



EWD lieferte auch – passend zur Blockbandsäge – die Anwendersoftware eWood

Zeigen die neue Anlage: Robert Königs, Uwe Kärcher, Mario Feyen und Alexander Steffens (v. li.)

I.B.H.

Das Beste *für* den Vorschnitt

Ein Brand im Februar 2019 machte es bei I.B.H. in Harperscheid/DE notwendig, in eine neue Blockbandsägenanlage von EWD zu investieren. Das Sägewerk hat sich dabei für das Nonplusultra hinsichtlich der technischen Ausstattung entschieden. Ein gebrauchter EWD Combimes-Besäumer ergänzt den Vorschnitt.

✂ & 📷 Martina Nöstler

Wahrscheinlich aufgrund eines Brandstifters – einige Brände in der Eifel gehen nachweislich auf seine Kappe – brach im Sägewerk I.B.H. in Harperscheid/DE im Februar 2019 ein Feuer aus. „Es waren mehrere Teile der Produktion betroffen, die wir komplett erneuern oder in Teilen tauschen mussten“, erzählt Betriebsleiter Alexander Steffens beim Holzkurier-Besuch in Harperscheid. Speziell der Vorschnitt war vom Feuer betroffen. Die-

sen führte man bisher mit einer alten Bandsäge durch.

Beim Neubau entschieden sich die Verantwortlichen von I.B.H., in eine neue Blockbandsäge von EWD, Altötting/DE, zu investieren. „Wir haben die Luxusvariante gewählt“, wie es Steffens formuliert. Konkret meint er damit eine um 17° geneigte 1800er-Blockbandsäge mit Vor- und Rückschnitt sowie einem Spaner. Es handelt sich um die

100. Blockbandsäge, die EWD ausgeliefert hat. Steffens besichtigte eine ähnliche Anlage im Sägewerk Koddenbrock, Goldenstedt/DE, und die Technik habe ihn überzeugt, wie er bestätigt: „EWD baut die besten Blockbandsägen.“

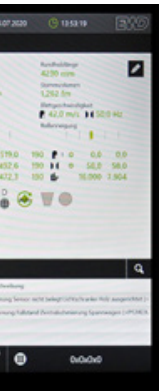
Die Abwicklung samt der ganzen Planung, Installation und Inbetriebnahme erfolgte über die EWD-Vertretung Vecotrade, Büllingen/BE.



Ein Laserbalken ermittelt die Dimension, sobald der Stamm am Spannwagen liegt



Ein Spaner zerspannt die Störschwarten vor der Bandsäge – das erleichtert den Ablauf und führt zu einer reibungslosen Produktion



Umfangreiche Ausstattung

Im Wesentlichen schneidet I.B.H. an der Blockbandsäge Stämme ab etwa 45 cm bis knapp 1 m Durchmesser und bis 5 m Länge im Vorschnitt. Für Schwachholz sowie die mittleren Durchmesser stehen I.B.H. zwei Spanerlinien zur Verfügung. Das Rundholz gelangt vorsortiert zur Blockbandsäge. Bei der Aufgabe auf den Spannwagen vermessen Laser den Stamm. Die EWD-Anwendersoftware eWood ermittelt anhand der hinterlegten Dimensionen das bestmögliche Schnittbild. I.B.H. erzeugt mit der Blockbandsäge überwiegend starke Bohlen oder Kanthölzer, die dann in die Linck-Spanerlinie zum Nachschnitt eingeschleust werden. Seitenbretter aus der Blockbandsäge gelangen zum nachfolgenden Combimes von EWD. Die gebrauchte Combimes-Besümanlage wurde von Vecotrade technisch weitestgehend überholt und mit einer neuen Vermessung sowie Steuerung von EWD ausgestattet. Zudem hat Vecotrade mit EMZ, einem Unternehmen von I.B.H.-Geschäftsführer Joseph Haas, die Rundholzaufgabe, den Haupt- und Seitenwarenabtransport sowie die Pufferetagen zur Beschickung der Kanthölzer zur Linck-Linie realisiert. Diese Mechanisierung ist speziell auf den Starkholzeinschnitt ausgelegt.

Die Blockbandsäge habe einige weitere technische Highlights, wie Uwe Kärcher, zuständig für Marketing bei EWD, ausführt: „Die Blockbandsäge ist etwa mit dem hydraulischen Spannsystem EWD LiveTensionControl ausgestattet. Es sorgt für eine schnelle Reaktion sowie eine hervorragende Dämpfung von Schlägen. Kleine Längenänderungen des Bandsägeblattes durch Erwärmen oder Abkühlen während des Betriebes werden über Initiatoren erkannt und von der Steuerung automatisch korrigiert.“ Die richtige Blattspannung wird automatisch überwacht und konstant gehalten. Das Blattlage-Positionssystem EWD LivePosition umfasst gleich zwei Systeme. Ein Blattverlaufsensor überwacht den Bandlauf und zwei Zahnsensoren, für Vor- und Rückwärtsschnitt, kontrollieren die Lage der Zahngründe zu den Rollenkannten auf der Bandsägerolle. Eventuelle Abweichungen werden dem Bediener in der Hauptbildschirmmaske grafisch angezeigt. Weiters wurde das EWD LiveControl-Blattriss-Erkennungssystem installiert, das auftretende Risse ab einer Länge von etwa 10 mm erkennt und somit den Maschinenbediener rechtzeitig vor auftretenden Blattrissen warnt und dadurch hilft, Schäden oder Betriebsunterbrechungen zu vermeiden.

Ist der Stamm entsprechend dem Schnittbild am Spannwagen positioniert, fräst zunächst ein Spaner mit 110 kW-Motor eine plane Fläche. „Durch den Spaner fallen keine Schwarten an – der Einschnitt ist dadurch weniger störanfällig“, weiß Kärcher. Die fertigen Seitenbretter und Kanthölzer rutschen durch die Neigung der Blockbandsäge sanft auf den auslaufseitigen Rollengang ab. Die Kanthölzer gelangen über einen Paternoster und einen Querförderer, der gleich-



Der Spaner ist mit einem 110 kW starken Motor ausgerüstet und schafft auch große Durchmesser mühelos

I.B.H.
Standort: Harperscheid-Schleiden/DE
Geschäftsführer: Joseph Haas
Muttergesellschaft: I.B.V., Vielsalm/BE
Einschnitt: 300.000 fm/J
Holzarten: Fichte, Tanne, Kiefer, Lärche, Douglasie
Sortimente: Verpackungsholz, Rohware für Leimbinder

zeitig als Puffer dient, in den Rundlauf der Linck-Linie. Die Seitenbretter werden hinter der Blockbandsäge direkt auf den Einzugstisch des Combimes abgezogen. Die Besümanlage mit Vermessung im Querdurchlauf verarbeitet Brettstärken von 20 bis 120 mm dreistielig variabel. Der Combimes läuft vollautomatisch – die Überwachung übernimmt der Mitarbeiter an der Bandsäge. „Wir haben bei I.B.H. quasi ein kompaktes Ein-Mann-Sägewerk auf einer Fläche von 32 mal 12 m realisiert“, erklärt Vecotrade-Geschäftsführer Robert Königs. Die Leistung spricht dennoch für sich: „Im Durchschnitt schaffen wir 130 fm in einer Schicht, fallweise sind es deutlich mehr“, sagt Steffens.

Die Montagezeit betrug weniger als acht Wochen. Am 20. Februar – ein Jahr nach dem Brand – konnte I.B.H. den ersten Stamm auf der Blockbandsäge einschneiden. Zuvor führte Vecotrade auch sämtliche Reparaturen an den durch das Feuer zerstörten Anlagenteilen unter der Federführung von Vecotrade-Projektleiter Mario Feyen durch. Seit einigen Monaten sind damit wieder alle Linien bei I.B.H. in Betrieb. //



Ebenfalls von EWD: Die gebrauchte Combimes-Besümanlage wurde von Vecotrade technisch weitestgehend überholt



Vorteil der geneigten Bandsäge: Auslaufseitig gleiten die Produkte sanft auf einen Rollengang ab