

OTTO LÄDRACH AG

# Intelligentes Konzept

## Sägewerk für Starkholz und Nischenprodukte

Flexibilität beim Einschnitt, um qualitativ hochwertige Produkte erzeugen zu können, war bei der Otto Lädach AG, Worb/CH, gefragt. Im Herbst 2008 ging das neue Starkholzwerk in Betrieb, bei dem Ausrüster EWD einige technische Besonderheiten realisiert hat.

Eine Ersatzinvestition am Standort Worb wurde für die Otto Lädach AG notwendig. „Wir haben bisher mit Gatter und Bandsäge, die nicht miteinander verknüpft waren, geschnitten“, erzählt Geschäftsführer Markus Lädach im Holzkurier-Interview. Ein weiterer Grund für die Anschaffung neuer Maschinen war eine Anpassung an die Marktgegebenheiten. „Mit der neuen Tandem-Blockbandsäge können wir noch flexibler und qualitätsorientierter einschneiden als bisher“, ist Lädach überzeugt. Außerdem gibt es in

der Schweiz ein beachtliches Starkholzaufkommen und Lädach will künftig auch verstärkt Tanne einschneiden. Das Tannen-Ziel sind 40% des Einschnittes von möglichen 50.000 fm/J, der Rest ist Fichte. Bisher wurden in Worb 35.000 fm/J geschnitten. „Bei der Entscheidung war für uns aber nicht die Menge vorrangig, sondern dass wir möglichst hochwertige Ware erzeugen können.“

Lädach hat sich bei der Investition für Anlagen von EWD, Altötting/DE, entschieden. „Das Gatter sowie die Spanerlinie und der Säumer im

Tochterwerk in Erlenchbach stammen auch von EWD“, erklärt der Geschäftsführer. „Es bestehen schon lange gute Beziehungen zu dem Unternehmen.“ Außerdem gab es laut Lädach für die Maschinen-Konstellation fast keine Alternativen. „Wir wollten so wenige Schnittstellen wie möglich, nur einen Ansprechpartner und eine durchgehende technische Lösung“, begründet er. Die Projektkoordination führte Holmag, Sumis-

wald/CH, in Zusammenarbeit mit EWD durch. Das Unternehmen hat die Vertretung von EWD in der Schweiz inne.

### Vier Monate Bauzeit

Seit Oktober 2008 sind die neuen Anlagen in Betrieb. „Der Umbau war sehr komplex, da wir aufgrund der engen Platzverhältnisse die Maschinen in drei bestehende Hallen einpassen mussten“, erinnert sich Lädach. Das alte Gatter und die Bandsäge wurden sukzessive demontiert und durch die neuen Anlagen ersetzt. Sehr aufwendig waren auch die Bauarbeiten: Der Keller musste für die neuen Fundamente sowie die Restholzentorgung komplett umgebaut und vergrößert werden. Bei der Restholzentorgung hat sich Lädach für Rudnick & Enners, Alpenrod/DE, entschieden.

„Bau und Montage hatten zwar etwas länger als geplant gedauert. Wir kamen aber binnen sehr kurzer Zeit auf eine respektable Produktionsleistung“, ist Lädach zufrieden.

### Einzigartige Technik

Installiert wurde eine Tandem-Blockbandsäge EBB1800 VR/2 mit einem vorgeschalteten Spaner PF19-1/L3V. Beide Bandsägenstände sind seitlich über Servohydraulik verstellbar, um das Sägen im



**Tandem-Blockbandsäge für Vor- und Rückwärtsschnitt von EWD bei Olwo** – die Technologie ist patentiert



**Raumschiff Enterprise:** Bediener der Tandem-Blockbandsäge hat den gesamten Einschnittvorgang im Überblick



**Detail des Tandem-Schnittes:** Spaner PF 19 (rechts im Bild) erzeugt vor dem ersten Schnitt eine plane Fläche

### DATEN & FAKTEN

#### OTTO LÄDRACH AG (OLWO)

<b>Standort:</b>	Worb/CH
<b>Geschäftsführer:</b>	Markus Lädach
<b>Geschäftszweige:</b>	Holzhandel und Sägewerk
<b>Handel:</b>	Holzwerkstoffe, Massivholz, Hobelware für Innen- und Außenanwendung
<b>Produkte Sägewerk:</b>	ausgesuchte Starkholzprodukte wie etwa Fensterkante, Lamellen für Leimholz, Klotzbretter, Dachlatten
<b>Mitarbeiter:</b>	100, davon 25 im Sägewerk
<b>Einschnitt:</b>	50.000 fm/J (Zielleistung)
<b>Absatzkanäle:</b>	überwiegend regional (Handel), national mit Sägeprodukten, etwas Export in umliegende Länder

Vor- und Rückwärtsschnitt zu ermöglichen. „Durch diese patentierte Ausführung der Tandem-Blockbandsäge werden hohe Schnittleistungen erreicht“, ist Peter Schachtner, EWD-Projektleiter, überzeugt. Je nach Dimension werden pro Schicht und Tag 200 bis 250 fm eingeschnitten. Das Schnittbild-System Optiline stammt von Microtec, Brixen/IT.

Das Rundholz wird am Spannwagen von vier einzeln verstellbaren Böcken fixiert. Vor der Tandem-Blockbandsäge ist ein Spaner PF19 installiert, der am Stamm eine plane Fläche erzeugt. So fällt die Manipulation von Schwarten weg, und der Ablauf ist weniger störanfällig. Durchmesser bis 1,2 m können geschnitten werden. Damit auch sehr breite Bohlen auf der Doppelwellen-Nachschnittkreissäge VNK300 weiter aufgetrennt werden können, hat EWD eine horizontale Trennkreissäge vor dem Spaneraggregat installiert. Der Bediener hat dadurch die Möglichkeit, einen Trennschnitt bei entsprechenden Bohlen vorzunehmen. Beide Ständer können in eine gut zugängliche Sägeblatt-Wechselposition gefahren werden. Die Blätter werden von oben aus der Maschine entnommen. Lädach führt die Instandhaltung der Bandsägeblätter mit neuen Vollmer-Maschinen selbst durch.

#### Alles ist möglich

Ein weiteres Highlight der neuen Anlagen bei Olwo stellt die flexible Doppelwellen-Nachschnittkreissäge VNK300 von EWD dar. Die gesamte Maschinengruppe besteht aus dem Zentrier- und Ausrichttisch H19, der VNK300, dem Abscheider ASV sowie der Verteilstation. Letztere besteht aus dem Abzug zur Sortie-

rung hinter dem ASV, der Klappe zum Ausschleusen der fertigen Lamellen/Kanteln und der Rundlaufmechanisierung. Mit dieser Anlage wird die Hauptware im Rundlauf bis zu fünfstielig variabel aufgetrennt. Die maximale Schnitthöhe liegt bei 320 mm, die Durchgangsbreite bei bis zu 800 mm.

Die Steuerung für die Holzzuführung – kommend von der Tandem-Blockbandsäge sowie aus dem Rundlauf – erfolgt automatisch. „Der Bediener der Nachschnitt-Gruppe muss nur mehr die Qualität beurteilen, das Schnittbild festlegen und das Holz einrichten“, erläutert EWD-Marketingleiter Marcus Kanis. „Der Vorteil dieser Doppelwellen-Nachschnittkreissäge ist die hohe Präzision über das ganze Anwendungsspektrum hinweg, bei moderaten Schnittfugen.“ Die Model von der Bandsäge kommen von rechts zum Einzug der Doppelwellen-Kreissäge, die Hölzer aus dem Rundlauf von links. Mit dem Zentrier- und Ausrichttisch wird die Ware vor der VNK300 entsprechend dem Schnittbild ausgerichtet. Der Bediener hat für die exakte Positionierung Laserlinien als Hilfen zur Verfügung.

#### Intelligentes Separieren

Hinter der VNK300 werden mit dem Abscheider ASV Schwarten und/oder Seitenware von der Hauptware getrennt. Um Hauptware mit unterschiedlichen Dimensionen zu separieren, wird der Zentrumskantling zurückgehalten. Damit werden die anderen Hauptwaren-Stiele getrennt und hinter dem Abscheider zur Sortierung abgezogen. Der Zentrumskantling folgt nach, oder kann in den Rundlauf geschleust werden. Für faserparallelen Qualitätsein-

schnitt in zwei Durchgängen wird vor dem Rundlauf das Rücklaufstück automatisch von den Lamellen/Kanteln separiert.

Die VNK300 kann auch mannlos betrieben werden. Der Mitarbeiter an der Tandem-Blockbandsäge kann, mit einer im Bedienpult integrierten Steuerungseinheit und zwei Kameras, bei einem Standardeinschnitt die Nachschnittgruppe steuern.

Die Seitenware wird bei Lädach mittels einer BNK von EWD aufgearbeitet, die früher als Nachschnittmaschine und Besäumer hinter dem Gatter eingesetzt wurde. Die bereits vor Jahren installierte Anlage wurde mit einem neuen S-Förderer bei der Zubringung ausgestattet, um die jetzt höheren Stückzahlen kontinuierlich zur Maschine zu transportieren.

**MN** ◀



**Einzug in die Doppelwellen-Nachschnittkreissäge VNK300:** von rechts kommen Model von der Bandsäge, von links die Hölzer aus dem Rundlauf



**Abscheider ASV** separiert Schwarten und/oder Seiten- von der Hauptware



**Neuer S-Förderer für kontinuierliche Zubringung** der Seitenware wurde vor dem Optimes-Besäumer installiert



**Verteilstation hinter Abscheider:** 1 Abzug hinter ASV, 2 Klappe zum Ausschleusen der fertigen Lamellen/Kanteln, 3 Rundlauf