

# Minimale Lücke

## durch schnelle Verstellung der Fräswerkzeuge

Holzkurier-Eigenbericht aus Chanovice/CZ



Spaneraggregat – Vorschubgeschwindigkeit bis zu 120 m/min

FOTOS: KANZIAN



Zentrales Steuerpult: Bediener überwacht die Anlage

Vom Baumstamm bis zum Fertigprodukt – diese Prozesskette wurde am tschechischen Standort der Haas-Gruppe in Chanovice/CZ realisiert.

**Gute Versorgung.** „Derzeit ist die Rohstoffversorgung kein Problem. Für die großen Sturmholzmengen wurden bereits Nasslager angelegt“, erläutert Haas-Sägewerks-Betriebsleiter Jiri **Korec**. Langholz bis 18 m wird eingekauft. Für die Rundholzmanipulation stehen eine Lang- und eine Kurzholzsartierung zur Verfügung.

**12 bis 40 cm Zopf-Durchmesser werden verarbeitet.** Vor kurzem wurde die SAB-Profilierspanerlinie vom Typ Megaline installiert. „Die ausführliche Beratung sowie das gute Preis-Leistungsverhältnis waren für uns Entscheidungskriterien, warum SAB den Zuschlag bekam“, erklärt Geschäftsführer Xaver **Haas**.

„Wir verarbeiten auf der Linie Durchmesser von 12 bis 40 cm. Die Vorschubgeschwindigkeit beträgt zwischen 40 und 120 m/min. Unser Zieleinschnitt liegt bei 2000 fm pro Tag“, erläutert Korec. Die neu errichtete Profilschaner-Kreissägenanlage ist speziell für die Verarbeitung von Nadelholz-Sortimente mit Blocklängen zwischen 2,5 bis 6,35 m.

### SAB-Facts

Gegründet: 1982

Geschäftsführer: Heinrich Fischer

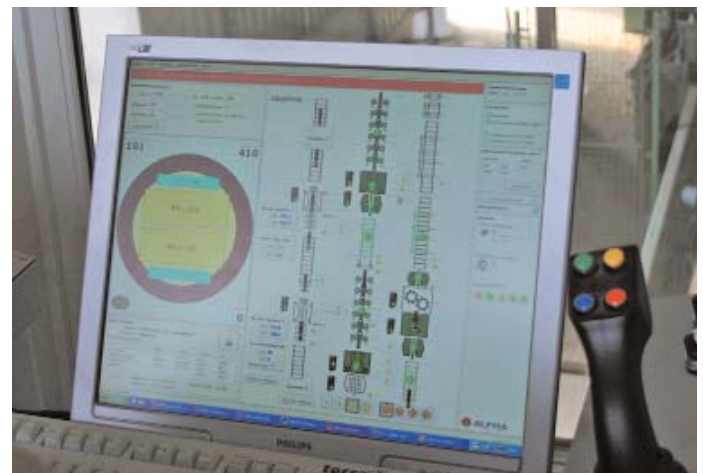
Standort: Bad Berleburg/DE  
Produkte: Reduzier- und Profilschaneranlagen, Rundholzsortieranlagen, Kreuzschnittmaschinen

„Die Vorschubgeschwindigkeit der Anlage ist je nach Einschnittsortiment in einem Bereich von 40 bis 120 m/min stufenlos regelbar“, erklärt SAB-Geschäftsführer Matthias **Fischer**.

Die gesamte Sägelinie wird von einem zentralen Steuerpult aus durch einen Bediener gesteuert und auch videogestützt überwacht.

Vom Aufgabeförderer werden die Stämme über zwei Vereinzelungsteilförderer auf einen Blockzug übergeben und durch eine Kontrollvermessung gefahren. Hier werden die Sortierkriterien überprüft. Fehlerhaft aufgegebene Stämme, die von ihrer Geometrie her nicht für das Schnittprogramm geeignet sind, werden in eine Sonderbox abgeworfen. Dabei wird auch die Zopflage erkannt. Die jeweiligen Stämme werden – entsprechend ihrer Zopforientierung – lagerichtig über einen Kurvenwender gedreht, so dass alle Stämme entweder mit Zopf- oder Stockende voraus der Anlage zugeführt werden. Der Kurvenwender dient zugleich als Lückenpuffer.

**Sonderbox für Splitterstämme.** Anschließend werden die Stämme entrindet und durchlaufen ein Metallsuchgerät. Splitterstämme werden in eine Son-



Visualisierung der Linie



**Einzugsaggregat vor dem zweiten Spaner sorgt für die optimale Ausrichtung der Model**

derbox abgeworfen. Vor der Einschnittlinie werden die Stämme beidseitig auf Länge gekappt.

**Eindrehung gemäß Schnittbild.** Vor dem ersten Parallelspaner erfolgt eine 3D-Vermessung. Aus den ermittelten Geometriedaten wird der Stamm – unter Berücksichtigung des gewählten Schnittbildes – positioniert. Nach dem ersten Parallelspaner werden die Stämme um 90° gedreht.

Die 3D-Messergebnisse dienen auch zur Ansteuerung des Einzugstransporteurs vor dem zweiten Parallelspaner. „Die Steuerung bestimmt, ob der Stamm mittig, oder entsprechend der optimalen Einschnittachse ausgerichtet wird“, erklärt Fischer.

Nach dem zweiten Parallelspaner erfolgt eine erneute 3D-Vermessung, welche die vier Deckflächen der Kantlinge und das Konturprofil des Seitenwarenbereiches ermittelt. Diese Messergebnisse dienen der Ansteuerung der Profileraggregate, welche die Seitenbretter breiten- und lageoptimiert ausformen.

**Beidseitig zwei Seitenbretter.** Mit dem Doppelprofilier- und

Doppelwellen-Kreissägeaggregat vom Typ PKA 300/V4 können jeweils beidseitig zwei Seitenbretter variabel, unterschiedlicher Dicke und Breite abgetrennt werden. Diese werden automatisch am nachfolgenden Brettabscheider vom Hauptprodukt getrennt abgeworfen.

„Die Verstellung der Fräswerkzeuge erfolgt in Sekundenbruchteilen, so dass minimale Holzabstände gefahren werden können“, berichtet Fischer.

Nach dem erneuten Drehen des Stammes um 90° zur Längsachse erfolgt abermals ein Profilieren mit beidseitigem Abtrennen von jeweils zwei prismierten Seitenbrettern pro Seite. Die Seitenware gelangt über Förderbänder in die Brettersortieranlage.

**Im Anschluss Kreuzschnittanlage.** Nach der zweiten Profilerstation werden die Kantlinge, je nach Erfordernis des Schnittbildes, mit einem Stammwender um 90° gedreht und in eine Kreuzschnittmaschine gefahren. Hier wird der Kantling durch die für die Schnittbildgeometrie erforderliche Anzahl Sägeblätter zuerst vertikal und dann horizontal aufgetrennt.



**Seitenware wird abtransportiert, Hauptware geht weiter zur Kreuzschnittanlage**

Für den vertikalen Schnitt wird eine Doppelwellensäge vom Typ DWS 300 eingesetzt. Bei der hydraulisch höhenverstellbaren Horizontalsäge können pro Welle bis zu zwei Sägeblätter eingesetzt werden.

**Bedienerfreundlicher Werkzeugwechsel.** „Unsere neu entwickelten Parallelspaner und Profileraggregate sind für einen schnellen und bedienerfreundlichen Werkzeugwechsel konzipiert worden. Für Letzteren wird jeweils eine Maschinenseite nach außen gefahren. Dabei wird im Grundrahmen ein Podest eingeschwenkt. Der Bediener kann vom Servicegang aus in die Maschinen hineingehen und komfortabel und unkompliziert den Werkzeugwechsel durchführen“, berichtet Fischer.

**Hohe Wertschöpfung am Standort.** Die Trocknungskapazität in Chanovice liegt bei 300.000 m<sup>3</sup>/J. Heuer sollen 600.000 fm verarbeitet werden. Neben der neuen SAB-Linie stehen noch zwei Gatter- und eine Bandsägenlinie zur Verfügung.

„40% des produzierten Schnittholzes wird am Standort weiterverarbeitet“, so der Betriebsleiter. Neben einer Ein- und Dreischicht-Plattenproduktion wurden auch eine Leimholz- sowie eine KVH-Produktion errichtet. Des Weiteren werden auch Pellets erzeugt. Im Endausbau sollen täglich 300 t Späne verarbeitet werden.

Insgesamt werden von der Haas-Gruppe am Standort in Chanovice 590 Mitarbeiter beschäftigt. JK

**Vakuum-Sortier-Roboter**

**balz MASCHINEN AG**

CH-3500 Langnau LE. Tel: +41 34 409 02 02 Fax: +41 34 409 02 05  
www.balz-maschinen.ch info@balz-maschinen.ch

Ligna\* in Hannover: Halle 27, Stand C54



**Model wird in die richtige Lage gedreht**



**Langholzantransport und Blick auf den Rundholzplatz sowie die Sägehalle**