

KANTOREX

Höhere Produktivität

Schräge Blockbandsäge ersetzt zwei Gattermaschinen

Eine wesentlich höhere Einschnittleistung erwartet man sich bei Kantorex, Martin/SK, mit der neuen Blockbandsäge. 50.000 fm/J sind das Ziel im Zweischichtbetrieb ohne Spaner. Die Blockbandsäge ist 17° geneigt. Geschnitten wird in der Vorwärts- und Rückwärtsbewegung des Spannagens.

Über eine gute Auftragslage erfreut man sich bei Kantorex. Die zwei Gatter, mit denen im Dreischichtbetrieb bisher 25.000 fm/J geschnitten wurden, konnten die geforderte Menge nicht mehr bewältigen. Aus diesem Grund entschloss sich Sägewerksinhaber Miroslav Tavel, in eine neue Blockbandsäge zu investieren. Die Wahl fiel auf eine schräge Maschine von EWD, Altötting/DE. „Der Ausrüster hat uns mit dieser Technik überzeugt“, erläutert Tavel bei der Besichtigung. Mit den Montagearbeiten in der neuen 1000 m²-Halle wurde im April begonnen, der erste Stamm wurde noch im Mai geschnitten. Derzeit werden

noch die letzten Feinheiten abgestimmt, um die Leistung der Anlage zur Gänze auszureizen. Durch die neue Bandsäge kann Tavel weitere Vorteile für sich verbuchen: Im Gatterbetrieb waren bei Kantorex 30 Personen beschäftigt. „Es wurden noch viele Arbeiten manuell durchgeführt“, erklärt Tavel. Der relativ hohe Automatisierungsgrad bei der Bandsäge bringt eine deutliche Personaleinsparung – vier Mitarbeiter reichen jetzt pro Schicht. EWD hat das Projekt bei Kantorex gemeinsam mit Drevoindustria Mechanik, Zilina/SK, abgewickelt. Das Unternehmen liefert die Rundholzaufgabe, die Mechanisierung hinter der Bandsäge sowie die komplette Entsorgung.



Deutsch-slowakische Zusammenarbeit: EWD-Projektleiter Peter Schachtner, Berater Dr. Ing. Peter Verčimák und Säger Miroslav Tavel (v. li.)

Bis 8 m Länge

Der Einschnitt bei Kantorex ist auf Längen von 2 bis 8 m ausgelegt. „Aus diesem Grund wurde der Spannagen mit vier Böcken ausgestattet“, erläutert Peter Schachtner, Projektleiter bei EWD. Wie die Bandsäge ist der Wagen ebenso um 17° geneigt. „Das Rundholz kann dadurch

wesentlich einfacher von der Aufgabe auf den Spannagen rollen und das Eindrehen in die richtige Lage geht schneller“, weiß Schachtner. Wenn das pro Stamm auch nur ein paar Sekunden sind, summiert sich die Zeit über eine Schicht oder gar ein ganzes Jahr enorm. Außerdem ist die Sicht auf die geöffnete Fläche absolut perfekt.

Die 1800er-Blockbandsäge mit besagter 17° Neigung arbeitet im Vor- und Rückwärtsschnitt. „Wir haben diese Variante bei Drevoopal in Ladce besichtigt und die Ausführung hat uns gefallen“, meint Tavel (s. Holzkurier Heft 20, S. 30–31). Aufgrund der Schrägstellung der Bandsäge gleiten auch Schwarten sehr leicht auf die Förderbänder ab und die Entsorgung stellt kein Problem dar. Sie gelangen gemeinsam mit der Seitenware zur nachfolgenden Bearbeitung und werden erst dann durch eine Klappe ausgeschleust.

Eine weitere Besonderheit bei Kantorex ist, dass im Moment in Rinde geschnitten wird. Das Unternehmen hat keinen Rundholzplatz. Es ist aber angedacht, noch heuer eine Entrindungsmaschine anzuschaffen. „Der Einschnitt funktioniert auch in Rinde tadellos. Lediglich die Sägeblätter können aufgrund von Steinen oder Schmutz, der in der Rinde hängen bleibt, in Mitleidenschaft gezogen werden“, führt Schachtner aus. Die Bandsägeblätter wurden von EWD mitgeliefert. Damit übernimmt der Sägenhersteller die Verantwortung und garantiert in den ersten zwei Jahren die Maßhaltigkeit.



Rundholzaufgabe: Bis 8 m-Stämme kann der Spannagen mit vier Böcken aufnehmen



Durch die schräge Ausführung gleitet die Schnittware sanft auf die Förderbänder ab

> DATEN & FAKTEN

KANTOREX	
Gegründet:	1998
Inhaber:	Miroslav Tavel
Standort:	Martin/SK
Einschnitt:	50.000 fm/J im Zweischichtbetrieb (Ziel)
Holzarten:	90 % Nadelholz, 10 % Laubholz
Produkte:	überwiegend Bauholz, auch Verpackungsware; Laubholz für die Möbelindustrie
Export:	40 % (Nordafrika, DE)



Eine **Kapp- und Trennsäge** schneidet die Seitenware auf die gewünschte Länge beziehungsweise Breite

Kapp- oder Trennschnitt möglich

Bei Kantorex kommen Stämme bis 1 m Durchmesser und 8 m Länge zum Einschnitt. Die Besäum- und Auftrennanlage Optimes verarbeitet aber nur Seitenware bis 6 m beziehungsweise ist auf eine maximale Schnittbreite von 750 mm beschränkt. Aus diesem Grund wurde unmittelbar vor der Bandsäge eine Kapp- und Trennsäge installiert.

Das Aggregat fährt bei Bedarf in die Höhe. Beim Kappschnitt stoppt der Blockwagen kurz, um die Seitenware abzuschneiden. Muss Seitenware aufgetrennt werden, schwenkt der Sägenkopf und der Vorgang geschieht synchron mit dem Bandsägenschnitt.

Hinter der Blockbandsäge wurde eine Wiederbeladung installiert. Diese dient dazu, Hauptware, die mit der Bandsäge nochmals nachgeschnitten werden muss, zwischenzupuffern. Fertige Hauptware wird auf einem Förderband abtransportiert und nach rechts abgeworfen,

wo sie anschließend manuell gestapelt wird.

Besäumen und auftrennen

Die Seitenware gelangt ebenfalls über das Förderband auf eine Pufferstrecke nach links in Richtung Besäum- und Auftrennkreissäge. „Diese wurde gebraucht zugekauft und von Drevoindustria generalüberholt“, informiert Schachtner. Der Optimes mit dem Besäumer BK 100 verarbeitet Breiten bis 750 mm und Stärken bis 100 mm. Die Vermessung erfolgt im Längsdurchlauf mit Vorschubgeschwindigkeiten von 50 bis 230 m/min. Mit der BK 100 lässt sich die Ware besäumen sowie ein flexibler Mittelschnitt durchführen. Außerdem ist beidseitig ein Trennflansch installiert.

Die Spreißel werden hinter der Maschine automatisch separiert und zur Hackanlage von Drevoindustria transportiert. Die Seitenware wird vereinzelt und gelangt über eine klassische Längssortierung an der



Bretter und Bohlen bis 100 mm Stärke werden mit einer Optimes-Anlage von EWD besäumt



Die **Besäumenanlage Optimes mit Vermessung im Längseinzug** ist mit flexibler Trennsäge und Fixeinhang ausgestattet

Hallenaußenwand zur händischen Stapelung.

Kantorex erzeugt überwiegend Bauholz sowie etwas Buche für die Möbelindustrie. „Bringt die Anlage dann die volle Leistung, werden wir zudem Verpackungsware schneiden“, plant Tavel. Dann sollen auch

die beiden Gatter stillgelegt werden. Zurzeit betreibt Tavel nur das Sägewerk. „Wir planen aber, im nächsten Jahr ein eigenes Kraftwerk zu Strom- und Wärmeerzeugung zu bauen und ins öffentliche Netz einzuspeisen“, berichtet der Säger abschließend.

MN ◀



Hinter dem **Besäumer** ist ein Abscheider installiert, der die Spreißel automatisch ausschleust



DREVOINDUSTRIA MECHANIK S.R.O.
010 97 ŽILINA - SLOWAKEI

Herstellung von Förderern und Maschinenanlagen für die Holzindustrie

- Hackmaschinen
- Kappsägen
- Stapelanlagen
- Sortieranlagen – Rundholz, Schnittholz

www.drevoindustria-mechanik.sk