



Log Yard

The log yard forms the complete feeding line from the log intake to the transfer to the frame saw line. The system includes automatic log feeding, singulation, cross-cutting, metal detection, butt-end reducing, debarking, 3D measurement and subsequent sorting of the logs.

Capacity in Single-Shift Operation

30,000 m³ of roundwood based on 230 working days at 8.5 hours per day.

Processing Range

- Log diameter: approx. 16–66 cm
- Log lengths: 4–5.25 m (special lengths up to 6.10 m)
- Long logs up to approx. 20 m

Conveying and Feeding Technology

- Three reinforced log feeding conveyors with automatic bark removal
- Four-stage steep conveyors and robust log chain conveyors for continuous material transport
- Hydraulic turning and ejector devices for automatic log positioning and transfer

Cross-Cutting

- Herzog processor head with 55 kW hydraulic power unit
- Cutting diameter up to approx. 700 mm
- Four hydraulic holding arms for secure log fixation
- Cutting speed approx. 2–3 seconds

Metal Detection

- Integrated metal detection system with automatic signal output to the system control
- Detection of metal inclusions before further processing
- Detection sensitivity can be adjusted

Butt-End Reducing

- Hobest Primus butt-end reducer
- For log diameters up to 900 mm, log lengths 2.5 m–6.1 m
- Horizontal and vertical transport chains
- Automatic log rotation during processing
- Reinforced hydraulic system

Debarking

- Hydraulic pre-centering of the logs before debarking
- EWD ER 90 debarker
- Rotor opening 100–900 mm
- Frequency-controlled 45 kW rotor drive
- 5 debarking tools
- Hydraulic tool adjustment and automatic rotor centering
- Feed speed up to 30 m/min



Measurement and Sorting

- Calibratable Microtec 3D roundwood scanner
- Automatic data transfer to the system control
- Sorting chain conveyor with five hydraulic ejector stations

Refeeding Unit

The refeeding unit handles the automatic return and realignment of the roundwood from the log yard to the frame saw feeding system. The system ensures continuous material flow and provides correctly positioned transfer of the logs to the frame saw line.

Conveying and Feeding Technology

- Reinforced log feeding conveyor with a conveyor length of approx. 18 m
- Four powerful drive motors
- Four-stage steep conveyor for transfer to the log chain conveyor
- 90° curved conveyor with individually driven chain tracks
- Double-strand log conveyor with hydraulic ejector unit
- Cross conveyor with integrated transfer unit to the frame saw feeding system
- Integrated log turner in the cross conveyor

Material Flow

- Fully automatic refeeding of the roundwood
- Automatic log singulation and alignment
- Optimized material flow to the frame saw line
- Continuous feeding of the downstream saw line



Rundholzplatz

Der Rundholzplatz bildet die komplette Beschickungslinie vom Rundholzeingang bis zur Übergabe an die Gatterlinie. Die Anlage umfasst die automatische Rundholzaufgabe, Vereinzelung, Kappung, Metallsuche, Wurzelendreduzierung, Entrindung, 3D-Vermessung sowie die anschliessende Sortierung der Stämme.

Kapazität im Einschichtbetrieb

30'000 m³ Rundholz bei 230 Arbeitstagen à 8,5 Stunden.

Verarbeitungsbereich

- Rundholzdurchmesser: ca. 16–66 cm
- Trämelängen: 4 –5,25 m (Sonderlängen bis 6,10 m)
- Langholz bis ca. 20 m

Förder- und Beschickungstechnik

- Drei verstärkte Rundholzaufgabeförderer mit automatischer Rindenentsorgung
- Vierstufige Steilförderer und robuste Blockzüge für den kontinuierlichen Materialtransport
- Hydraulische Dreh- und Auswerfer Einrichtungen für die automatische Stammpositionierung und Übergabe

Kappung

- Herzog-Prozessorkopf mit 55-kW-Hydraulikaggregat
- Kappdurchmesser bis ca. 700 mm
- Vier hydraulische Haltearme für eine sichere Stammpfixierung
- Kappgeschwindigkeit ca. 2- 3 Sekunden

Metallsuche

- Integriertes Metallsuchsystem mit automatischer Signalausgabe an die Anlagensteuerung
- Erkennung von Metalleinschlüssen vor der Weiterbearbeitung.
- Ansprechempfindlichkeit kann eingestellt werden

Wurzelendreduzierung

- Hobest Primus Wurzelendreduzierer
- Für Stammdurchmesser bis 900 mm, Stammlänge 2.5 m – 6.1m
- Horizontale und vertikale Transportketten
- Automatische Stammrotation während der Bearbeitung
- Verstärktes Hydrauliksystem

Entrindung

- Vor der Entrindung ist eine Hydraulische Vorzentrierung der Stämme
- EWD ER 90 Entrinder
- Rotoröffnung 100–900 mm
- Frequenzgegener 45-kW-Rotorantrieb
- Entrindungswerkzeuge 5 Stück
- Hydraulische Werkzeugverstellung und automatische Rotorzentrierung
- Vorschubgeschwindigkeit bis 30 m/min



Vermessung und Sortierung

- Eichfähiger Microtec 3D-Rundholzscanner
- Automatische Datenübergabe an die Anlagensteuerung
- Sortierblockzug mit fünf hydraulischen Auswurfstationen

Wiederaufgabeeinheit

Die Wiederaufgabeeinheit übernimmt die automatische Rückführung und Neuausrichtung der Rundhölzer vom Rundholzplatz zur Gatterbeschickung. Die Anlage gewährleistet einen kontinuierlichen Materialfluss und sorgt für die lagegerechte Übergabe der Stämme an die Gatterlinie.

Förder- und Beschickungstechnik

- Verstärkter Rundholzaufgabeförderer mit ca. 18 m Förderlänge
- Vier leistungsstarke Antriebsmotoren
- Vierstufiger Steilförderer zur Übergabe an den Blockzug
- 90°-Bogenförderer mit einzeln angetriebenen Kettenbahnen
- Doppelsträngiger Blockförderer mit hydraulischer Auswerfereinheit
- Querförderer mit integrierter Übergabeeinheit zur Gatterbeschickung
- Integrierter Stammwender im Querförderer

Materialfluss

- Vollautomatische Wiederaufgabe der Rundhölzer
- Automatische Stammvereinzelung und Ausrichtung
- Optimierter Materialfluss zur Gatterlinie
- Kontinuierliche Beschickung der nachfolgenden Sägelinie