

Automatischer Laubholz-Zuschnitt

Verantwortungsvolles Wirtschaften mit Holz steht im Vordergrund

Slavonski Hrast mit Sitz in Kroatien wurde 2013 von mehreren Gesellschaftern aus dem Vereinigten Königreich, Deutschland und Kroatien gegründet und ist auf Produktion, Trocknung und Verkauf von Eichenschnittholz spezialisiert. Die Produktpalette umfasst Bohlen, Balken, Schwellen sowie besäumte und unbesäumte Sägeware in verschiedenen Qualitätskategorien. Dabei achtet Slavonski Hrast auf die Einhaltung der höchsten Standards für verantwortungsvolles Wirtschaften mit dem Produkt Holz. Die Verfügbarkeit von Rundholz aus den Eigentümerwäldern übertrifft nach eigenen Aussagen derzeit die Verarbeitungskapazität des Sägewerks.

Die neue Laubholz-Zuschnittanlage des Maschinenherstellers Paul aus Dürmentingen/DE war ein Highlight der Expo am 8. und 9. September und wurde unter Berücksichtigung dieser Tatsache konzipiert. „Maschinen von Paul stehen für Qualität und Langlebigkeit zu einem fairen Preis“, bestätigt Vertriebsleiter Manfred Buck. Unmittelbar nach einer Bandsäge folgt die Besäum- und Auftrennanlage aus der Power_Rip-Familie, bestehend aus der Besäumkreissäge KME3 und der automatischen Beschickung

AB-MA_EXT. Die Brettware mit einer Dimension von 6500 mal 800 mal 70 mm wird automatisch vermessen und dem Bediener das Optimierungsergebnis gemäß Stückliste präsentiert.

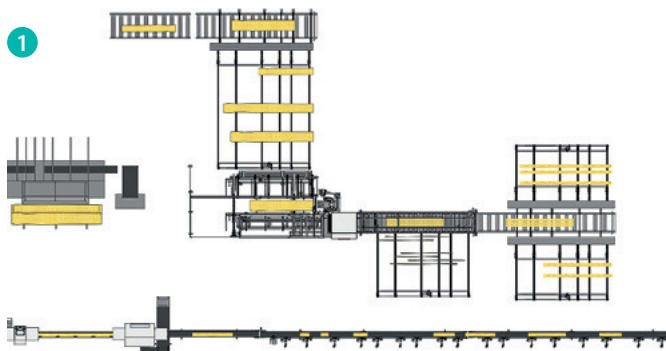
Er hat nun die Möglichkeit, dieses zu akzeptieren oder entsprechend seinen Erfahrungen/Einschätzung abzuändern. Wird die Sägebüchsenpositionierung bestätigt, beschickt die AB-MA_EXT den Doppelbesäumer, der die Brettware nach dem Optimierungsergebnis besäumt und gleichzeitig auftrennt. Im Anschluss werden die entstehenden Schwarten/Spreißel automatisch separiert und der weiteren Verarbeitung zugeführt. Fördereinheiten transportieren die Gutware dabei in Längsrichtung vom Spreißelabscheider zum Querabräumrollentisch und räumen diese schließlich nach rechts oder links, vorderkantenbündig, ab. Die Sortierung der aufgetrennten Bretter erfolgt manuell.

Eine separat stehende Kappanlage C14_MKL, ebenfalls von Paul, setzt Slavonski Hrast zur Wertoptimierung der zuvor besäumten Bretter ein. Zwei Mitarbeiter beurteilen jedes einzelne Brett und versehen es entsprechend mit Markierungen zu Holzmerkmalen und Qualitäten. Die integrierte Messstation erfasst diese Markierungen und leitet

das Ergebnis an die Steuerung weiter. Diese erstellt in Echtzeit das Optimierungsergebnis und übergibt dieses Schnittbild an die eigentliche Kappanlage. Das um 30° nach hinten geneigte Maschinenbett sorgt für eine exakte Nulllinienführung des zu bearbeitenden Materiales und somit auch eine hohe Winkelgenauigkeit. Außerdem erlaubt es eine hohe Prozesssicherheit beim Ausschleusen der Abfälle, denn diese werden durch die Schrägstellung und mit Druckluftunterstützung sicher entfernt.

Nach der Kappanlage folgt eine Längen- und Breitensortierung auf einem knapp 70 m langen Sortierband. Dieses wurde aufgrund des schweren Eichenmaterials mit speziellen Abschiebern, sogenannten Flippern, ausgestattet.

Ein vorhandener Besäumer soll weiterhin gute Dienste für besondere Arbeiten verrichten und wird deshalb mit einer Kippentstapelung der Marke Reinhardt aus dem Hause Paul ausgestattet. Auf dieser stapelt Slavonski Hrast bereits besäumte und getrocknete Eichenbretter von 2 bis 6,5 m Länge sowie einem Querschnitt bis zu 1200 mal 1200 mm ab. Die Stapel können dabei ein Gewicht von etwa 5 t erreichen. Beim Kippvorgang rutscht die oberste Brettlage ab und wird vereinzelt der nachfolgenden Maschine zugeführt. Die Anlage separiert die Stapelleisten bei diesem Vorgang automatisch und schleust diese aus. //



- 1 Laubholz-Zuschnittanlage mit automatischer Beschickung AB-MA_EXT, Doppelbesäumer KME3, CNC-Kappanlage C14_MKL mit Sortierband, Kippentstapelung und weiteren Mechanisierungskomponenten
- 2 Automatische Beschickung AB-MA_EXT mit dem Doppelbesäumer KME3 aus der Power_Rip Familie von Paul
- 3 Kippentstapelung der Marke Reinhardt

