

STEININGER

# Qualität vor Leistung

## Neue Spaner-Profilier-Anlage für mehr Flexibilität

Seit über zehn Jahren arbeitet man bei Steinger in Rastendorf bereits mit einer Anlage von SAB, Bad Berleburg/DE. Aufgrund der guten Zusammenarbeit hat man sich wieder für die Technik von SAB entschieden.

Mit unserer bestehenden Profileranlage waren wir im Rundholzdurchmesser, den wir verarbeiten konnten, beschränkt. Maximal konnten 25 cm Zapfdurchmesser eingeschnitten werden“, erklärt Gerhard Steinger, der mit Johann Steinger die Geschäftsführung des Sägewerkes innehat. Bei Steinger konnte SAB damals die erste Anlage in Österreich installieren – jetzt ist man wieder zum Zug gekommen. „Wir sind mit SAB sehr zufrieden. Die Maschinen haben unseren Vorstellungen entsprochen“, begründet Steinger.

Die Umbauarbeiten begannen Mitte August. Bei der bestehenden Halle musste das Dach abgenommen werden, um die alten Maschinen heraus- und die neuen an ihren Platz zu heben.

Die ersten Stämme konnten Mitte Oktober geschnitten werden. „Nach zwei Monaten liegen wir bereits bei etwa 85 % der Leistung“, meint Steinger zufrieden. Getauscht wurden die Spanereinheiten sowie die Vorschnittgruppe. Dahinter blieben die alten Maschineneinheiten bestehen.

### Bis 40 cm möglich

Steinger verarbeitet zu 65 % Fichte, der Rest ist Kiefer. Eingeauft werden sämtliche Rundholzdurchmesser bis 70 cm Durchmesser. Stärkere Stämme werden mit einer Gatterlinie geschnitten. Aufgrund der neuen Spaneranlage ist es bei Steinger nun möglich, Sortimenten von 10 bis 40 cm Zapf mit der schnellen Linie aufzutrennen. „Das ist

für uns ein großer Vorteil – mit dem Gatter ist man nicht so flexibel“, meint Steinger. Die Längen werden mit 3 bis 5 m angegeben.

Ein weiterer großer Vorteil ist die bessere Zugänglichkeit für Wartungsarbeiten und den Austausch der Sägeblätter. „Bisher war dafür wenig Platz. Durch die weiterentwickelte Technik in den vergangenen

## DATEN & FAKTEN

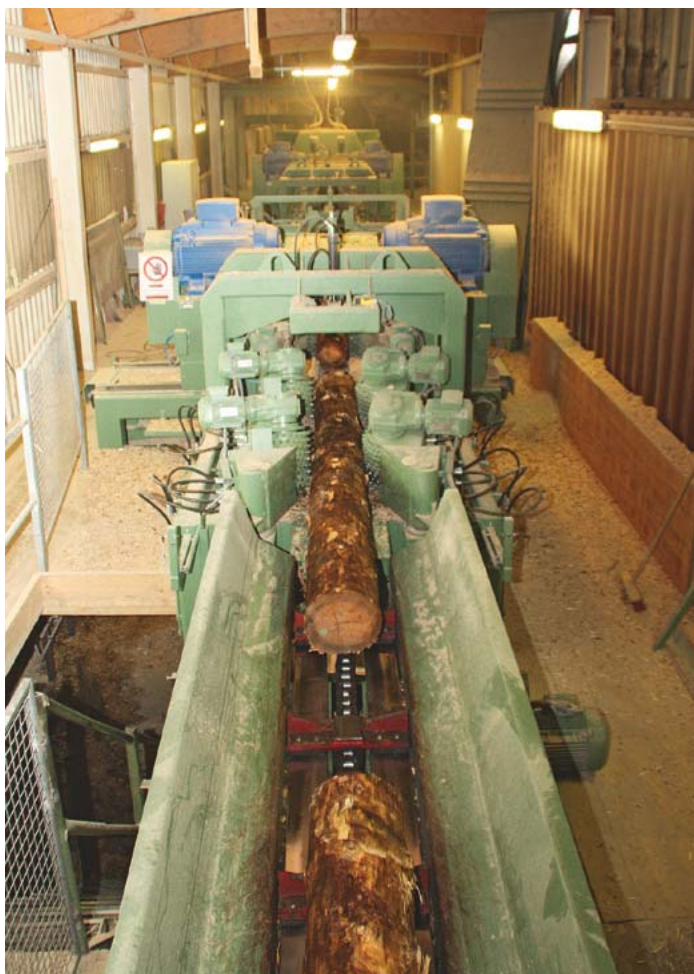
STEININGER	
<b>Geschäftsführer:</b>	Johann und Gerhard Steinger
<b>Mitarbeiter:</b>	60
<b>Einschnitt:</b>	300.000 fm/J (2008)
<b>Technik:</b>	Spanerlinie und Gatter
<b>Holzarten:</b>	65 % Fichte, 35 % Kiefer
<b>Hauptmärkte:</b>	Österreich, Tschechien, Ungarn, Italien, Levante, Griechenland
<b>Export:</b>	50 %
SAB	
<b>Gründung:</b>	1982
<b>Geschäftsführer:</b>	Heinrich Fischer
<b>Standort:</b>	Bad Berleburg/DE
<b>Produkte:</b>	Spaner-/Profileranlagen, Mechanisierungen (Einzelkomponenten und komplette Anlagen), Rundholz-Sortieranlagen
<b>Export:</b>	90 %

Jahren lassen sich die Aggregate nun weit genug auseinander fahren, dass der Mitarbeiter bequem die Werkzeuge tauschen kann“, erklärt der Geschäftsführer.

### Automatische Eindrehung

Die Rundholzaufgabe stammt von TC Maschinenbau (s. Beitrag ). Für einen exakten Einschnitt werden die Stämme mit einem System von Sprecher Automation, Linz, vor dem Einzug in die Linie dreidimensional vermessen. Die Daten werden sowohl an das Schnittprogramm von Info-Data übermittelt als auch für die automatische Stammeindrehung von SAB herangezogen. Es folgt die erste Spanergruppe PSP 600, Stammwender um 90° sowie die zweite Spanergruppe PSP 600. Die frequenzgeregelte Vorschubgeschwindigkeit für die Linie gibt Heinrich Fischer, Geschäftsführer von SAB, mit 40 bis 120 m/min an.

Im Vorschnitt können mit dem Doppelprofilieraggregat variabel bis zu vier Seitenbretter ge-



Bildquelle: Nöstler

**Neue SAB-Spanerlinie bei Steinger:** nach zwei Monaten auf 85 % der versprochenen Nennleistung



**Ein- und Ausblick der „Schaltzentrale“:** Bediener hat eine gute Aussicht auf die erste Spanereinheit und überwacht die Anlage mit Bildschirmen



**Bitte wenden:** Nach der ersten Spanereinheit wird der Stamm gedreht und nochmals zwei plane Flächen erzeugt

schnitten werden. Danach wird das erzeugte Kantholz erneut um 90° gedreht und dem bereits bestehenden Nachschnittaggregat zugeführt. Auch hier lassen sich vier Seitenbretter profilieren.

Je nach Schnittbild besteht bei Steininger auch die Möglichkeit, starkes Kantholz mit einer Kreuzschnittsäge horizontal aufzutrennen.

#### **Qualität hat Priorität**

Fährt man die neue Anlage bei Steininger voll aus, wären im Zweischicht-Betrieb über 400.000 fm/J möglich. „Das ist aber nicht unser Ziel. Die Prämisse lautet, hochwertige Schnittware flexibel auftrennen zu können“, informiert der Geschäftsführer. Dies war ein weiterer Grund, vierseitig Kreissägen-geschnittene Ware zu produzieren – auch bei stärkeren Dimensionen. Das konnten wir bei starken Durchmesser aufgrund der beschränkten

Möglichkeiten aber nicht mehr liefern“, sagt der Geschäftsführer.

Derzeit setzt man Werkzeuge von AKE sowie Schmahl ein, die von SAB für die Aggregate mitgeliefert wurden. Teilweise konnten auch die im Unternehmen vorhandenen Kreissägeblätter verwendet werden. „In den nächsten Monaten möchten wir ausführlich testen, inwieweit wir mit den Blattstärken noch zurückgehen können, ohne dass die Qualität der Schnittware leidet“, führt Steininger aus.

Mit der neuen Anlage haben sich durch das größere Durchmesser-spektrum sowie die höhere Anzahl der Seitenbretter natürlich auch die Schnittbilder geändert. Hier setzt das Sägewerk auf das Können von Info-Data, Lichtenberg. „Für die SAB-Linie habe ich aber selbst die Schnittbilder überarbeitet. Diese werden vom Büro aus direkt an den Maschinenführer übermittelt“, führt Steininger aus. **MN <**



**Gut zugänglich:** Für Wartungsarbeiten werden die Maschinengruppen seitlich verschoben (s. Pfeil)