartung.



Für alle Anforderungen die wirtschaftliche Lösung!

Ob mit vollautomatischer Beschickung oder als Standardausführung mit Handbeschickung: Die **NEVA TR 88** bietet ein breites Anwendungsspektrum in der gesamten Holzverarbeitung. Die Maschine spart teures Holz bei jedem Schnitt. je nach Einsatzbereich amortisiert sich das TR 88 schon ab 6 Monaten Betriebszeit.



Parketterzeugung



Türen-, Fenster- und Stiegenproduktion



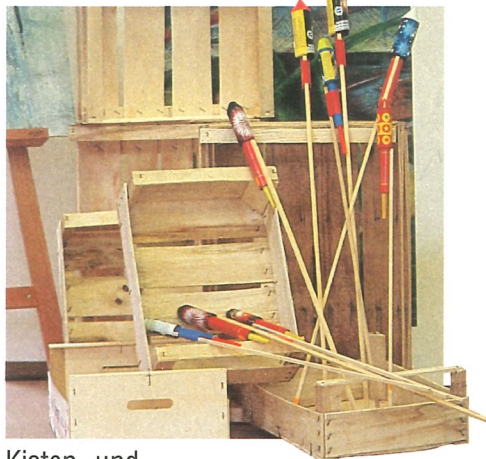
Mehrschichtplattenproduktion



Modellbau-, Spielwaren-, Musikinstrumente- und Bleistiftproduktion



Möbelindustrie
Foto Team 7



Kisten- und Feuerwerkskörpererzeugung etc.

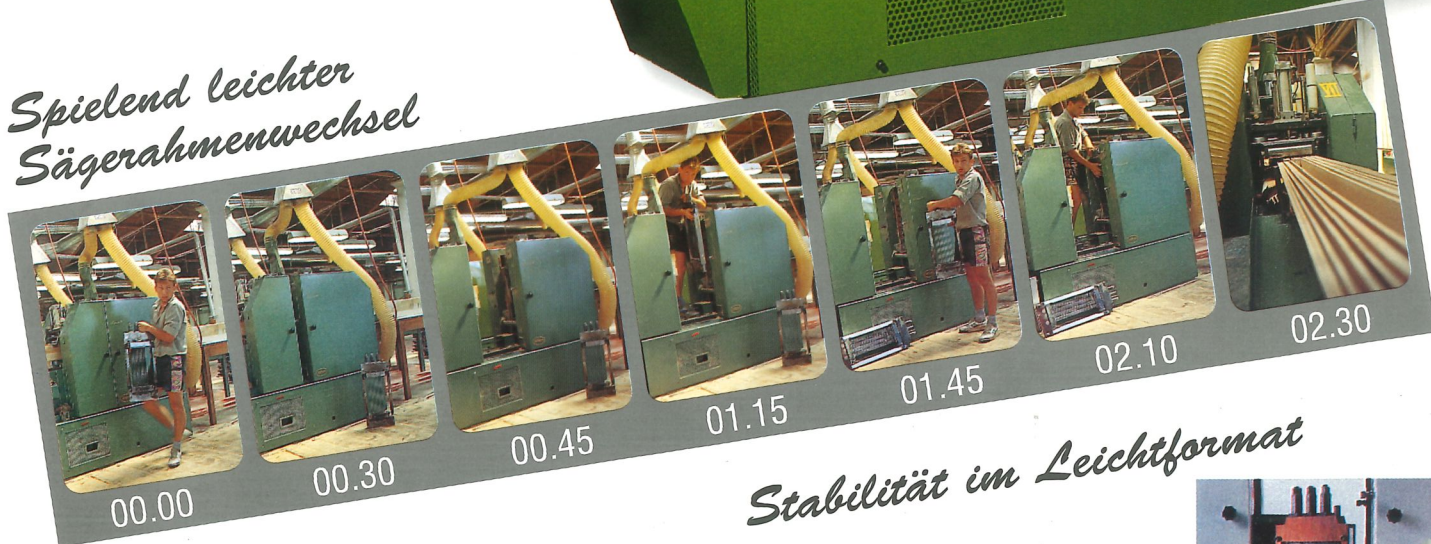
Dünnschnittgatter TR 88



- Weltweit einzigartig:**
- Sägerahmenwechsel von der Seite
 - verstellbarer Klinkenvorschub.



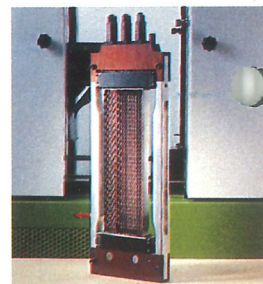
Spielend leichter Sägerahmenwechsel



Einzigartig bei Sägegattern: Rahmenwechsel von der Seite! Das gibt es nur bei der NEVA TR 88. (Patent erteilt) Auf Knopfdruck öffnet sich die Maschine und der Sägerahmen kann ohne den bisher erforderlichen Montageaufwand gewechselt werden. **Das verkürzt die Rüstzeiten entscheidend.**

Stabilität im Leichtformat

Der Sägerahmen besteht aus einer neuartigen Stahl-Aluminiumlegierung; - superleicht und extrem belastbar. Die Reduzierung der bewegten Massen garantiert einen vibrationsfreien Schnitt und lange Lebensdauer von Rahmen und Maschine.

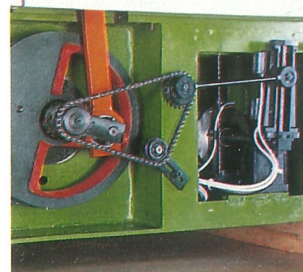


Einschneidende Daten!

Die Lamellendicke ist ab **1,5 mm** stufenlos und exakt einstellbar. Schnitthöhe bis **250 mm**. Die Schnittfuge von nur **1,2 mm** verringert den Holzabfall gegenüber Kreis- und Bandsägen um bis zu **70 %**. **Enorme Wirtschaftlichkeit** bei allen Holzarten, besonders aber bei wertvollen Harthölzern.

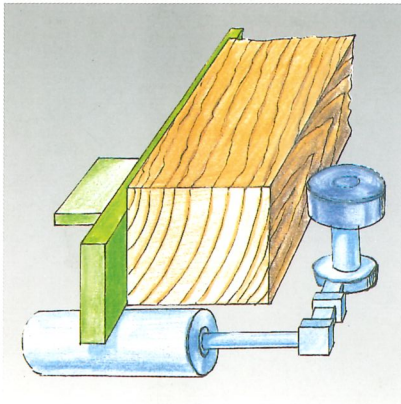
Dauerhafte Spitzenleistung

NEVA TR 88 hat als einziges Dünnschnittgatter die Klinkenvorschubeinrichtung **APF** (Patent angemeldet). Die Werkstücke werden nur dann gefördert, wenn auch tatsächlich gesägt wird. Bei der Aufwärtsbewegung der Sägeblätter setzt der Vorschub aus. Das Ergebnis ist eine extrem lange Standzeit der Sägeblätter und eine saubere, gleichmäßige Oberfläche der Lamellen.



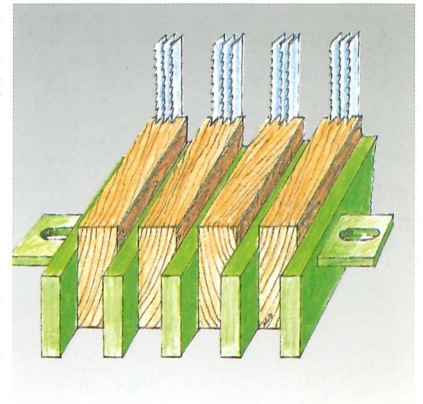


Seitliches Führungsmodell



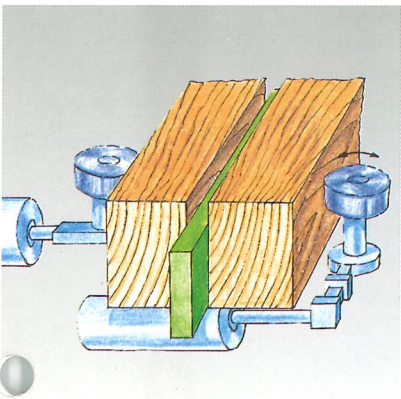
Die Standardausrüstung: Einseitig gehobelte Blöcke, bis zu 150 mm breit und 250 mm hoch werden in Lamellen geschnitten.

Kanalführungsmodell



Mit dieser Vorrichtung können 3 bis 5 Blöcke mit einer Höhentoleranz von bis zu 0,5 mm gleichzeitig zu Lamellen geschnitten werden. Ein großer Vorteil z.B. in der Parketterzeugung; 5 Lamellen mit extrem dünner Schnittfuge statt wie bisher 4 Lamellen beim Schneiden mit dicken Kreissägeblättern.

Mittelführungsmodell

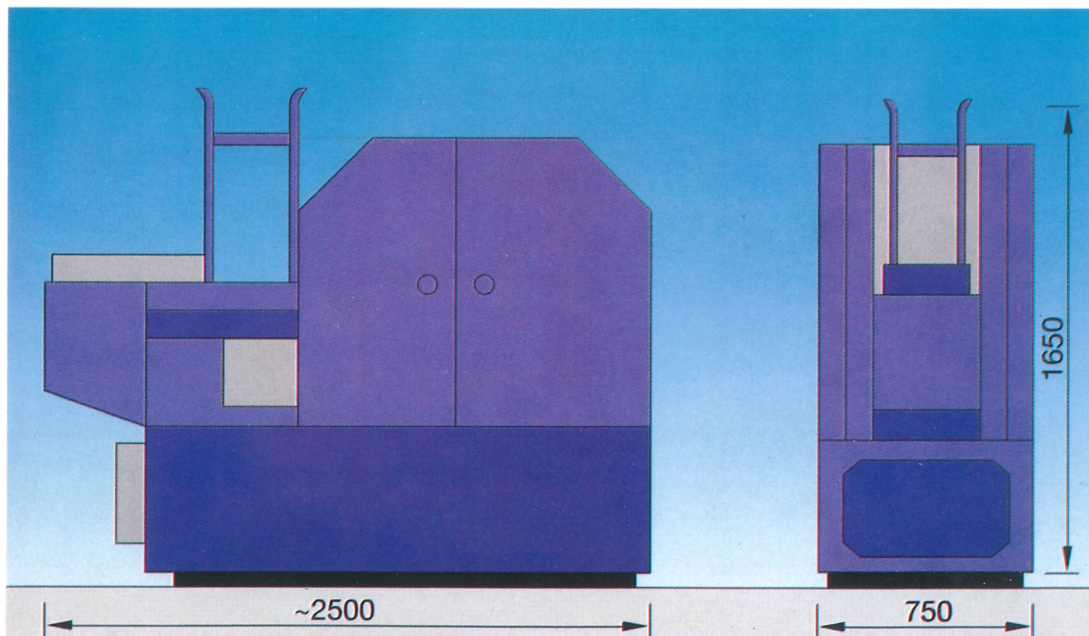


Zwei Blöcke werden gleichzeitig geschnitten. Die beweglichen Andruckrollen erlauben eine Höhentoleranz der Blöcke von 10 mm.

Einige technische Infos

Antrieb:	11 KW
Obere Hobelwelle hinten :	1,5 KW
Obere Hobelwelle vorne:	1,5 KW
Untere Hobelwelle:	1,5 KW
Vorschub:	0,2 bis 2,0 m/min
Hubhöhe:	160 bis 210 mm
Hubzahl:	400 bis 500/min
Schnitthöhe:	45 bis 250 mm
Schnittbreite:	160 mm
Schnittverlust:	1,2 bis 1,5 mm
Sägestandzeiten:	10 bis 100 Stunden
Vorschubrollen:	Unten 12, oben 4, alle angetrieben
Gesamtgewicht:	2300 kg

Im Rahmen dieser technischen Möglichkeiten wählen wir das für Sie optimale Modell aus.

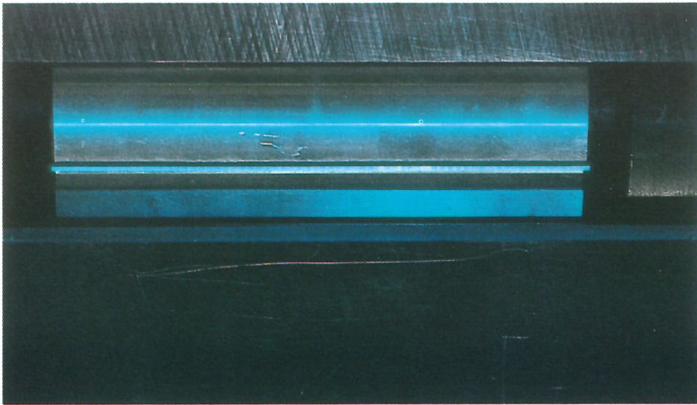




Optionen !

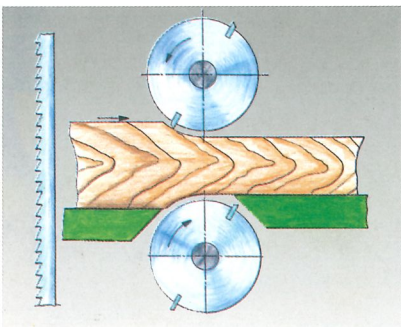
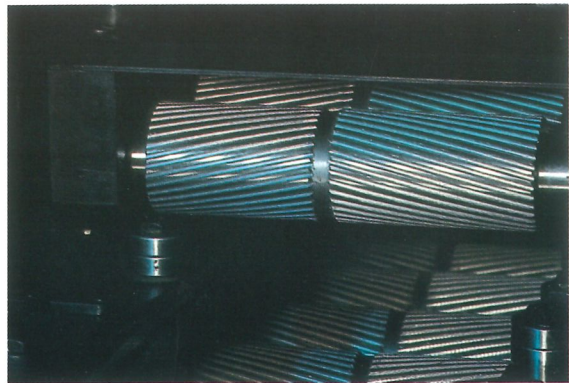
Hobelwelle unten

Als Option kann die NEVA TR 88 mit einer bis drei Hobelwellen ausgerüstet werden, welche die Schmalkanten sowohl auf der Oberseite als auch auf der Unterseite sauber und 100 % parallel aushobeln.



Antriebsrollen oben

Einzigartig sind die oben angetriebenen Förderwalzen. Diese werden vom Klinkenvorschub gesteuert und ziehen das Werkstück synchron mit dem Sägeblatthub ein.

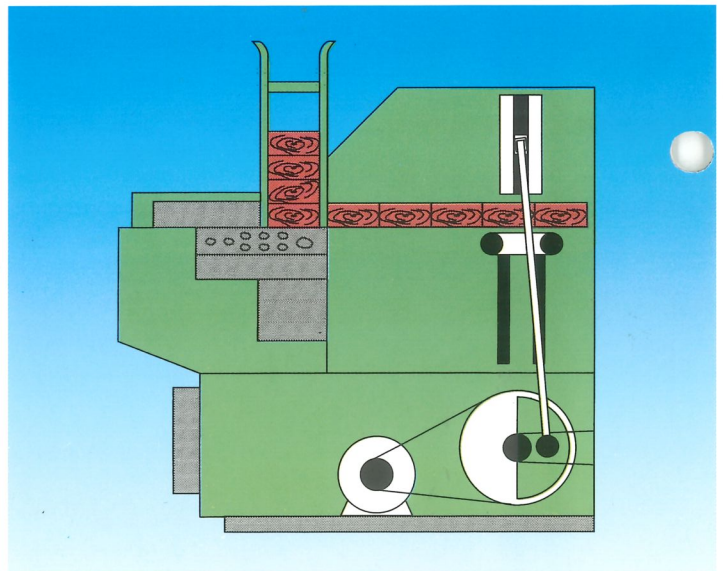


Hobelwelle **OBEN** und **UNTEN** im Schema

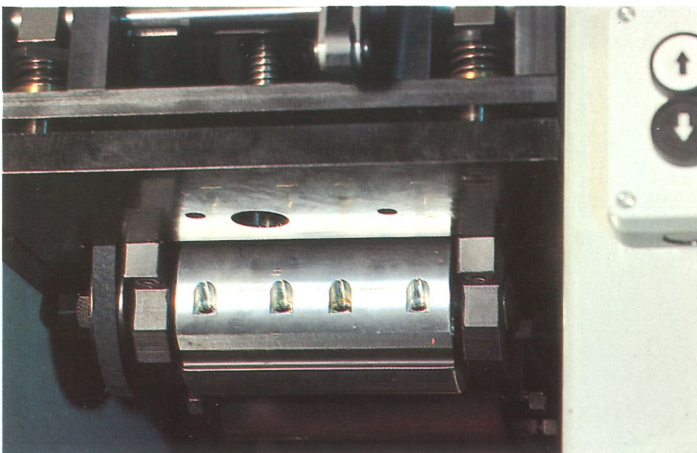
Hobelwelle oben

Der große Vorteil ist, daß die Lamellen nicht ausfasern und daß die Werkstücke sofort weiterverarbeitet werden können, z.B. in der Breitenverleimung bei der Parkett- und Mehrschichtplattenherstellung.

Magazinbeschickung



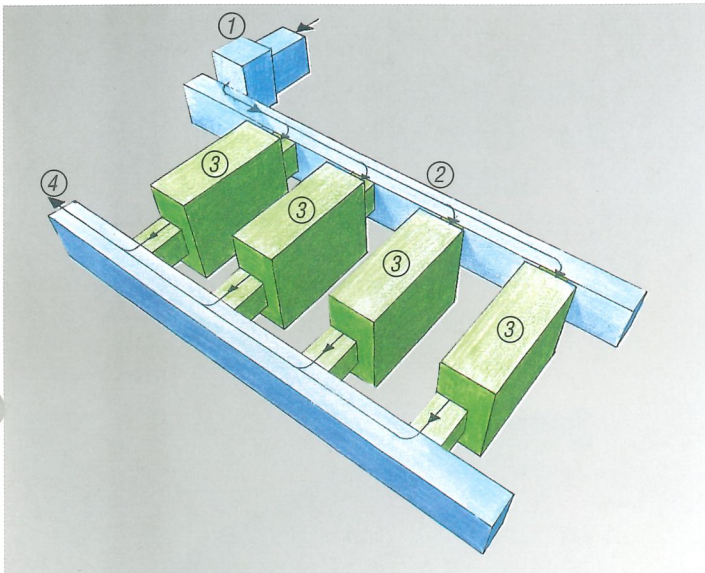
Durch die Beschickung der Maschine mit einem Magazin, welches per Hand oder auf Wunsch automatisch gefüllt wird, steigt die Produktivität entscheidend. Nur eine Person bedient mehrere Maschinen.





*Einsatz im vollautomatischen
Fertigungsablauf*

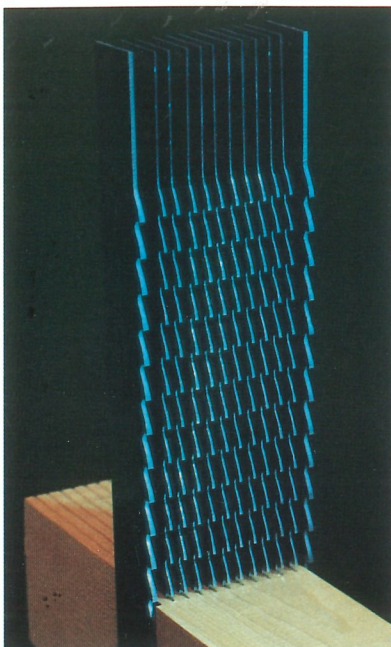
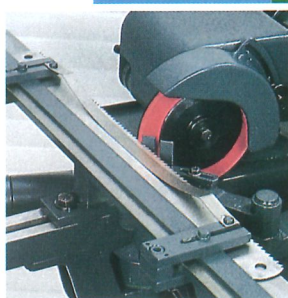
Sägeschärfmaschine **Duro Star**[®]



Mit der **DURO - STAR** ist das Nachschärfen kein Problem. Die Maschine wird mit Naßschliffeinrichtung geliefert. Das bringt einen deutlichen Vorteil gegenüber herkömmlichen Schärfmaschinen. Präzise und schnell erhalten die Sägen den richtigen Schliff für einen extrem langen Einsatz. Die Sägeblätter können bis zu 20 mal nachgeschliffen werden.

- 1 Anlieferung/Vorfertigung
(Kappsäge, Vierseitenhobler)
- 2 Manipulation/Materialförderung
- 3 Dünnschnittgater
(mit bis zu 3 Hobelwellen)
- 4 Weiterverarbeitung/Manipulation

Ausgerüstet mit automatischer Magazinierung kann die TR 88 in verschiedene Produktionsprozesse eingegliedert werden. Gerne arbeiten wir eine, für Ihren Bedarf maßgeschneiderte Lösung incl. integrierter Transport- und Übergabesysteme aus.



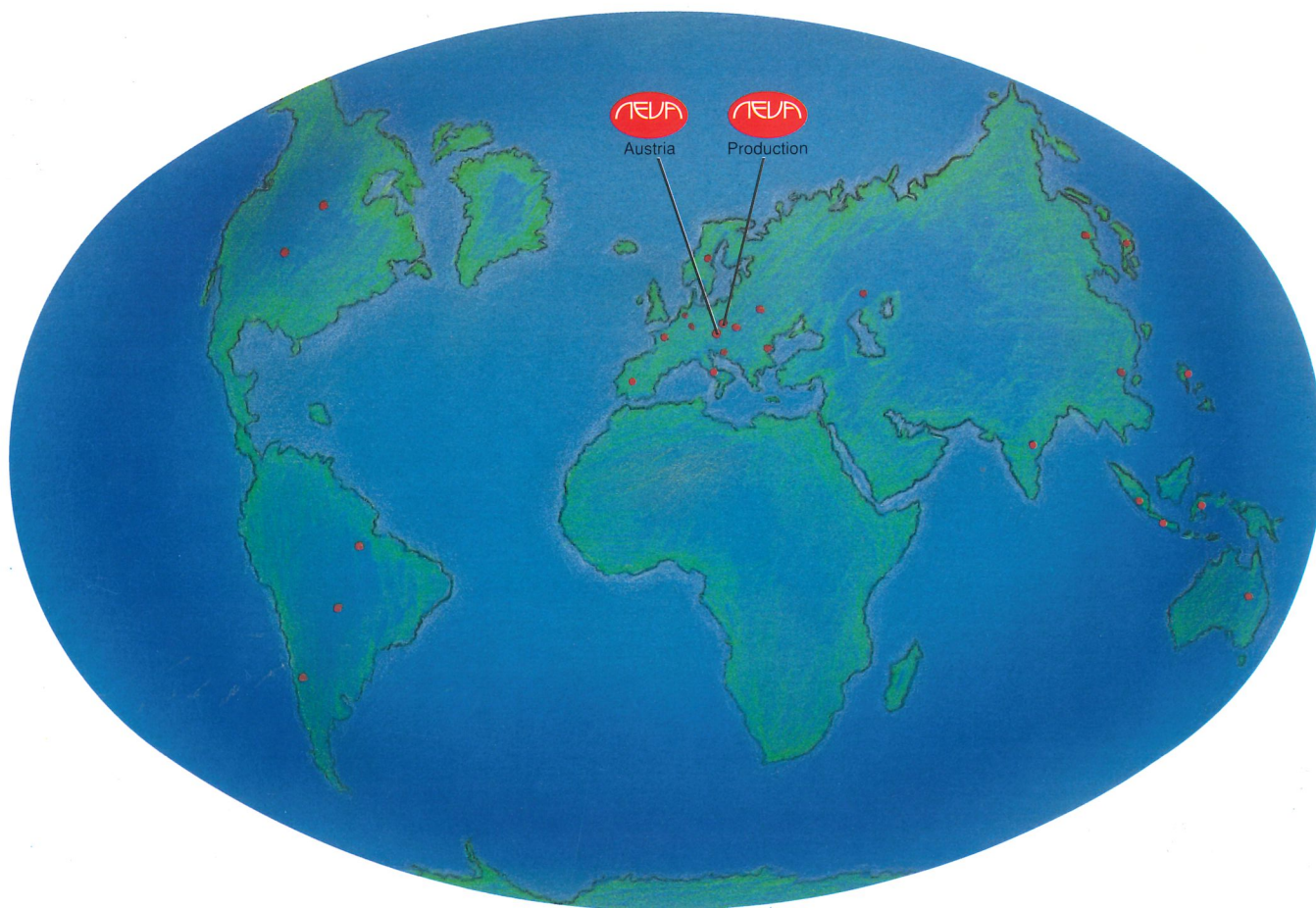
Duro[®] die Sägeblätter

Die neu entwickelten **DURO Sägeblätter** und **DURO Zerspanersägen** mit **Stellit-** oder **Hartmetallbestückung** erhöhen die Standzeit je nach Holzart und Schnitthöhe um bis zu **400 %**. Erst dadurch ist es möglich Harthölzer mit großer Wirtschaftlichkeit zu schneiden.



Neua weltweit erfolgreich im Einsatz

Überzeugend in Preis und Leistung bietet NEVA hervorragende Qualität für die wirtschaftliche Holzverarbeitung. Individuelle Beratung und maßgeschneiderte Lösungen verbunden mit einer optimalen technischen Betreuung vor - und vor allem nach dem Kauf schätzen unsere Kunden in aller Welt.



Produktion:

NEVA s.r.o.
Husova 537

CR - 37821 Kardašova Řečice
Tschechische Republik
Tel. +42 / 331 - 82 - 300
Fax + 42 / 331 - 82 - 302

