




**SÄGEWERK FRANZ KARNER**  
**Standort:** Furth an der Triesting  
**Inhaber:** Franz Karner (in der vierten Generation)  
**Mitarbeiter:** 6  
**Einschnitt:** rund 10.000 fm/J  
**Holzarten:** Fichte, (Schwarz)Kiefer, Tanne, Lärche  
**Produkte:** Bauholz, Latten, Staffeln, Hobelware, Theaterdielen, Verpackungsware, Hochbeete  
**Absatz:** überwiegend regional

## SÄGEWERK FRANZ KARNER

# Langjährige gute Zusammenarbeit

Im Sägewerk Franz Karner hatte der Besäumer nach 30 Jahren ausgedient. Um beim Nachschnitt einerseits flexibler zu werden und gleichzeitig einen zeitgemäßen Arbeitsplatz zu generieren, entschloss man sich für den Bau einer neuen Besäum- und Nachschnittkreissäge. Damit die erzeugte Schnittware entsprechend eingeteilt werden kann, kam im gleichen Zug ein Sortier- und Stapelwerk dazu.

✂ & 📷 Martina Nöstler

Die Produkte, welche das Sägewerk Karner in Furth an der Triesting täglich verlassen, sind vielfältig: Bauholz für Zimmerer, Schnittholzsortimente für Dachdecker, Hobelware für Private und Verpackungsware beziehungsweise Kisten für Industriebetriebe. Entsprechend flexibel muss auch der Einschnitt sein. Diesen bewältigt Franz Kar-

ner, der den Familienbetrieb bereits in der vierten Generation führt, mit einem Gatter. Im Anschluss befand sich bisher ein händischer Besäumer Baujahr 1992. „Die Anlage hatte ausgedient. Außerdem war der Arbeitsplatz nicht mehr zeitgemäß“, erklärt Karner. Darum entschloss er sich für die Investition in eine Nachschnitt- und Besümanlage der

Paul Maschinenfabrik, Dürmentingen/DE. Die gesamte Planung sowie die Sortier- und Stapelanlage stammt vom WDT, Kindberg. Mit beiden Unternehmen arbeitet der Säger bereits seit Langem zusammen. Bereits die alte Besümanlage stammt von Paul und mit WDT realisierte man vor einigen Jahren den Neubau des Rundholzplatzes. Der Umbau



Bedienung ist (noch) Chefsache: Franz Karner hat seine neue KME3 mit allen Raffinessen inklusive der Maxi8-Steuerung von Paul (kl. Bild) im Griff



Flexibler Paul-Zuführtisch: Klappe zum Auswerfen beziehungsweise Wenden (A), Trennkreissäge (B), Laser in 50 cm-Schritten (C), Schwartenkappsäge (D)



erfolgte im Frühjahr dieses Jahres, im September startete man mit den neuen Anlagen.

WDT erneuerte die Mechanisierung ab dem Rollengang hinter dem Gatter. Hauptware bis 125 mm Stärke gelangt über einen Pater-noster auf das obere Aufgabedeck vor der Paul-KME3. Die Seitenware wird zunächst nach links abgezogen und unter dem Abwurf nach rechts in Richtung der Vereinzelung gebracht. „Damit konnten wir größere Pufferförderer realisieren“, führt WDT-Geschäftsführer Florian Fuchs auf. Die Hölzer gelangen dann entweder über eine Vereinzelungsstufe von unten oder über ein Übergabe oben zum Zuführtisch vor der neuen Besäumenanlage von Paul.

„Wir konnten an das Sägewerk Karner die erste KME3 mit Bedienung aus der Kabine liefern“, berichtet Johann Schirmböck, Göllersdorf. Er hat mit seinem Unternehmen die Vertretung von Paul in Österreich inne. Haupt- und Seitenware gelangt zunächst auf den Manipulationstisch. Hier kann der Bediener Schwarten über eine Klappe direkt ausschleusen. Die Klappe dient aber gleichzeitig zum Wenden der Bretter, damit sich beide Holzseiten beurteilen lassen. Rote und grüne Laser im 50 cm-Raster erleichtern die Beurteilung. Bei 3 m installierte Paul eine einschwenkbare Kappsäge. Damit lässt sich ein Krümmungsschnitt setzen oder der Schwartenanlauf im vorderen Brettbereich auskappen, während das gute Stück zur Besäumenanlage kommt. Zusätzlich gibt es an der Nulllinie eine Schwartensäge. „Der Durchlaufkapptisch ist teilautomatisiert. Sämtliche Funktionen lassen sich aber auch von der Kabine aus manuell per Joystick steuern“, informiert Schirmböck. Die anschließende Vermessung erfolgt im Querdurchlauf, bevor der Längseinzug in die KME-3/1012 erfolgt. Diese hat eine Durchlassbreite von 1 m und kann Schnitthöhen bis 125 mm bewältigen. „Es ist die erste KME-3, die wir mit einem 132 kW-Antrieb ausgeliefert haben“, betont Schirmböck. Die Anlage verfügt über zwei Trennflansche und zwei bewegliche Sägebühnen. Auslaufseitig gibt es noch eine Spreißeltrennung. Von Paul stammt auch die Maxi8-Steuerung inklusive der Optirip-XL-Optimierung.

### Flexible Sortierung

Nach dem Spreißelabscheider übergibt Paul die Bretter inklusive der Daten an die Mechanisierung von WDT. Über einen Querabzug werden die Hölzer nach links abgezogen. An der Außenseite der Halle installierte WDT drei Abwürfe für Sondersortimente. „Diese stapeln wir entweder händisch oder können diese lose auf einen Kettenförderer direkt an die Stapelmaschine aufgeben“, erklärt Karner. An der Hallenaußenwand gibt es zudem Aufgabe für Pakete samt Kippentstapelung. „In dem Fall gelangen die Bretter auf das obere Deck und können in die Boxen einsortiert werden“, erläutert Fuchs.

Je nach Sortiment, Holzart beziehungsweise Dimension kann Karner die Hölzer in eine der zehn Gurtboxen einteilen. Ist eine Box voll,

wird diese nach unten entleert. Ein Entzerrstufe vereinzelt die Bretter. Im Querdurchlauf beurteilt ein Mitarbeiter noch die Ware, bevor diese stückweise der Kappung zugeführt wird. Hier installierte WDT neben der Null- und Endenkappsäge noch eine weitere in der Mitte. „Damit ist man in der Produktion maximal flexibel“, bekräftigt Fuchs. Stapelungen übergeben die Lagen an die Stapelanlage mit sieben Lattenmagazinen. Mit dieser kann das Sägewerk bis 1,5 m breite Pakete bilden. Die Mechanisierung ist auf Holzlängen von 3 bis 6 m ausgelegt. „Diese Stapelanlage ist genau die richtige Lösung für kleine und mittelgroße Betriebe“, meint Fuchs. Karner ist sich sicher, mit der Investition – speziell auch im Bereich des Besäumers, einen zeitgemäßen Arbeitsplatz geschaffen zu haben. //



An der Hallenaußenseite montierte WDT drei zusätzliche Abwürfe sowie ein Kippentstapelung für die Nachsortierung



Von WDT stammen auch die zehn Gurtboxen



Die KME3 von Paul punktet mit je zwei Trennflanschen und beweglichen Sägebühnen sowie einer Schnitthöhe bis 125 mm



Mit der Stapelanlage mit sieben Leistenmagazinen lassen sich bis zu 1,5 m breite Pakete bilden