

SÄGEWERK ECHTLE

Neues Bandsägewerk für Starkholz

Da das bisherige Sägewerk aus dem Jahr 1997 in die Jahre gekommen und zudem vor allem die Besäumanlage ein Flaschenhals war, entschied sich Manuel Echtele, in neue Maschinen von EWD, Altötting/DE, zu investieren. Es war ein Kraftakt für alle Beteiligten, denn die Hauptmaschinen wurden zum Großteil während des laufenden Betriebes ausgetauscht.

✂ & 📷 Martina Nöstler

Das Sägewerk Echtele in Nordrach/DE ist seit jeher auf den Einschnitt von Weißtanne spezialisiert. 80 % des Jahreseinschnitts von rund 45.000 fm entfallen auf diese Holzart. „Die alten Anlagen waren zwar noch voll funktionsfähig, aber wir mussten im Sägewerk im Zweischichtbetrieb arbeiten. Die Vorgabe an EWD war also, dieselbe Menge in einer deutlich kürzeren Zeit zu produzieren“, erläutert Geschäftsführer Manuel Echtele. Speziell die alte Besäumanlage war der Flaschenhals in der Produktion. „Gemeinsam haben wir ein passendes Sägewerkskonzept entwickelt, das die Bedürfnisse von Sägewerk Echtele komplett erfüllt“, ergänzt Uwe Kärcher, zuständiger Vertriebsmitarbeiter von EWD. „EWD hat das entsprechende technische Know-how, dieses Projekt abzuwickeln. Wir haben uns aufgrund des Gesamtkonzepts und der Nähe für EWD entschieden“, führt Echtele aus.

Alles aus einer Hand

Um die Produktion so lange als möglich aufrecht zu halten, wurde die bestehende Halle um rund 25 m nach vorn erweitert. Damit konnte EWD mit der Installation der Rundholzaufgabe sowie der Blockbandsägeanlage starten, während mit den vorhandenen Anlagen geschnitten wurde. „Teilweise mussten wir Zwischenlösungen finden, um produzieren und somit lieferfähig bleiben zu können, bis alle Installationen fertig waren“, verdeutlicht Echtele. Im August 2022 fand der Zusammenschluss der Besäum- und Nachschnittkombination mit der bereits installierten Blockbandsäge statt. Zudem wurde die neue Beurteilungs- und Qualitätsstation mit den vorhandenen Sortierboxen verknüpft. Anfang November 2022 startete der Probebetrieb. Neben der genannten Rundholzaufgabe und der Blockbandsägeanlage des Typs EBB 1800 mit 17° Neigung sowie Vor- und Rückwärtsschnitt inklusive des PF19-Spanners und der Trennkreisäge lieferte EWD zudem das Besäum- und Nachschnittsystem Combimes BNK2_6-225 mit PF19-Spanner, die Trimmeranlage Optitrimm vor der Sortierung sowie die komplette Mechanisierung zwischen den jeweiligen Maschinen. Mit der Optimier- und Anwendungssoftware eWood für die Maschinensteuerung und dem Millcontrol-Interface zur Vernetzung der Maschinen zeichnet sich EWD für die komplette Steuerung des Sägewerks inklusive der Sortierboxensteuerung verantwortlich. „Ein großer Vorteil war, dass wir damit nur einen Ansprechpartner hatten“, führt Echtele aus.

Bandsägeanlage mit Vollausstattung

Die entrindeten und wurzelreduzierten Stämme mit bis zu 5 m Länge und 1 m Durchmesser werden Zopf voraus aufgegeben. Es erfolgt die Übergabe auf den EW2-Blockbandsägewagen. Die Stämme werden mit EWD-Messsensoren von oben vermessen. Das erste Ausrichten nach dem Messen erfolgt automatisch und kann vom Bediener manuell geändert und korrigiert werden. Die eWood-Optimierung von

EWD liefert einen Schnittbildvorschlag, welcher mittels der Live View-Projizierung am Bildschirm angezeigt wird. „Da wir aber ausschließlich Qualitätsholz in Riffschnitt erzeugen, entscheidet letztlich der Bediener über den Einschnitt“, erläutert Echtele. Die Anlage verfügt zur Überwachung der Bandabweichung über das Live Position-Blattlage-Positionssystem sowie über Zahnsensoren zur Lagekontrolle des Bandes sowie das Live Control-Blattriss-Erkennungssystem zur Erkennung von entstehenden Rissen im Bandsägeblatt.

Über einen Bogenförderer gelangen die an der Bandsäge geschnittenen Produkte zum Besäum- und Nachschnittsystem Combimes. Die während des Qualitätseinschnitts anfallende Blockware wird über einen separaten Abtransport vor dem Combimes ausgeschleust und direkt zu einem Abwurf mit manueller Stapelung transportiert.

Flexibles Besäum- und Nachschnittsystem

Das Besäumssystem Combimes BNK kann Schnitthöhen bis 225 mm bearbeiten, bei Echtele kommen Hölzer bis maximal 180 mm zur Verarbeitung. Am Manipulier- und Querkappförderer kann der Bediener die Produkte beurteilen, wenden, kappen und, wenn nötig, ausschleusen. Im Querdurchlauf wird das Produkt mittels einer Laserquermessung von oben und unten vermessen. Anhand dieser Messdaten wird das entsprechende Schnittbild aus dem Produktprogramm ausgewählt. Im Anschluss erfolgt die Übergabe auf den automatischen Einzugschisch zur BNK. Die Anlage ist mit einem PF19-Spanner mit der Möglichkeit zum beidseitigem Spannersprung ausgestattet. „Für den sanfteren Eintritt ins Holz haben wir Spiralscheiben geliefert“, erklärt Kärcher. Die BNK, angetrieben von zwei 132 kW starken Motoren, verfügt über sechs variable Achsen sowie einen Fixeinhang und ist auf eine maximale Rohbrettbreite von 750 mm ausgelegt. Auslaufseitig installierte EWD einen Seitenwarenabscheider mit positionierbaren Trennlamellen. Am Seitenwarenabscheider abgetrennte Seitenware gelangt über den S-Förderer wieder zur Combimes-BNK. Eine Fremdaufgabe ermöglicht es Echtele, zusätzlich Produkte zur Nachbearbeitung aufzugeben.

Die fertig geschnittene Ware wird über einen Abblätterer in Schnittrichtung nach links zur Beurteilungsstation abgeblättert. Ein positionierbarer Anschlag im Abblätterer ermöglicht die qualitätsbezogene Zufuhr zur Beurteilungsstation. Ein Mitarbeiter kann die Ware noch zusätzlich beurteilen und durch Verziehen die Qualität beziehungsweise den angedachten Kappschnitt korrigieren. Ein Tongloader vereinzelt die Hölzer und taktet diese in den Mitnahmequerrörderer zum EWD-Optitrimm mit elf Kappsägen ein.

„Mit der neuen EWD-Anlage ist es möglich, die gleiche Menge wie vorher mit maximal einer verlängerten Schicht zu schneiden. Die Arbeitszeit hat sich also fast halbiert und der Engpass am Besäumer konnte beseitigt werden“, resümiert Echtele zufrieden. Für das gesamte Sägewerk sind jetzt nur mehr drei Mitarbeiter im Einsatz. //