



Zwei Rundholzaufgaben bringen Flexibilität und Ruhe in den Ablauf

Gute Zusammenarbeit: Georg und Günther Hahn, Michael Bayer, Martin Lemp, Herbert Oppenborn (EWD-Geschäftsführer), Thomas Lang und Gernot Hahn (v. li.)

HOLZ HAHN

Mit Kreissägen-technologie zum Erfolg

Flexibilität von 2,5 bis 13 m langem Rundholz

Da Gatter und Bandsäge beim Neubau des Sägewerkes nicht infrage kamen, entschieden sich die Verantwortlichen für eine Doppelwellen-Kreissäge im Rundlauf samt nachfolgender Besäumanlage. Damit sieht sich Holz Hahn sowohl für Bauholz als auch den Einschnitt von Massenware gut aufgestellt.

✂️ & 📷 Martina Nöstler

„EWD konnte uns das gesamte Einschnittkonzept aus einer Hand liefern. Außerdem hat uns die Kombination aus Haupt- und Besäumanlage sehr gut gefallen“, begründet Günther Hahn, einer der beiden Geschäftsführer von Holz Hahn, die Entscheidung für den Ausrüster. „Wir haben uns viele Referenzanlagen angesehen. EWD hat die meiste Erfahrung mit Rundlaufanlagen.“ EWD liefert für das neue Sägewerk die gesamte Ein-

schnittlinie vom Blockzug nach der Rundholzaufgabe bis zur Übergabe an das nachfolgende Sortierwerk (s. Beitrag S. 14).

Bauholz und Massenware im Rundlauf
Bei der Rundholzaufgabe entschied sich Hahn für zwei Decks: eines für Massenware bis 5 m Länge und eines für Bauholz bis 13 m Länge. Je nach Auslastung der Linie kann der Maschinenführer die Sägelinie abwechselnd

beschnitten. Die Stämme passieren zuerst eine 3D-Vermessung von Microtec, Brixen/IT. „Anhand dieser Daten und der hinterlegten Schnittbilder ermittelt unsere Optimierung eWood den bestmöglichen Einschnitt“, erklärt Michael Beyer, Projektleiter bei EWD. Dabei gilt in der Regel immer: Wert vor Volumen. Der Bediener kann aber immer in das vorgeschlagene Einschnittbild eingreifen und die Prioritäten ändern. Bauholzlisten



Neue Sägelinie bei Holz Hahn: Einzugsaggregat mit nachfolgender Doppelwellen-Kreissäge im Rundlauf



Eine Besonderheit: Von links kommen die Model aus der Kreissäge (A) und werden mehrstufig geschnitten. Der Querförderer (B) lässt sich absenken und die Stücke werden für den Rundlauf (C) vereinzelt



Zentrier- und Einzugsstisch ZE2, Spaner PF 19 und flexible Doppelwellenkreissäge DWK/6 mit Schutzfräser für die Sägewellen (v. li.), zudem gibt es noch eine Kappsäge für die Seitenware

werden im Büro eingegeben und automatisch an den Rundholzplatz beziehungsweise die Sägelinie übertragen.

Der Zentrier- und Einzugsstisch ZE2 dreht den Stamm in die richtige Lage. Der PF19-Spaner erzeugt zwei plane Flächen. Bei langen Stämmen über 6 m setzt eine Kappsäge einen senkrechten Schnitt für die Seitenware. Erst dann trennt die Doppelwellen-Kreissäge (DWK) den Stamm in Haupt- und Seitenware auf. Stücke über 120 mm Stärke gehen auf jeden Fall in den Rundlauf und werden mit der DWK nochmals aufgetrennt. Die Microtec-Vermessung ermittelt in diesem Fall erneut die Dimension der Hölzer und eWood führt bei Bedarf eine Re-Optimierung durch. Die Vorschubgeschwindigkeit der Sägelinie lässt sich von 30 bis 100 m/min variabel regeln.

Hinter der DWK – beim Quertransport in Richtung Rundlauf – realisierte EWD eine spezielle Vereinzlung für den mehrstufigen Einschnitt. Kommt nur ein Model oder Kantholz aus der DWK, lässt sich die Vereinzlung überfahren. „Dies ist eine sehr effiziente Lösung zur Leistungssteigerung“, meint EWD-Vertriebsverantwortlicher Thomas Lang, der mit seiner langjährigen Erfahrung und als Spezialist für den österreichischen Markt die Konzeption für Holz Hahn entwickelt hat.

Besäumen und nachschneiden

Seiten- und Hauptware bis 120 mm Stärke und 6 m Länge gehen getrennt über zwei Decks zur Besäumanlage Optimes BKO-6. Diese schafft Vorschubgeschwindigkeiten je nach Schnitthöhe von 80 bis 360 m/min beziehungsweise eine Stückzahl von durchschnittlich 35 Bretter pro Minute. Der Bediener sitzt bequem in einer Kabine und steuert die Anlage per Joystick. Die Hölzer ziehen im Querdurchlauf an ihm vorbei. Er hat die Möglichkeit, schlechte Ware an einer Klappe auszuschleusen und Schwartenanläufe mit der Nullsäge zu kappen. Das Schnittholz wird am Einzugsstisch positioniert, im Längsdurchlauf vermessen und bis zu fünfstufig variabel aufgetrennt. Nach der BKO-6 separiert ein Abscheider die Spreißel von der Gutware. Letztere gelangt in das Sortierwerk von TC Maschinenbau.

Im Frühjahr startete EWD mit den Montagearbeiten und bereits im Herbst erreichte man die vereinbarten Einschnittmengen. Darum

sind die Brüder auch sehr zuversichtlich, bereits ab dem nächsten Jahr die Einschnittleistung von 80.000 fm/J im Einschichtbetrieb zu erreichen. //



Zuführung zur Optimes-Besäumkreissäge: Am oberen Deck gelangt die Hauptware zur Anlage, von unten kommt die Seitenware vereinzelt zum Manipulationstisch

EWD

Standorte: Altötting/DE (1), Reutlingen/DE (2)

Gegründet: 1872

Geschäftsführer: Herbert Oppenborn

Mitarbeiter: 216

Produkte: Bandsägen, Besäumanlagen, Spaner- und Profileranlagen, Gatter, Mechanisierung, Ersatzteile

Absatz: weltweit



Holz Hahn entschied sich bei der Elektroinstallation für ein vorinstalliertes Plug-in-System mit einem klimatisierten Schaltschrankraum-Konzept in Containerbauweise



Am 12. Juli durchlief der erste Stamm die neue EWD-Doppelwellenkreissäge bei Holz Hahn