

Stimmung gut, Besucher klasse

Fortsetzung von Seite 636



Paul-Mitarbeiter Roland Ströhle zeigte die Mehrblattkreissäge „K34G“.

eye GE302“. „Microtec is our girlfriend – and we are still in love“, beschrieb Vertriebsleiter Per Joergensen die gute Zusammenarbeit.

2015 entwickelte System TM mit der „Opti-Joint H-200“ außerdem eine neue horizontale Keilzinkmaschine. Die Resonanz auf dem Markt war laut Hersteller bisher sehr gut. Dadurch ermutigt, er-

weiterte System TM sein Produktportfolio um eine neue vertikale Keilzinkmaschine, die „Opti-Joint V-8“. Die beiden Keilzinkmaschinen wurden ebenfalls auf der „Ligna“ gezeigt.

Der Maschinen- und Anlagenbauer Paul aus Dürmentingen entwickelt und vertreibt Kapp- und Auftrennsysteme und zeigte in Hannover vier Neuerungen. So wurde die Mehrblattkreissäge „K34G“ zum neuen Modell „M34G“ weiterentwickelt. Neuheiten sind CNC-Steuerung, Touchscreen und Fernwartungsmöglichkeit über das Internet, erklärte Paul-Mitarbeiter Roland Ströhle. Für einen schnelleren Wechsel der Sägewelle kann die Säge mit einer „HSK“-Aufnahme ausgestattet werden. Für besseren Arbeitsschutz wurde die Absaugung optimiert. Die Auftrennkreissäge „CGL“ erhielt nach 20 Jahren

Fortsetzung auf Seite 638



System-TM-Vertriebsleiter Per Joergensen jagte auf dem „Ligna“-Messtanz Holz in Höchstgeschwindigkeit durch die neue „Opti-Kap 5100“.

was wir am besten können“, sagte Wema-Geschäftsführer Jörg Hofmann. Mit der „PSM“ ist eine komplette Bearbeitung von Hölzern von 1 bis 3 bzw. 1,2 bis 6 m Länge und Zopfdurchmessern von 10 bis 25 cm effektiv möglich. Bearbeitet werden können leichte Nadelhölzer ohnehin, aber auch Seekiefer, Birke oder Eiche. Die Anlage ist geeignet zum Profilieren und Auftrennen rundgefräster Hölzer in Kanthölzer und Bretter sowie Blockhausprofile. Sie erzeugt ein Profil und trennt bis zu vier Seitenbretter. Hofmann und sein Team haben die Rüstzeiten wesentlich reduziert, die Anordnung der Profilereinheiten verändert, die Führungselemente optimiert und setzen nun drei HSS-brückenverzahnte Messer zum Nachschärfen statt der bisher üblichen neun Hartmetallmesser ein. Das führt zu einer höheren Flexibilität und mehr möglichen Profilen beim Einsatz der Maschine. Mit der Anlage können Halbwaren für die Produktion von Paletten, Parkett, Leimbändern usw. produziert werden.

Mit der Messe selbst war Hofmann „sehr zufrieden“. Es kam viel Fachpublikum mit speziellen Vorstellungen. Wema verkauft momentan viele Maschinen nach Russland und Weißrussland, Schweden, Portugal und Südamerika.

Seit 1947 entwickelt und produziert der österreichische Maschinenbauer Prinz Kettensägenteknik für unterschiedliche Materialien. Auf der „Ligna“ stellte er seine neue parallelgeführte Bretterpaketsäge „PC120 Double Action“ vor. Damit ist es möglich, von oben nach unten und im nächsten Arbeitsgang von unten nach oben zu schneiden – und das mit einer Genauigkeit von 1 mm. Das Paket kann nach dem ersten Schnitt weiterlaufen, die Säge muss nicht „unproduktiv“ zurückgeführt werden, um einen neuen Schnitt durchführen zu können. Pakete bis zu einer Höhe und Breite von jeweils 125 cm können geschnitten werden. Andreas Bohn von Prinz verspricht eine Leistungssteigerung von rund 30 %.

Der Maschinenbauer System TM aus dem dänischen Odder zeigte seine neue Sägenreihe „Opti-Kap 5100“ und versprach, damit der Perfektion ein Stück nähergekommen zu sein. Bei der auf der Grundlage des Vorgängermodells „Opti-Kap 5000“ entwickelten neuen Reihe von Optimierungskappsägen standen die Aspekte Benutzerfreundlichkeit bei Betrieb und Wartung, robuste Konstruktion und eine verbesserte Steuerungssoftware im Vordergrund. Dank mechanischer Innovationen und ausgeklügelter Management-Software ist die Säge laut Hersteller zu einem Werkzeug geworden, das dazu beiträgt, Ausfallzeiten zu minimieren und Fehler automatisch zu beheben, die durch den Werkstückzustand, das Bedienpersonal oder Maschinenstörungen verursacht wurden. Die weiterentwickelte Software kann die Werkstückdaten mehrerer Maschinen analysieren und auf dieser Grundlage spätere Einsätze und Maschineneinstellungen optimieren. Sie ist auch in der Lage, den Werkstückfluss zu ändern, bevor Fehler auftreten, und kann dadurch lange Ausfallzeiten verhindern. Die Prozesse werden so laufend optimiert. System TM stellte die „Opti-Kap 5100“ auf der Ligna im laufenden Betrieb mit Microtec-Scannern vor.

Gezeigt wurde eine Standardlösung mit einem Microtec-Scanner „Golden-

HILDEBRAND

HILDEBRAND
BRUNNER

ONE BRAND – THE WHOLE WORLD OF LUMBER DRYING

IHR SPEZIALIST FÜR WEICH- UND HARTHOLZTROCKNER



- JEDES VERFAHREN, ALLE GRÖßEN VON 15–2000m³, SEIT ÜBER 60 JAHREN – WELTWEIT
Know-How – Made in Germany

- IPPC-Wärmebehandlung
- Vakuum Trockner HIGHVAC®, EUROVAC®
- Energiespartrockner GreenKilns®
- Software für Trockner
- Kanaltrockner
- Dämpfkammern
- konventionelle Trockner/Vortrockner



www.brunner-hildebrand.com
info@brunner-hildebrand.com

HILDEBRAND
Holztechnik GmbH

Stimmung gut, Besucher klasse

Fortsetzung von Seite 637

vielfacher Bewährung auf dem Markt zur „Ligna“ ebenfalls mehrere Verbesserungen, wie z. B. eine erhöhte Antriebsleistung bis 132 kW und eine Durchgangsbreite bis 100 mm. Die Absaugung ist effektiver und die Sägewelle auf Wunsch höhenverstellbar. Die Lagerung und die Späneführung wurden verbessert. Neues gibt es auch beim Wood Scanning System von Paul zu berichten. Die Vermessung erfolgt über integrierte Farbkameras, Linien- und Punktlaser. Der Laser zeigt den aktuellen Schnitt an. Vorab wird mit einem Vermessungslaser der kommende Schnitt angezeigt. Der Bediener kann so besser kontrollieren und noch korrigieren, wenn gewünscht. Es findet eine präzise automatische Werkstückinspektion statt, externe Informationen wie Feuchtemessungen oder Kreidestrichmarkierungen können in das System integriert werden. Paul hat außerdem die Steuerung für die Kappsägen der Modellreihe „C11“ komplett überarbeitet. Unter dem Modellnamen „Maxi 7“ firmiert die neue Steuerungsgeneration. Die neue Steuerung ist mit einer modifizierten Software versehen, ergonomisch ausgeformt, kompakter und robuster gestaltet sowie für alle Maschinen kompatibel.

Die Wintersteiger AG stellte auf der Ligna die neue Dünnschnitt-Bandsäge „DSB Singlehead NG XM“ vor. Mit dieser setzt der Dünnschnittspezialist aus Oberösterreich vor allem auf Flexibilität und Wirtschaftlichkeit, denn die Bandsäge bietet eine In-line Erweiterung auf bis zu sechs Maschinen. Wechselnde Kundenanforderungen bei der Holzauftrennung, und zwar unabhängig von Hölzern und Anwendungen, standen bei der Maschinenentwicklung im Fokus. Das Ergebnis: Die Maschine beweist ihre Stärken sowohl bei Nass- als auch bei Trockenschnitt und weist eine Schnittbreite von bis zu 350 mm und eine maximale Blockhöhe von 165 mm auf. Sie macht die Herstellung extrem dünner Lamellen ab 1,3 mm bei einer Schnittfuge ab 1,1 mm möglich. Die robuste Bauweise und viele technische Feinheiten wurden bei dieser Dünnschnitt-Bandsäge umgesetzt. So sichern bei dem Vorschubsystem für robuste Blockführung angetriebene Transportrollen oben und unten den kontinuierlichen Blockeinzug auch bei unregelmäßiger Werkstückbeschaffenheit. Für optimalen Grip und minimale Reibung bei nasser und trockener Ware sorgen eine spezielle Gummierung der Transportrollen sowie ein innovatives Andrucksystem. Durch das Sanftanschnittssystem tritt die Säge mit reduzierter Geschwindigkeit in den Holzblock ein und beschleunigt erst wieder, wenn sie vollständig eingetaucht ist. Dadurch ist

die Auslenkung geringer, dies schont die Säge und verbessert die Qualität der Lamellen. Zusätzlich verfügt die Maschine über eine sensorgesteuerte Sägeblattüberwachung. Auf der „Ligna“ fand die Vertragsunterzeichnung mit einem Parketthersteller aus Kroatien statt.

Der englische Hersteller Stenner präsentierte sein Lieferprogramm horizontaler Mehrfachbandsägen, laut Hersteller ideal für die Produktion von dünnen Brettern für die Parkettherstellung und zum Präzisionssägen von Hartholz. Mit der ST100R zeigte der Maschinenbauer ein hochentwickeltes und kompaktes Modell, das sich besonders für Tischlerwerkstätten, Möbelhersteller, Zimmereien und andere Holzbearbeitungsbetriebe eignet. Die Steuerung erfolgt zentral mit einem „Soft-Touch-Digital-Pad“. Durch die geringe Schnittfuge ist der Energiebedarf vergleichsweise niedrig. Ein modularer Aufbau ist möglich. Philipp Dart und Matt Gee von Stenner waren zufrieden mit der Messe. Vor allem die ersten drei Tage waren „really good“.

„Mats“ heißt in Bayern so viel wie „pfliffiges Mädchen“. Bei Simon Möhringer Anlagenbau steht „MATS“ für „Möhringer Autonomes Transportsystem“, und pfliffig ist diese Lösung allemal: Der Transportwagen fährt völlig selbstständig in dem vom Anwender gesteckten und programmierten Rahmen. Steuerbar ist „MATS“ per Joystick oder nach vorheriger Programmierung durch Bodeninduktion. Ein Sicherheitsabstand zu Personen ist ebenfalls programmierbar. Die Tragkraft liegt bei bis zu 250 t. Das Transportsystem kann mit dem Kommissioniersystem „Flexitack“ kombiniert werden und sorgt so für noch mehr Automation in der Logistik. Möhringer-Vertriebsleiter Dr. Alois Eimannsberger war von der „Ligna“ begeistert. Die Besucherfrequenz auf der Messe war sehr hoch, die Resonanz auf die Produkte „super“. „Billiger ist heute keine Lösung mehr“, sagte er.

Auf dem Messestand informierte Möhringer auch über ein Projekt zur Herstellung von Schnittholz und Leimholz aus Ölpalmen. Palmöl werde weltweit stark nachgefragt. Nach rund 25 Jahren seien die Ölpalmen ausgelaugt und würden ohne weitere Nutzung einfach gerodet. Zusammen mit der Universität Hamburg und weiteren Partnern aus der Industrie versucht Möhringer nun, diesen Rohstoff vor Ort nutzbar zu machen und zeigte dies auf der „Ligna“.

Kommissionierung war eines der Hauptthemen, die der Maschinenbauer HIT aus Ettringen auf der „Ligna“ beispiele. HIT stellte ein vollautomatisches Lagersystem zur kundenspezifischen Zusammenstellung und Auslieferung vor.



„M.A.T.S.“ von Möhringer dreht selbstständig seine Runden und steuert die vorher festgelegten Stationen an, gesteuert über Induktionslinien.



Leimholzträger aus dem Holz der Ölpalme; Möhringer ist aktives Mitglied eines internationalen Projekts zur Erschließung dieser Ressource.

„Wer nicht ordentlich kommissionieren kann, hat Markt Nachteile“, ist sich Michael Puppe von HIT sicher. Die Stimmung am Markt sei ohnehin gut, da werde auch investiert, so Puppe. Vorteile der Kommissionieranlage sind laut Hersteller wahlfreie Paketbreiten ohne Lagerplatzverlust, wahlfreie und flexible Zuordnung der Paketplätze, mögliche Längsteilung der Lagerplätze, effektive Manipulation durch drehbaren Greifer, hohe Geschwindigkeiten und hohe Positioniergenauigkeit für optimale Paketbildung.

Um der Sägeindustrie auch Produkte für die weiteren Wertschöpfungsstufen präsentieren zu können, stellte HIT au-



Der schweizerische Maschinen- und Anlagenbauer Balz zeigte sein vollautomatisches Kommissionierungssystem.



Michael Puppe von H.I.T. unterstrich auf der „Ligna“ die Bedeutung einer effizienten Kommissionierung.



Software-Entwickler Alessandro Ugolini präsentierte zusammen mit Primultini ein System zur Erfassung von Rund- und Schnittholz über Headset und Smartwatch.

ßerdem seine Leimholzpresse „Ligno-press“ vor. Michael Puppe zeigte sich genau vor diesem Hintergrund sehr zufrieden über die Platzierung seines Unternehmens in Halle 25 bei der Sägewerkstechnik. HIT wirbt mit „kürzesten Zykluszeiten“ durch den quer verfahrenen Pressenblock, der aus mehreren einzelnen Presskammern besteht. In einem überlappenden Verfahren kann dadurch eine neue Charge bereits gebildet werden, während die Presse andere Chargen noch presst. Ganz wichtig: Durch die optimale Druckverteilung wird effektiv und vor allem sauber gepresst.

Der schweizerische Maschinen- und Anlagenbauer Balz zeigte auf der „Ligna“ seinen Vakuumsortierroboter als Bestandteil eines vollautomatischen Handling- und Kommissionierungssystems. Damit können laut Urs Wenger von Balz die Pakete für die Kunden ab Losgröße 1 vollautomatisch gebildet werden. Man bekommt die Kundenliste, überträgt sie, und die Zusammenstellung erfolgt. Bei dem Roboter selbst haben die beiden Saugflächen eine Standardtragkraft bis 350 kg, bis 3 t sind möglich. Die minimalen Abmessungen des Transportgutes betragen in der Standardausführung 2000 mm Länge und 100 mm Breite. Sämtliche Motoren sind mittels Frequenzumformer stufenlos regelbar.

Die Sicko-Firmengruppe aus Zaisenhäusern stellte mit dem „X-Gripper“ eine Innovation für die Leistenlegung vor. Gegenüber herkömmlichen Magazinen, die meist oberhalb der Lagenbildung angebracht sind, kann sich der Kunde beim „X-Gripper“ aussuchen, wo er das Lattenmagazin platziert. Das sorgt laut Inhaber Carlo Sicko dafür, dass der Arbeitbereich entzerrt wird. Die Befüll-

lung des Systems kann so auch außerhalb eventueller Sicherheitsbereiche stattfinden, während die Maschine dort weiterarbeiten. Ein Zentralmagazin außerhalb des Sicherheitsbereichs der Stapelung sorgt für einfache Beladung. Der „X-Gripper“ nutzt einzeln verfahrbare Greifer und ermöglicht über das Panel wählbare Lattenpositionen, die dank Servotechnik exakt wieder abrufbar angesteuert werden können. Die Lattenanzahl pro Lattenmagazin kann nicht nur bestimmt werden, sondern auch die doppelte bis dreifache Greiferanzahl betragen. Zudem verspricht Sicko weitgehende Unempfindlichkeit des „X-Grippers“ gegenüber Unregelmäßigkeiten der Lattenoberflächen.

Der italienische Ausrüster von Sägemagazinen Primultini stellte mit „Il Cubatore“ eine Lösung vor, Rund- und Schnittholz direkt beim Messen über die Stapelung zu erfassen. Dazu braucht der Nutzer außer den Messgeräten lediglich ein Headset mit Mikro und ein Smartwatch am Handgelenk. Die gemessenen Maße werden diktiert, das System berechnet das Volumen und speichert die Daten auf der Smartwatch. Neben den Holzmaßen ist auch die Erfassung von Paketnummer, Holzart, -qualität und Kunde möglich. Auf diese Weise kann eine Wertkalkulation durchgeführt werden. Die Daten sind sofort verfügbar und können online in die Cloud übertragen werden. Sofern gewünscht, ist der Druck entsprechender Etiketten möglich. Die Hände sind in der Aufnahme frei, durch das abgestimmte Headset funktioniert die Aufnahme auch bei lauten Umgebungsgeräuschen. Die Anschaffungskosten liegen laut Entwickler Alessandro Ugolini bei rund 100 Euro.



Sicko-Inhaber Carlo Sicko mit dem „X-Gripper“



Vertragsabschluss zwischen Mladen Galekovic vom kroatischen Parketthersteller Parketi Galekovic (Mitte) und Wintersteiger-CEO Florestan von Boxberg (2. von rechts)



Philipp Dart und Matt Gee zeigten für die Firma Stenner robuste Bandsägentechnik aus Großbritannien.



Franz Gangl zeigt am Stand die Dünnschnittlösungen von Wintersteiger