

THEURL

# Starkholz für Möbelbauer

## Besäum- und Nachschnitanlage steigert Qualität

Der Schnitt- und Leimholzproduzent Theurl ist für Maschinen- und Anlagenbauer ein fordernder Kunde. Dafür ergeben Projekte mit den Osttirolern in der Regel ausgeklügelte Sonderlösungen, die alle Beteiligten ein gutes Stück vorwärts bringen. So geschehen ist es auch bei der jüngsten Investition im Sägewerk: EWD realisierte eine Besäum- und Nachschnitanlage für gehobene Ansprüche.

✂️ & 📷 Günther Jauk

„Austrian Premium Timber“ lautet das Motto von Theurl, Assling. Und im Prinzip macht das Unternehmen nichts anderes, als diesem Wahlspruch gerecht zu werden. Klingt einfach, ist allerdings mit erheblichem Aufwand verbunden. In den vergangenen zwölf Jahren investierte das Unternehmen über 100 Mio. € in das Sägewerk und in die BSH-Fertigung. Mit dem Kauf einer Combimes-Besäum- und -Nachschnitanlage (BNK) von EWD können die Osttiroler jetzt verstärkt Abnehmer mit hohen Qualitätsansprüchen, wie etwa Möbel- oder Fensterhersteller, bedienen – „passend zu unserer Premium Timber-Strategie“, formuliert es Geschäftsführer Stefan Theurl beim Besuch des Holzkuriers. Maximilian Esterer, Prokurist bei EWD, erklärt dazu: „Wir sind Marktführer für Besäumtechnik und sehr stolz auf dieses innovative und gemeinsame Projekt mit Theurl.“

### Starkholz als wichtiger Faktor

Seit über 60 Jahren erzeugt Theurl mithilfe von Bandsägen Schnittholz. Heute sind es vorrangig starke Dimensionen, die auf den Bandsägewagen gelangen. Schwächere Stämme (bis 53 cm Zopf) übernimmt seit einigen Jahren eine Hochleistungs-Spanerlinie. Aufgrund der Rohstoff- und Beschaffungssituation ist der Starkholzeinschnitt für die Osttiroler aber nach wie vor ein wichtiger Zweig. Mit der Investition in die Combimes-BNK kann Theurl neben klassischer Bauware jetzt auch hochwertigere Sortimente aus Starkholz produzieren.

Die mit der Blockbandsäge erzeugte Ware gelangt über einen Kaskadenförderer zum Combimes. Mögliche Dimensionen reichen

hierbei von 3 bis 5 m Länge und 95 bis 700 mm Breite. Die Schnitthöhe kann zwischen 17 und 225 mm betragen. Darüber hinaus bearbeitet der Combimes auch Seitenware von der Spanerlinie. Diese ist nur auf die Profilierung von zwei Seitenbrettern pro Seite ausgelegt – ein drittes gelangt bei Bedarf über die Seitenwaren-Sortieranlage zum Combimes.

### Jede Dimension optimal einschneiden

Im ersten Schritt erfolgt die Qualitätsbeurteilung mittels Discan-Quervermessung. Das optische, berührungslose 4-Kanten-Messsystem von Microtec ist für flache und steile Waldkanten von bis zu 225 mm starken Elementen ausgelegt. Zusätzlich sind oben Zeilenkameras installiert, die beim Durchlauf des Bretts ein Bild der oberen Deckfläche aufbauen. Das Messergebnis wertet ein Industrierechner mit einer möglichen Qualitätszuordnung aus. Abhängig von Qualität, Länge, Stärke und Breite des Bretts wird daraufhin, je nach Besäumprogramm, der optimale Einschnitt berechnet. Die zulässige Waldkante kann für die linke und rechte Brettseite separat festgelegt werden.

Vor dem tatsächlichen Einschnitt bekommt der Anlagenbediener die gemessenen und errechneten Ergebnisse als Bild des Holzes zur Ansicht. Bei Bedarf kann selbiger dann Änderungen vornehmen. „Vor allem bei hochwertigen Sortimenten ist es wichtig, dass unsere Mitarbeiter im Zweifelsfall das letzte Wort haben“, bekräftigt Prokurist Hannes Ganner. Anhand der Geometriemessung und des bereitgestellten Bilds des Optiline-Systems – in welches das Schnittbild in der optimierten Ausrichtung projiziert wird –

kann der Bediener eine Nachoptimierung vornehmen. „Entweder wählt der Mitarbeiter ein anderes Produkt oder verschiebt die Schnittlinie parallel“, informiert EWD-Vertriebsingenieur Frank Rasimowitz.

Für den faserparallelen Qualitätseinschnitt kann das Auftrennen von Bohlen auch in zwei Durchgängen erfolgen. Im ersten Durchgang rechts ausgerichtet, wird der zweite Teil des Werkstücks links zum Combimes rückgeführt und wiederum in den Querförderer eingeschleust. Beim Schneiden von Modeln läuft die anfallende, noch zu besäumende Seitenware innerhalb der Trennkeile und wird in die Sortieranlage mitgenommen. Bei Bedarf können in der Sortieranlage Produkte ausgeschleust und zu einer weiteren Bearbeitung an die Combimes-Anlage zurückgeschickt werden.

Die Steuerung der gesamten Anlage inklusive kompletter Optimierung und Nachoptimierung stammt vom bayrischen Anlagenbauer.

### Qualitäts- und Wertsteigerung

Die Installation und Inbetriebnahme der Anlage wurden von Theurl und EWD nach Terminplan abgewickelt. EWD berichtet, dass die Combimes-BNK bereits kurz nach dem Durchlauf des ersten Holzes den vereinbarten Funktions- und Leistungsumfang erreichte. Durch diese Investition kann Theurl die Wünsche seiner Kunden jetzt noch besser erfüllen. Darüber hinaus freuen sich die Osttiroler wenige Monate nach der Inbetriebnahme bereits über mehrere neue Abnehmer und Interessenten aus der mitteleuropäischen Fenster- und Möbelbranche. „Die BNK bedeutet für unseren Betrieb einen klaren Fortschritt und eine deutliche Wert- und Qualitätssteigerung unserer Schnittware“, berichtet Theurl. Mit der Arbeit und dem Produkt von EWD ist die Geschäftsleitung zufrieden: „Wir haben bereits mehrere EWD-Anlagen in Betrieb. Auch dieses Mal haben uns die Bayern mit ihrem ausgeklügelten System und ihrer professionellen Arbeitsweise überzeugt.“ //



2



6

- 1 Die Vermessung erfolgt berührungslos mittels Microtec-Discan-Quervermessung
- 2 Zufriedene Projektpartner: Stefan Theurl (li.) und Hannes Ganner (re.) von Theurl mit EWD-Vertriebsingenieur Frank Rasimowitz (Mitte)
- 3 Mithilfe der Combimes-Besäum- und -Nachschnittanlage (BNK) von EWD kann Theurl den hohen Qualitätsansprüchen seiner Kunden noch besser nachkommen
- 4 Für den faserparallelen Qualitätseinschnitt kann das Auftrennen von Bohlen auch in zwei Durchgängen erfolgen
- 5 Abhängig von Qualität, Länge, Stärke und Breite des Bretts wird der optimale Einschnitt berechnet
- 6 Theurl hat bereits mehrere EWD-Anlagen in Betrieb: Auch dieses Mal haben die Bayern überzeugt.