



Bei Dubot in Saint Avit installierte EWD eine moderne Kreissägenanlage

Palettensäger investieren

Flexible Einschnitttechnik für Verpackungsware

Seit 2009 hat EWD, Altötting/DE, bereits vier Sägewerksanlagen in Frankreich speziell für die Palettenindustrie in Betrieb genommen. Zwei weitere sind in Montage beziehungsweise werden derzeit produziert.

Die modernen Palettengagelinien stellen immer höhere Anforderungen an die Schnittpräzision der Palettenbretter. Diese Genauigkeit kann mit der traditionellen Einschnitttechnik mit Block- und Trennbandsäge und leichter Nachschnittkreissäge nicht erreicht werden. Deshalb investiere auch die französische Palettensägeindustrie in schwere Doppelwellenkreissägen-Anlagen mit moderner Technik und ausgefeilter Optimierung, weiß man bei EWD zu berichten. Natürlich

ist damit auch immer eine Leistungssteigerung des Sägewerkes verbunden.

Die Anlagen sind alle auf den Einschnitt zwischen 200 bis 350 fm pro Schicht ausgelegt. Die Rundholzdurchmesser reichen in der Regel von 100 bis 550 mm, die Holzlängen von 2 bis 6 m.

Holzbegutachtung auf allen Seiten

In Frankreich werden für Palettenware schlechte Kiefern- und Douglasienqualitäten beziehungs-

DATEN & FAKTEN	
EWD	
Stammsitz:	Altötting/DE
Niederlassung:	Reutlingen/DE
Geschäftsführer:	Dipl.-Betriebswirt André Fey
Produkte:	Bandsägentechnologie, Besäumtechnologie, Kreissägen-, Profiler- und Spanertechnologie, Gatter, Mechanisierungen
Exportanteil:	80 % weltweit (2010)

weise im Südwesten Frankreichs wird überwiegend Seekiefer verwendet. Um auch bei diesen Rundholzqualitäten eine zufriedenstellende Ausbeute zu gewährleisten, werden Rundholz, Model und Seitenbretter jeweils dreidimensional vermessen und individuell für höchste Ausbeute optimiert.

Die Rundholzanlieferung in Palettenqualität erfolgt in gemischten Durchmessern, aber in gleichen Längen. Die Stämme werden beim Einlauf ins Sägewerk dreidimensional vermessen und entsprechend der ermittelten Daten wird das optimale Schnittbild ausgewählt. Die Werkzeuge stellen sich dann automatisch Stück für Stück auf die dem gewählten Schnittbild entsprechenden Positionen ein. Die spezielle kompakte Bauweise mit zusätzlichen Druck- und Vorschubelementen erlaube die minimale Holzlänge von 2 m auch bei schlechten Rundholzqualitäten, führt man bei EWD aus. „Die Doppelwellensägen VNK mit vier oder sechs unabhängig verstellbaren Sägenpaaren garantieren eine nahezu unbegrenzte Flexibilität bei der Schnittbildauswahl und im Einschnitt“, informiert Martin Vosskühler, zuständig für die Projektierung bei EWD.

Bis 330 mm in einem Durchlauf

Rundholz bis zu einem maximalen Durchmesser von 330 mm kann in einen Durchlauf durch das Einschnittzentrum in bis zu drei Model aufgetrennt werden. Ein 3D-System scannt und optimiert die Model erneut in einer Nachschnittgruppe. Der nachfolgende Spaner stellt sich entsprechend der



Blick auf die Anlage bei ETS Livra-Bois: links die Einschnittgruppe mit VNK T6, rechts das Besäumsystem Optimes

Bildquelle: EWD



Gute Übersicht und komfortable Kabine bieten sich dem Mitarbeiter bei dem Optimes



Direkte Modeltrennung ohne Entzerrer bringt Vorteile hinsichtlich der Leistung

geschnittenen Modellflächen ein und erzeugt ein Kantholz, welches in der nachfolgenden Nachschnittkreissäge NKU 150 aufgetrennt wird. In der optimierenden Nachschnittgruppe werden bei Vorschubgeschwindigkeiten bis 100 m/min bis zu 16 Modelle pro Minute verarbeitet.

Bei einer Anlage können krumme oder sehr konische Modelle in der Querbewegung in zwei kurze Teilmodelle von 1 bis 1,2 m Länge aufgeteilt werden, die nacheinander geschnitten und zu unterschiedlichen Deckbreiten für eine verbesserte Ausbeute nochmals optimiert werden können.

Starke Stämme im Rundlauf

Rundhölzer über 330 mm Durchmesser werden im ersten Durchlauf gespannt und im Vorschnitt Seitenbretter abgetrennt. Mithilfe einer Rundlaufeinrichtung wird das Modell dann wieder zum Einlauf des Einschnittzentrums transportiert. Im zweiten Durchlauf wird das Modell in bis zu drei Kanthölzer plus Seitenware (maximal zwei oder drei Bretter pro Seite) aufgetrennt.

Leistungsbremse gelöst

EWD hat in den Anlagen eine Modeltrennung für bis zu drei Teile eingebaut und vermeidet damit einen Modelzentzerrer in der Beschickung der Nachschnittsäge. „Dieser stellt

immer eine Leistungsbremse dar“, weiß Vosskühler.

Speziell für kurze Hölzer

Die neue NKU 150, die EWD auch auf der Ligna in Hannover und der Holzmesse in Klagenfurt präsentiert hat, ist speziell für den Einschnitt von kurzen Kanthölzern bis 1 m Länge konzipiert. Die Schnitthöhen reichen bis 150 mm. Trotz dieser schwierigen Vorgaben arbeitet die NKU 150 mit Vorschubgeschwindigkeiten bis zu 100 m/min. „Die Nachschnittkreissäge kann mit bis zu 20 Sägeblättern bestückt werden, wobei jede Welle mit einer Motorleistung von bis zu 160 kW angetrieben wird“, führt Vosskühler aus. Die Sägewellen sind einzeln elektromotorisch höhenverstellbar. „Die kompakte Bauweise erlaubt den Einsatz kleiner Sägeblätter für dünne Schnittfugen bei hoher Präzision und Leistung“, informiert man bei EWD.

Die Einschnittanlagen arbeiten mit zwei, maximal drei Maschinenbedienern. Die Palettenbretter werden auf leistungsstarken Stapelmaschinen mit Mehrfachablängsagen gestapelt und gleichzeitig in Palettenlängen von 800 bis 1200 mm aufgeteilt und gestapelt.

Abhängig von der Einschnittleistung bietet EWD für die Seitenware verschiedene Besäumsysteme, die auf Wunsch auch mit Teilbrettern



Mit der Nachschnittkreissäge NKU 150 bietet EWD eine spezielle Maschine für kurze Hölzer und Schnitthöhen bis 150 mm



Optimierender Modelleinschnitt mit Spaner und Nachschnittkreissäge NKU 150

beschickt werden können. „Dazu zählen einfache Besäumer oder Optimes-Hochleistungsbesäumer mit Längs- oder Quervermessung“, erklärt Vosskühler.

Bei EWD erkennt man den verstärkten Investitionstrend in der Palettenindustrie in Mitteleuropa. „Die Doppelwellenkreissägen erfüllen perfekt die hohen Anforderungen in puncto Genauigkeit an die Palettennagelmaschinen“, weiß Vosskühler. ◀

> DATEN & FAKTEN

PROJEKTE IN FRANKREICH

2009:	Sarl Cros, Desaignes; ETS Livra-Bois, Dore L'Eglise
2010:	Scierie Dubot, Saint Avit
2011:	Gers Sci Pal, Seissan; Soc. Safab Onesse, Laharie (derzeit Inbetriebnahme)
2012:	Scierie Cognac, Négrondes