

## BEST WOOD SCHNEIDER

# Klein, fein *und* gewaltig

## Neue Magnetführungen bei Bandsägetechnik überzeugen auf ganzer Linie

Die neuen Magnetführungen des Flying Bandsaw-Systems M | One von EWD liefern einen klaren Leistungsvorsprung. Andreas Schilling und Marvin Faust von best wood Schneider am Standort Meßkirch/DE erläutern die entscheidenden Vorteile.

✍ Martina Nöstler 📹 EWD (1), Martina Nöstler

Seit rund drei Jahren ist das Sägewerk von best wood Schneider in Meßkirch/DE nun in Betrieb. „Die Anlagen laufen gut – wir sind mit dem Ablauf sehr zufrieden“, informiert Andreas Schilling, Standortleiter Meßkirch bei best wood Schneider und Projektleiter Technik. Als Haupteinschnittmaschinen stehen zwei Blockbandsägen von EWD, Altötting/DE, zur Verfügung. Für Schwachholz gibt es zudem eine Spanerlinie. Bei best wood Schneider sucht man kontinuierlich nach Wegen, den Einschnitt noch effizienter zu gestalten und die Ausbeute zu steigern. Genau hier setzt das Flying Bandsaw-System (FBS) M | One von EWD an. „Die Technologie war uns seit Langem bekannt und bereits zu Projektbeginn ein Thema“, berichtet Schilling.

Beim Flying Bandsaw-System handelt es sich um Magnetführungen, die das Bandsägeblatt in Position halten und ein Verlaufen verhindern. „Die FBS-Entwicklung begann 2006. Wir konnten an der Hochschule Rosenheim Studien durchführen. Die ersten Feldversuche starteten 2009“, erinnert sich Uwe Kärcher, Vertriebsaufendienst bei EWD. Früher wurde an der FBS an der oberen und unteren Führung – jeweils links und rechts – ein Magnet eingesetzt. Dadurch musste das letzte Schnittprodukt mindestens die halbe Breite der gesamten Magnetführung aufweisen, rund 46 mm“, erläutert Kärcher. Schilling ergänzt: „Das war für uns damals nicht optimal, da wir nur Platten mit 37, 48 und 53 mm Stärke für die nachfolgende CLT-Produktion schneiden.“

### Weiterentwicklung zur Ligna

Im vergangenen Jahr präsentierte EWD auf der Ligna in Hannover die M | One. „Es handelt sich um die konsequente Weiterentwicklung des bekannten Flying Bandsaw-Systems mit jeweils einem Magneten oben und unten, welcher nur auf der Innenseite montiert ist. Die Weiterentwicklung zum Monomagnetsystem haben wir aufgrund unseres eigenen Anspruches und den Anforderungen unserer Kunden in die Praxis umgesetzt“, erläutert Kärcher. Parallel dazu gab es Versuche und Forschungsarbeiten an der FH Rosenheim unter der Leitung des EWD-Ingenieurs Lars Pertl, bis die M | One schließlich die Marktreife erlangte.

Aufgrund dieser Weiterentwicklung zum Monosystem entschied man sich bei best wood Schneider für die Investition in die M | One. Zunächst installierte EWD die Lösung an einer der beiden Blockbandsägen im November 2025. Aufgrund der überzeugenden Ergebnisse rüstete man bereits im Februar die zweite Blockbandsäge mit dem System auf. „Da unsere beiden Bandsägeanlagen komplett baugleich sind, war der Unterschied markant – auch im Winter“, führt Schilling aus. Marvin Faust, Sägewerksleitung in Meßkirch, und ergänzt: „Bisher mussten wir die herkömmlichen Druckführungen beinahe täglich wechseln. Dieser Arbeitsschritt entfällt nun zur Gänze,

„Mit der FBS schaffen wir 10 bis 20 % mehr Vorschub bei 50 % weniger Verlauf des Bandsägeblatts.“

Andreas Schilling, Standortleiter Meßkirch bei best wood Schneider

das spart Zeit.“ Dank der berührungslosen Magnetführung entsteht keine Reibung und somit kein Verschleiß an den Führungen.

### Leistungsfähiger und mehr Ausbeute

Mit der M | One bleibt das Untermaß durch den Blattverlauf aus. Damit lässt sich eine Ausbeutesteigerung genießen. Zudem hat man bei best wood Schneider mit dieser Investition die Schnittstabilität final gelöst. „Da der Sägeprozess nun aktiv geregelt wird, steigt die Holzausbeute, da durch den stabilisierten Prozess die ohnehin hohe Schnittgenauigkeit nochmals deutlich erhöht werden konnte. Zudem konnten wir bei beiden

Bandsägen den Vorschub um 10 bis 20 % steigern“, verdeutlicht Schilling. „Mit dieser Genauigkeit kommen wir mit unserer Bandsägetechnik stark an Kreissägeanlagen heran“, sagt Kärcher. „Wenn wir jetzt einen Verlauf haben, liegt es nicht an der Anlage, sondern am Bandsägeblatt. Durch den Wegfall der Druckführungen haben wir eine Unbekannte weniger“, bringt es Faust auf den Punkt. Ein weiterer Vorteil sei die Reduzierung der Druckpunkte (s. Grafik rechts). Bei den herkömmlichen Druckführungen gibt es vier, was zu einer schnelleren Materialermüdung des Bandsägeblatts führen kann. Mit der M | One hat EWD die Druckpunkte auf zwei reduziert. Die um 25 % geringere Biegebeanspruchung führt demnach zu längeren Standzeiten und einer höheren Lebensdauer der Bandsägeblätter.

Noch im Frühjahr will best wood Schneider gemeinsam mit EWD den Einschnitt an den Blockbandsägen mit den M | One-Systemen weiter optimieren: „Anhand der Daten aus der FBS-Steuerung, wie etwa die magnetische Haltekraft gegen eine mögliche Blattauslenkung, können wir Rückschlüsse auf die Beschaffenheit und den Zustand des Bandsägeblattes ziehen. Es ist dadurch möglich Leistungsminderungen durch einen vorgezogenen Blattwechsel vorzubeugen“, berichtet Schilling.

„Mittlerweile konnten wir zwölf Systeme verkaufen, elf weitere stehen kurz vor dem Abschluss“, erläutert Kärcher und meint abschließend: „Mit der M | One hat eine ausgereifte Einschnitttechnik nochmals einen Sprung nach vorne gemacht.“

### BEST WOOD SCHNEIDER MESSKIRCH

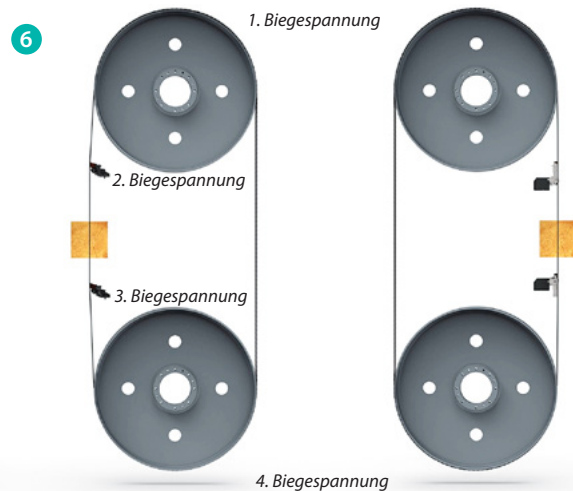
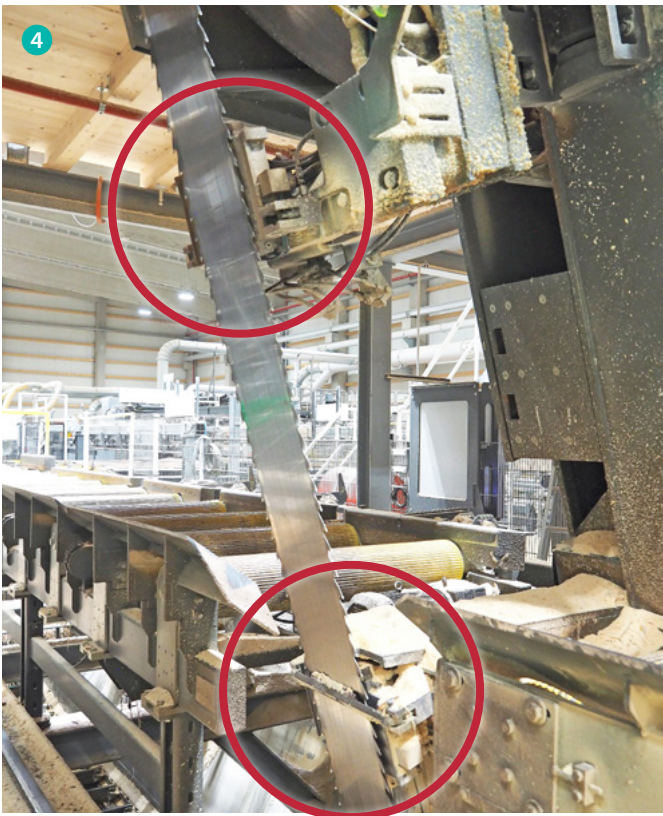
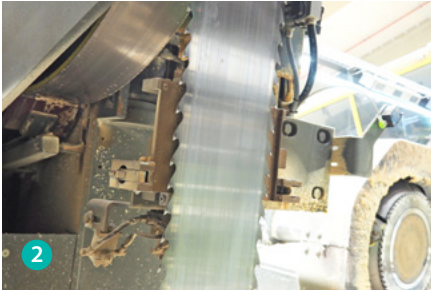
Standort: Meßkirch/DE

Standortleiter: Andreas Schilling

Einschnitt Plan 2026: 300.000 fm

CLT-Produktion Plan 2026: 60.000 m<sup>3</sup>

Pelletsproduktion Plan 2026: 45.000 t



- 1 **Bringt Leistung und Mehrausbeute:** Uwe Kärcher, Andreas Schilling und Marvin Faust (v. li.) zeigen die M|One an einer der beiden EWD-Blockbandsägen in Meßkirch
- 2 **Im Doppelpack:** die obere Magnetführung ...
- 3 **... sowie die untere.** Hier ist zur Sicherheit noch ein Sicherheitsbügel eingebaut
- 4 **Die Neuerung:** bei der M|One ist oben und unten nur mehr je ein Magnet verbaut
- 5 **best wood Schneider** hat die M|One an beiden Blockbandsägen im Einsatz
- 6 **Biegespannung im Vergleich:** links die Standard-Druckführungen, rechts die M|One, bei der das Sägeblatt deutlich weniger beansprucht wird
- 7 **Der Bediener** überwacht am Bildschirm den Einschnitt inklusive der Magnetführungen M|One

