

DIE ZUKUNFT DES HOLZSPALTENS



Heutige 30 t Holzspalter erfordern zur Erzeugung der Spaltkraft und zum Zerreißen der Holzstruktur eine große hydraulische bzw. elektrische Leistung für den Antrieb. Zur Zerlegung eines Stammes in ofenfertige Querschnitte sind sehr viele Zylinderhübe notwendig. Verwindungen und Verdichtungen (Ast) einer knorrigen Holzstruktur erzeugen beim Durchdringen des Spaltkeils einen sehr sprunghaften Kraftverlauf mit großen Kraftspitzen und Spannungen im Holzsplit. Die Herstellung von mehreren Spliten in einem Hub mit Spaltkreuzen

scheitert oft oder erfordert bei schwieriger Holzstruktur riesige Kräfte. Die fehlende Führung der nochmals zu spaltenden Holzsplit erfordert eine kraftraubende, manuelle Rückholung der vorgespaltene Split.

Der bisherig einstufige Spaltprozess mit sehr hohen Lastspitzen und großen Querkräften soll durch einen sequentiellen Schneidprozess mit nahezu halbierten Lastspitzen, automatischer Rückholung und 40% höherer Ausbringung ersetzt werden.

Die Parameter **Kraft-**, **Energie-** und **Raumbedarf** pro Split, sowie **Holzstrukturtoleranz**, **Betriebskosten**, und Menge **Abfallholz** (Spreißel) sind um mind. 40% kleiner als bei herkömmlichen Holzspalter.

