

(12)

Patentschrift

(21) Anmeldenummer: A 50340/2013
(22) Anmeldetag: 21.05.2013
(45) Veröffentlicht am: 15.09.2014

(51) Int. Cl.: **B27B 1/00** (2006.01)
B27B 29/08 (2006.01)
B27B 27/08 (2006.01)
B23D 47/04 (2006.01)
B27B 5/18 (2006.01)
B27B 31/06 (2006.01)
B23D 45/02 (2006.01)

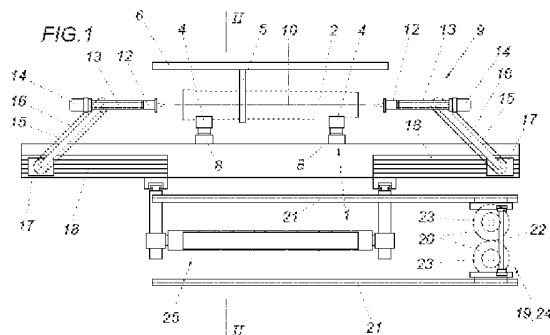
(56) Entgegenhaltungen:
US 5806401 A
US 5135037 A
US 4104944 A
US 5109899 A
US 2003015256 A1
US 3747455 A
DE 1503964 A1

(73) Patentinhaber:
Häupl Friedrich Ing.
4880 St. Georgen im Attergau (AT)

(74) Vertreter:
HÜBSCHER H. DIPL.ING., HELLMICH K. W.
DIPL.ING.
LINZ

(54) Verfahren zum Bearbeiten eines Baumstammes

(57) Es wird ein Verfahren zum Bearbeiten eines Baumstammes (2) beschrieben, der nach einem Ausrichten bezüglich einer Längsachse (10) mit Hilfe wenigstens eines Werkzeugs (20) zu einem Holzblock (2a) profiliert und anschließend zu Schnittholz zersägt wird, wobei der Baumstamm (2) durch eine Verlagerung wenigstens eines Stammendes quer zum Baumstamm (2) gegenüber einer Längsachse (10) ausgerichtet und in seiner Ausrichtlage coaxial zur Längsachse (10) gespannt wird, bevor der gespannte Baumstamm (2) unter Aufrechterhaltung der Einspannung zu einem Holzblock (2a) profiliert wird. . Um vorteilhafte Verarbeitungsbedingungen zu ermöglichen, wird vorgeschlagen, dass der Baumstamm (2) mit Hilfe eines entlang des Baumstammes (2) verfahrbaren Werkzeuges (20) zu einem Holzblock (2a) profiliert wird, wonach der Holzblock (2a) in der Spannlage für die Profilierung umgespannt und zu Schnittholz zersägt wird. Die Erfindung bezieht sich auch auf eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Bearbeiten eines Baumstammes, der nach einem Ausrichten bezüglich einer Längsachse mit Hilfe wenigstens einem Werkzeug zu einem Holzblock profiliert und anschließend zu Schnittholz zersägt wird.

[0002] Um beim Verarbeiten von Baumstämmen zu Brettern eine gute Holzausnutzung durch geringen Verschnitt zu gewährleisten, ist es bekannt (AT 387745 B), die Baumstämme vor der Verarbeitung auf einem Längsförderer hinsichtlich ihrer Längsachse auszurichten. Dies kann beispielsweise mit Hilfe von beidseits des Längsförderers drehbar gelagerten und einander paarweise gegenüberliegenden Richtarmen erfolgen. Darüber hinaus ist es aus der AT 365505 B bekannt, Baumstämme vor der Verarbeitung zu Brettern zu einem Holzblock zu profilieren, der als Ausgangswerkstück für das Sägen der Bretter dient. Die ausgerichteten Baumstämme bzw. die profilierten Holzblöcke werden nach einer derartigen Vorbereitung über einen Längsförderer einer Bandsäge zugeführt und zu Brettern verarbeitet.

[0003] Nachteilig bei diesen bekannten Verfahren ist allerdings, dass für die Baumstämme zum Durchlaufen der einzelnen Bearbeitungsstationen aufwendige und störungsanfällige Verarbeitungsstraßen vorgesehen werden müssen, wobei durch den Transport der Baumstämme in Längsrichtung ein Umspannen zwischen den einzelnen Bearbeitungsstationen erforderlich wird, was die Verarbeitungsgenauigkeit beeinträchtigt. Außerdem ist aufgrund der in Längsrichtung der Baumstämme aufeinanderfolgenden Bearbeitungsstationen ein erheblicher Platzbedarf gegeben.

[0004] Sägemühlen mit einem Schlitten für den zu verarbeitenden Baumstamm, der zum Zersägen in Längsrichtung an Bandsägen vorbeigeführt wird, sind beispielsweise aus der US 5806401 A bekannt. Die Verlagerung des Baumstammes in Längsrichtung bedingt aber auch bei diesen Sägemühlen einen erhöhten Platzbedarf.

[0005] Aus der US 4104944 A ist es bekannt, einen stirnseitig eingespannten Baumstamm mit einem parallel zur Längsachse verfahrbaren Werkzeug zu zersägen. Die stirnseitige Einspannung behindert jedoch ein vollständiges Zersägen des Baumstammes zu Schnittholz, weil der stirnseitig eingespannte Teil des Baumstammes nicht zersägt werden kann.

[0006] Der Erfindung liegt somit die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zum Bearbeiten von Baumstämmen so auszugestalten, dass eine gute Holzausnutzung in Verbindung mit einer genauen Bearbeitung mit vergleichsweise einfachen konstruktiven Mitteln und bei geringen Platzanforderungen gewährleistet werden können.

[0007] Ausgehend von einem Verfahren der eingangs geschilderten Art löst die Erfindung die gestellte Aufgabe dadurch, dass der Baumstamm durch eine Verlagerung wenigstens eines Stammendes quer zum Baumstamm gegenüber einer Längsachse ausgerichtet und in seiner Ausrichtlage coaxial zur Längsachse gespannt wird, bevor der gespannte Baumstamm unter Aufrechterhaltung der Einspannung mit Hilfe des entlang des Baumstammes verfahrbaren Werkzeuges zu einem Holzblock profiliert wird, wonach der Holzblock in der Spannlage für die Profilierung umgespannt und zu Schnittholz zersägt wird.

[0008] Durch die Ausrichtung des zu bearbeitenden Baumstammes gegenüber einer Längsachse, die für die nachfolgende Bearbeitung die wesentliche Bezugsachse darstellt, kann der Baumstamm nach dieser Ausrichtung bearbeitungsgerecht eingespannt und zu einem Holzblock profiliert werden. Da nicht der Baumstamm gegenüber den feststehenden Werkzeugen, sondern die Werkzeuge gegenüber dem eingespannten Baumstamm verfahren werden, wird der Platzbedarf im Wesentlichen durch die Länge der zu bearbeitenden Baumstämme bestimmt. Erst nach dem Profilieren des Baumstammes zu einem Holzblock als Ausgangswerkstück für die Fertigung von Schnittholz wird der Holzblock umgespannt, um ihn unbehindert zersägen zu können, und zwar beispielsweise mit Hilfe von Kreissägen, die wiederum entlang des ohne Lageveränderung umgespannten Holzblockes bewegt werden. Nach der Profilierung des Baumstammes zu einem Holzblock kann dabei bereits mit Hilfe der Kreissägen ein Teil des

Schnittholzes vom Holzblock abgetrennt werden, bevor der Holzblock für das weitere Zersägen umgespannt wird.

[0009] Besonders einfache Konstruktionsverhältnisse ergeben sich in diesem Zusammenhang, wenn der gespannte Baumstamm vor seiner Profilierung achsparallel zur Längsachse verlagert wird, weil dann während des Zersägens des Holzblockes bereits ein neuer Baumstamm ausgerichtet und gespannt werden kann. Der Baumstamm braucht somit nach seiner Ausrichtung für seine vollständige Bearbeitung lediglich quer zu seiner Längsrichtung verlagert zu werden.

[0010] Da im Allgemeinen die für eine gute Holzausnutzung erforderliche Lage des Baumstammes gegenüber einer für die nachfolgende Bearbeitung maßgebenden Bezugsachse erst nach einer Vermessung des Baumstammes bestimmt werden kann, kann der Baumstamm nach einer Vermessung bezüglich der vorgegebenen Längsachse ausgerichtet und nach seinem Einspannen in eine vorbestimmte Bezugsdrehlage gedreht werden. Diese Bezugsdrehlage richtet sich nach der Anordnung der Bearbeitungswerkzeuge und stellt einen geringen Verschnitt sicher.

[0011] In diesem Zusammenhang ergeben sich besonders einfache Bearbeitungsverhältnisse, wenn der eingespannte Baumstamm bzw. der eingespannte Holzblock zwischen einzelnen auf eine Längsseite des Baumstammes bzw. des Holzblockes bezogenen Bearbeitungsschritten um 90° gedreht wird. Stehen zwei einander bezüglich des Baumstammes bzw. des Holzblockes gegenüberliegende Werkzeuge zur Verfügung, so wird der Baumstamm bzw. Holzblock zunächst auf zwei gegenüberliegenden Seiten und nach nur einer 90°-Drehung auf den beiden verbleibenden Längsseiten bearbeitet.

[0012] Zur Erreichung konstanter Verarbeitungsergebnisse kann die Profilierung des Baumstammes bzw. das Zersägen des profilierten Holzblockes nach einem aus abgespeicherten Bearbeitungsprogrammen in Abhängigkeit von einer Baumstammvermessung ausgewählten Bearbeitungsprogramm durchgeführt werden. Anhand der Vermessungsergebnisse des Baumstammes wird hierbei aus einer Reihe von hinterlegten Bearbeitungsprogrammen jenes Bearbeitungsprogramm ausgewählt, das für den zu bearbeitenden Baumstamm und die zu erzeugenden Schnitthölzer eine optimale Verarbeitung ermöglicht. Selbstverständlich können Parameter der hinterlegten Bearbeitungsprogramme auch an die Ergebnisse der Baumstammvermessung angepasst werden.

[0013] Zur Durchführung des Verfahrens kann von einer Vorrichtung ausgegangen werden, die eine Einrichtung zum Ausrichten des Baumstammes bezüglich einer Längsachse, eine Bearbeitungseinrichtung zum Profilieren des Baumstammes zu einem Holzblock und eine Einrichtung zum Zersägen des Holzblockes in Schnittholz umfasst. Eine solche Vorrichtung ist dann dadurch gekennzeichnet, dass die Einrichtung zum Ausrichten des Baumstammes zwei mit einem gegenseitigen Abstand in Stammlängsrichtung angeordnete Stammauflagen, von denen wenigstens eine in einer quer zur Stammlängsachse verlaufenden Ebene verstellbar gelagert ist, sowie eine den ausgerichteten Baumstamm stirnseitig fassende Spanneinrichtung aufweist und dass die Bearbeitungseinrichtung wenigstens ein parallel zur Längsachse verfahrbares Werkzeug umfasst. Durch die Stammauflage, die in einer quer zur Längsachse verlaufenden Ebene horizontal und vertikal verstellbar gelagert ist, wird in einfacher Weise eine räumliche Ausrichtung des Baumstammes bezüglich der durch die Spanneinrichtung vorgegebenen Längsachse ermöglicht, sodass der Baumstamm durch die Spanneinrichtung in einer für die Holzausnutzung günstigen Lage erfasst und den Bearbeitungswerkzeugen angeboten werden kann. Da die Werkzeuge gegenüber dem in der Spanneinrichtung bearbeitungsgerecht festgehaltenen Baumstamm verlagerbar sind, bedarf es für die Profilierung des Baumstammes zu einem Holzblock keines Umspannens des Baumstammes, wobei durch das Wegfallen der Notwendigkeit einer Längsförderung des Baumstammes der Platzbedarf minimiert werden kann. Besonders vorteilhafte Bearbeitungsbedingungen ergeben sich, wenn die Bearbeitungswerkzeuge in Richtung von 3 Achsen verstellt bzw. verfahren werden können.

[0014] Wird die Spanneinrichtung achsparallel zur Längsachse zwischen der Ausrichteinrichtung und der Bearbeitungseinrichtung für die Herstellung eines Holzblockes verlagert, so kann

der Durchsatz entsprechend vergrößert werden, weil während der Bearbeitung des Holzblockes ein neuer Baumstamm bereits ausgerichtet und gespannt werden kann.

[0015] Besonders vorteilhafte Konstruktionsverhältnisse ergeben sich, wenn die Spanneinrichtung zwei den Baumstamm zwischen Drehkronen haltende Pinolen aufweist, weil in diesem Fall der Baumstamm um die durch die Drehkronen bestimmte Längsachse in eine auf die Werkzeuge abgestellte Bearbeitungslage gedreht und festgehalten werden kann.

[0016] Damit die eingestellte Drehlage bei der Querverlagerung der Spanneinrichtung nicht verändert wird, können die Pinolen über eine Führung nach Art eines Gelenkspallelogramms achsparallel zur Längsachse verlagert werden. Eine solche Führung nach Art eines Gelenkspallelogramms bewirkt ja eine Verlagerung des Baumstammes parallel zu sich selbst, wie dies auch bei einer möglichen Linearführung der Fall ist.

[0017] Das stirnseitige Spannen des Baumstammes zu seiner Profilierung behindert das Zersägen des profilierten Holzblockes. Aus diesem Grunde wird der Holzblock vorzugsweise ohne seine Verlagerung umgespannt. Zu diesem Zweck kann die Einrichtung zum Zersägen eine Spannhalterung mit an den profilierten Holzblock seitlich anstellbaren Anschlägen und zwischen den Anschlägen vorgesehenen, den Holzblock beispielsweise oben und unten umfassenden Spannbacken aufweisen. Die den Holzblock umfassenden Spannbacken halten somit den Holzblock in Anlage an den Anschlägen fest, wobei der Holzblock von der den Anschlägen gegenüberliegenden Seite beginnend in Schnittholz, insbesondere Bretter, zersägt werden kann.

[0018] Anhand der Zeichnung wird das erfindungsgemäße Verfahren näher erläutert. Es zeigen

[0019] Fig. 1 eine erfindungsgemäße Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens in einer vereinfachten Seitenansicht,

[0020] Fig. 2 einen Schnitt nach der Linie II-II der Fig. 1 in einem größeren Maßstab,

[0021] Fig. 3 eine der Fig. 1 entsprechende Darstellung der erfindungsgemäßen Vorrichtung, jedoch mit einem Baumstamm in der Bearbeitungslage für die Profilierung,

[0022] Fig. 4 einen Schnitt nach der Linie IV-IV der Fig. 3 in einem größeren Maßstab,

[0023] Fig. 5 die der Einrichtung zum Zersägen zugeordnete Spannhalterung für den profilierten Holzblock in einer Seitenansicht in einem größeren Maßstab und

[0024] Fig. 6 diese Spannhalterung in einem Schnitt nach einer Linie VI-VI der Fig. 5.

[0025] Die dargestellte Vorrichtung weist eine Einrichtung 1 zum Ausrichten eines Baumstammes 2 auf, der auf zwei mit einem gegenseitigen Abstand in Stammlängsrichtung angeordneten, mit einer V-förmigen Aufnahme 3 versehenen Stammauflagen 4 aufgelegt wird. Dieser Einrichtung 1 ist eine Messeinrichtung 5 zugeordnet, die entlang einer Führung 6 in Längsrichtung des Baumstammes 2 verfahrbar ist und den Stammquerschnitt erfasst. Der vermessene Baumstamm 2 kann dann mit Hilfe von entlang von Querführungen 7 verschiebbaren Transporteur bzw. Wagen 8 quer zur Stammlängsrichtung zu einer Spanneinrichtung 9 gefördert werden, um den Baumstamm 2 stirnseitig coaxial zu spannen. Da die Spanneinrichtung 9 eine Längsachse 10 als Bezugsachse für die Bearbeitung des Baumstammes 2 bestimmt, ist der Baumstamm 2 gegenüber dieser Längsachse 10 entsprechend dem Ergebnis der Vermessung auszurichten. Zu diesem Zweck ist eine der beiden Stammauflagen 4 in einer senkrecht zur Längsachse 10 verlaufenden Ebene verstellbar gelagert. Die eine Achse der Verstellung wird durch die Querführung 7 für den Wagen 8 gebildet, auf dem die betreffende Stammauflage 4 in der anderen Achse der Höhe nach verlagerbar ist. In der Fig. 2 ist hierfür ein Stelltrieb 11 in Form eines Keiltriebes angedeutet.

[0026] Die Spanneinrichtung 9 selbst kann vorteilhaft zwei den Baumstamm 2 zwischen Drehkronen 12 haltende Pinolen 13 aufweisen, wobei die Drehkronen 12 mit Drehantrieben 14 antriebsverbunden sind. Die Pinolen 13 sind senkrecht zur Längsachse 10 der Spanneinrichtung 9 über eine Führung 15 nach Art eines Gelenkspallelogramms gelagert, sodass die Pinolen 13

parallel zu sich selbst bewegt werden können. Im dargestellten Ausführungsbeispiel wird diese Führung nach Art eines Gelenkparallelogramms durch eine um Umlenkräder eines Führungshebels 16 geführte Kette gebildet, was jedoch nicht zwingend ist. Die Querverlagerung der Spanneinrichtung könnte beispielsweise auch mit Hilfe von Linearführungen sichergestellt werden. Die Anlenklager 17 der Führungshebel 16 sind entlang von Führungen 18 verstellbar angeordnet, sodass durch eine gegensinnige Verlagerung der Anlenklager entlang der Führungen 18 die Pinolen 13 und damit der zwischen den Drehkronen 12 eingespannte Baumstamm 2 achsparallel zur Längsachse 10 zwischen der in der Fig. 1 eingezeichneten, angehobenen Einspannlage in eine Bearbeitungslage nach der Fig. 3 verschoben werden kann. Mit Hilfe der Drehantriebe 14 kann der Baumstamm 2 vor seinem Profilieren noch in eine sich aufgrund seiner Vermessung ergebende Drehlage gedreht werden, in der eine vorteilhafte Holzausnutzung gewährleistet ist.

[0027] Die Bearbeitungseinrichtung 19, mit deren Hilfe der vermessene Baumstamm 2 zu einem Holzblock 2a als Ausgangswerkstück für das Zersägen zu Schnittholz, insbesondere zu Brettern, profiliert wird, weist vorzugsweise zwei einander bezüglich des Baumstammes 2 gegenüberliegende Werkzeuge 20 auf, die in einem entlang einer Längsführung 21 verfahrbaren Schlitten 22 gelagert sind und mit ihren Antriebsmotoren 23 senkrecht zur Bearbeitungsebene an den Baumstamm 2 angestellt werden können. Mit dem Verfahren der Schlitten 22 der einander gegenüberliegenden Bearbeitungswerkzeuge 20 wird der Baumstamm 2 auf einander gegenüberliegenden Längsseiten in einem oder mehreren Arbeitsgängen profiliert. Zum Profilieren der verbleibenden Längsseiten braucht demnach der Baumstamm 2 lediglich mit Hilfe der Drehantriebe 14 für die Drehkronen 12 um 90° gedreht zu werden, um die verbleibenden Baumstammseiten zum Holzblock 2a zu profilieren.

[0028] Der Holzblock 2a wird anschließend mit Hilfe einer Sägeeinrichtung 24 zu Schnittholz zersägt. Da gemäß dem Ausführungsbeispiel die Bearbeitungswerkzeuge 20 als Kreissägeblätter ausgebildet sind, sind diese Werkzeuge auch zum Zersägen des Holzblockes 2a zu Schnittholz geeignet, sodass sich eine gesonderte Sägeeinrichtung 24 erübrigt. Es muss allerdings der Holzblock 2a umgespannt werden, um eine unbehinderte Schnittführung für das Sägen des Holzblockes 2a zu ermöglichen. Hierfür ist eine Spannhalterung 25 vorgesehen, die auf einem entlang von Führungssäulen 26 der Höhe nach verstellbaren Träger 27 einerseits Anschläge 28 zur seitlichen Anlage am Holzblock 2a und andererseits Spannbacken 29 aufweist, die den profilierten Holzblock 2a oben und unten umfassen und in Anlage an den Anschlägen 28 festhalten. Die Anordnung der Anschläge 28 und der Spannbacken 29 kann insbesondere den Fig. 5 und 6 entnommen werden. Zum Anlegen der entlang der Führungssäulen 26 gegenüber dem Holzblock 2a ausgerichteten Anschlägen 28 an die Längsseite des Holzblocks 2a können die Führungssäulen 26 zusätzlich entlang von querverlaufenden Führungsschienen 30 verlagert werden. Die Querverlagerung der Spannhalterung 25 ist auch erforderlich, um den Baumstamm 2 unbehindert durch diese Spannhalterung 25 profilieren zu können. Der Holzblock 2a kann nach der Übernahme durch die Spannhalterung 25 durch die Spanneinrichtung 9 freigegeben werden, sodass diese Spanneinrichtung 9 aus der Bearbeitungslage nach der Fig. 3 in die Einspannlage nach der Fig. 1 zurückgestellt werden kann, um einen neuen Baumstamm zu übernehmen. Der durch die Spannhalterung 25 umgespannte Holzblock 2a kann dann unbehindert durch die Spanneinrichtung 9 durch die Sägeeinrichtung 24 beispielsweise zu Brettern zersägt werden, wie dies in der Fig. 6 durch die Schnitflächen 31 angedeutet ist.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Bearbeiten eines Baumstammes (2), der nach einem Ausrichten bezüglich einer Längsachse (10) mit Hilfe wenigstens eines Werkzeugs (20) zu einem Holzblock (2a) profiliert und anschließend zu Schnittholz zersägt wird, wobei der Baumstamm (2) durch eine Verlagerung wenigstens eines Stammendes quer zum Baumstamm (2) gegenüber einer Längsachse (10) ausgerichtet und in seiner Ausrichtlage coaxial zur Längsachse (10) gespannt wird, bevor der gespannte Baumstamm (2) unter Aufrechterhaltung der Einspannung zu einem Holzblock (2a) profiliert wird, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Baumstamm (2) mit Hilfe eines entlang des Baumstammes (2) verfahrbaren Werkzeuges (20) zu einem Holzblock (2a) profiliert wird, wonach der Holzblock (2a) in der Spannlage für die Profilierung umgespannt und zu Schnittholz zersägt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass der gespannte Baumstamm (2) vor seiner Profilierung achsparallel zur Längsachse (10) verlagert wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Baumstamm (2) nach einer Vermessung bezüglich der vorgegebenen Längsachse (10) ausgerichtet und nach seinem Einspannen in eine vorbestimmte Bezugsdrehlage gedreht wird.
4. Verfahren nach Anspruch 1 oder 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass der eingespannte Baumstamm (2) bzw. der eingespannte Holzblock (2a) zwischen einzelnen auf eine Längsseite des Baumstammes (2) bzw. des Holzblockes (2a) bezogenen Bearbeitungsschritten um 90° gedreht wird.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Profilierung des Baumstammes (2) zu einem Holzblock (2a) und/oder das Zersägen des Holzblockes (2a) nach einem aus abgespeicherten Bearbeitungsprogrammen in Abhängigkeit von einer Baumstammvermessung ausgewählten Bearbeitungsprogramm durchgeführt wird.
6. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens zum Bearbeiten eines Baumstammes (2) nach einem der vorangegangenen Ansprüche mit einer Einrichtung (1) zum Ausrichten des Baumstammes (2) bezüglich einer Längsachse (10), mit einer Bearbeitungseinrichtung (19) zum Profilieren des Baumstammes (2) zu einem Holzblock (2a) und mit einer Einrichtung (24) zum Zersägen des Holzblockes (2a) in Schnittholz, wobei die Einrichtung (1) zum Ausrichten des Baumstammes (2) zwei mit einem gegenseitigen Abstand in Stammlängsrichtung angeordnete Stammauflagen (4), von denen wenigstens eine in einer quer zur Stammlängsachse (10) verlaufenden Ebene verstellbar gelagert ist, sowie eine den ausgerichteten Baumstamm (2) stirnseitig fassende Spanneinrichtung (9) aufweist, und wobei die Bearbeitungseinrichtung (19) wenigstens ein parallel zur Längsachse (10) verfahrbares Werkzeug (20) umfasst, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Einrichtung (24) zum Zersägen eine Spannhalterung (25) mit an den profilierten Holzblock (2a) seitlich anstellbaren Anschlägen (28) und zwischen den Anschlägen (28) vorgesehenen, den Holzblock (2a) umfassenden Spannbacken (29) aufweist.
7. Vorrichtung nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Spanneinrichtung (9) achsparallel zur Längsachse (10) zwischen der Ausrichteinrichtung (1) und der Bearbeitungseinrichtung (19) verlagerbar ist.
8. Vorrichtung nach Anspruch 6 oder 7, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Spanneinrichtung zwei den Baumstamm (2) zwischen Drehkronen (12) haltende Pinolen (13) aufweist.
9. Vorrichtung nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Pinolen (13) über eine Führung nach Art eines Gelenksparrallelogramms achsparallel zur Längsachse (10) verlagerbar sind.

Hierzu 5 Blatt Zeichnungen





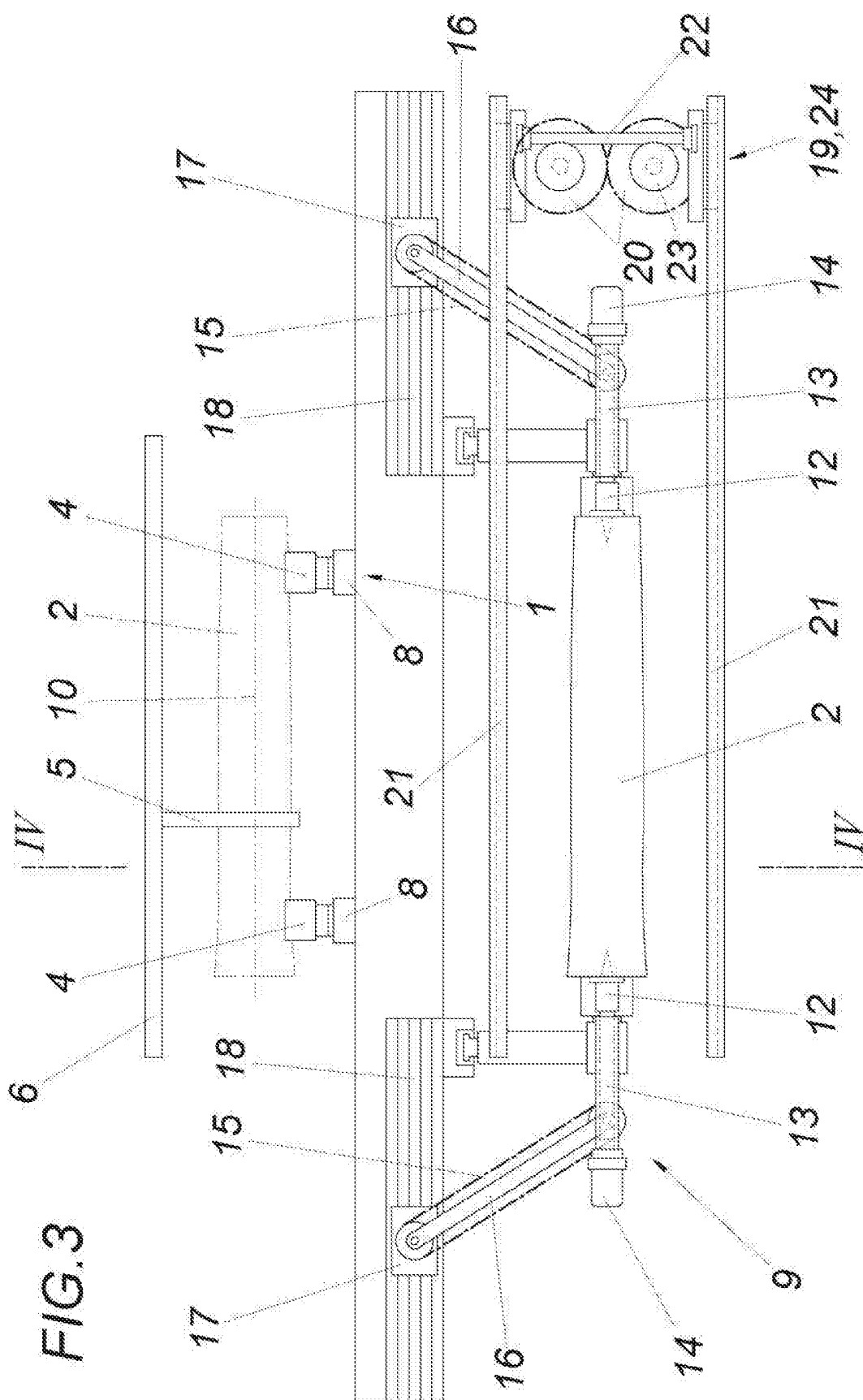




FIG.5

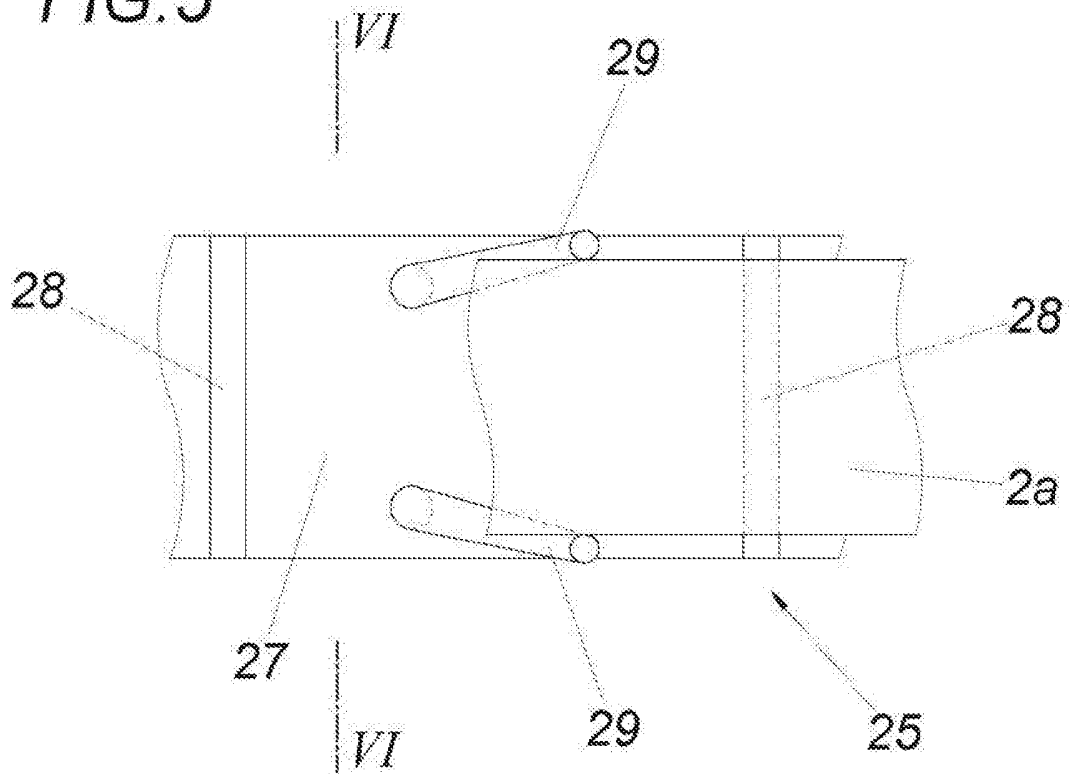


FIG.6

