

Kostensenkung, Rohstoffersparnis und weniger Wartung

Fortsetzung von Seite 688

1 Mio. Fm am Rundholzplatz ausgelegt. Durch die gegenläufige Rotation der Entrindungsköpfe erhält man reine Sägewerkshackschnitzel bei der Entrindung. Auch Anforderungen hinsichtlich der Symmetrie wurden bei der Konstruktion erfolgreich umgesetzt.

Die Rahmenmodule können „auf den Kopf gestellt werden“, wenn die Anschlagseite der Entrindungsmaschine (links/rechts) geändert werden muss. Alle diese Eigenschaften vereinfachen die Fertigung und reduzieren den Kostenaufwand. Für den „Endverbraucher“ hat der symmetrische Aufbau den Vorteil, dass bei Umsetzung der Fertigungslinie, in die der Entrinder integriert ist, bei der Anlagenplanung keine Rücksicht auf die Anschlagseite genommen werden muss. Natürlich bringen Modularität und Symmetrie auch Vorteile bei der Veräußerung einer Gebrauchtmaschine. Außerdem zeigte der Hersteller die „Fibre Max“-Vorschubwalzen (Abbildung 25). Das patentierte System weist als Besonderheit austauschbare Zahnsegmente auf. Es verbessert die Effizienz und Zuverlässigkeit des Entrinders und minimiert den Faserverlust.

Mit dem Entrinder Modell „A6“ trat der 1948 in den USA gegründete Marktführer **Nicholson**, Sidney (B/C, Kanada), auf der „Ligna“ auf. Laut dem für Deutschland und Österreich zuständigen Vertriebsmitarbeiter Gernot Gruber ist das System für Nadel- und Laubholz geeignet und passt Kraft und Geschwindigkeit in der Entrindung an die jeweiligen Holzeigenschaften, Durchmesser und Rindenstärke an (Abbildung 26).

Das Marktgeschehen im Entrindungssektor hat laut Gruber nach einer Pause recht plötzlich angezogen. Der Investitionstau löse sich auf, für sein Unternehmen meldete er Vollausslastung. „Zudem stoßen wir in Markt- und Preissegmenten vor, in denen wir vorher nicht waren“, beschreibt Gruber den Trend zu kleineren und preiswerteren Aggregaten für kleine und mittlere Sägewerke. Marktschwerpunkt ist derzeit in Kanada, USA und Südamerika.

Bearbeitungsmaschinen für Schwachholz im Durchmesserbereich von 5 bis 30 cm sind die Kernkompetenz von **Wema Probst** aus Freigericht in Hessen. Vor allem die Hersteller von Palisaden und Gartenhölzern, Pfählen und Telegrafmasten sowie Blockhausbauer, die ihre Produkte aus dem vollen Rundholz fräsen, gehören zu den Kunden des Herstellers. Eine Rundstabfräsmaschine stellte Geschäftsführer Jörg Hofmann auf der „Ligna“ vor. Diese gibt es in der Reihe „RHM“ (Abbildung 27) mit einem oder zwei Messerköpfen und auch als mobile Ausführung. Außerdem bietet Probst Profiliertechnik ebenfalls für den Schwerpunkt Gartenholzhersteller an. Auch reine Schälmaschinen für Schwachhölzer, Modellreihe „WPS“ und „MSM“, gehören zum Sortiment. Mit dem Messeverlauf zeigte sich Hofmann sehr zufrieden. Aus seiner Sicht ist die „Ligna“, die er seit Anfang der 1980er-Jahre besucht, das Branchen-Event Nr. 1 mit den lohnendsten Geschäftskontakten. Probst liefert weltweit bis nach Bangladesch, Kuba und Sibirien.

Sein Hubsystem „Flexbox“ stellte Jochen Sicko aus Zaisenhausen zwischen Karlsruhe und Heilbronn vor (Abbildung 28). Mit der patentierten Flexsaugmatte ausgestattet ist dieses System als Ergänzung für die Vakuumstapler „X Mover“ und „X Portal“ entwickelt worden. Die von Sicko kreierte Gummiauflage mit einer speziellen Gummimischung und ausgefeilter Formgebung sorgt für sicheres Heben – auch wenn die Holzlagen nicht plan liegen oder unterschiedliche Oberflächen aufweisen. Das Hubgummi (Abbildung 29) ist dabei sehr verschleißfest und auch nach 500 000 Hubvorgängen noch einsatzfähig. Auf diese Weise sind auch bei heterogenen Holzeigenschaften 12 Hubtakte pro Minute möglich. Das süddeutsche Maschinenbauunternehmen **Paul**, Dürmentingen, hatte drei Innovationen aus dem Bereich der CNC-Kappanlagen in Hannover dabei: Die CNC-Kappanlage „C14 II“ (Abbildung 30) ist zum Kappen von mittleren bis großen Querschnitten und für den Einsatz in der industriellen Holzverarbeitung konzipiert. Sie eignet sich für schwere und problematische Werkstücke mit hoher Anforderung an Leistung und Genauigkeit. Durch ihre hohe Vorschubgeschwindigkeit, die kurzen Schnittzeiten und großen Beschleunigungswerten erreichen die drei Modelle dieser Serie eine überragende Leistungsfähigkeit, was sich äußert in effizienterer Werkstückführung, optimierter Absaugung und Abfallentsorgung, moderneren Komponenten und Werkstoffen und höherer Benutzerfreundlichkeit.

Die CNC-Kappanlage „Push Cut CX II“ mit automatischem Schiebeseystem überzeugt durch Flexibilität, Effizienz und hohe Genauigkeit. Minimale Umstell- und Rüstzeiten sorgen für einen produktiven Arbeitsablauf bei unterschiedlichen Werkstücken, Materialien und wechselnden Dimensionen. Beim Rückhub erfasst das Schiebeseystem die Werkstücklänge, die Positionierung des Schiebers erfolgt mit sehr großer Genauigkeit. Zudem arbeitet das Schiebeseystem wartungsfrei. Wichtige Verbesserungen bei diesem Modell sind die höhere Längengenauigkeit, wartungsfreie Lineareinheit, optimale Anpassung der Sägeblattzahl an das Schnittgut und die benutzerfreundliche Bedienung. Die modulare Bauweise sorgt für hohe Flexibilität und somit für eine bessere Anpassung an die Kundenwünsche.

Zur Bedienung der neuesten Kappanlagen-Generationen wurde mit der „Maxi 6 Compact“ außerdem eine neue

Steuerung entwickelt. Sie kann entweder direkt an die Kappstation gebaut werden oder auf einem separaten Steuerpult stehen, verfügt über einen Touchscreen sowie USB-Anschluss. Die Optimierung von Personal- und Holzressourcen steht beim dänischen Maschinenbauunternehmen **System TM**, Odder, im Fokus. Vertriebsleiter Per Jörgensen zeigte auf der „Ligna“



Abbildung 28 Die „Flexbox“ von Sicko hebt und stapelt auch Lagen mit geschüsselten und verdrehten Brettern störungsfrei.

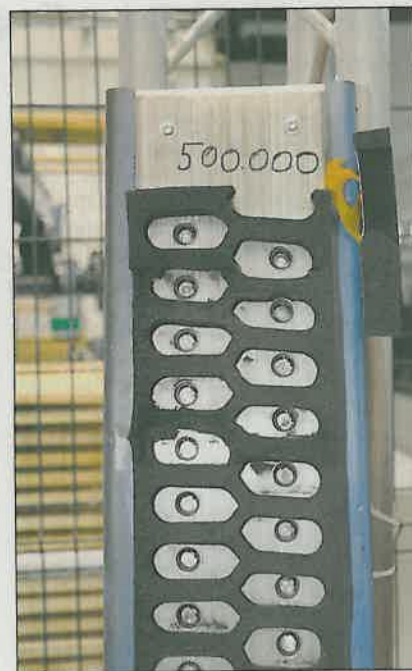


Abbildung 29 Flex-Saugmatte von Sicko nach 500 000 Hubzyklen

Fortsetzung auf Seite 690

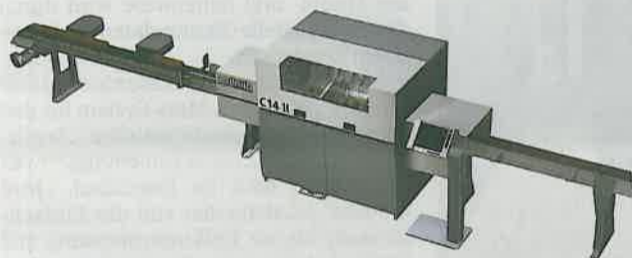



Abbildung 30 CNC-Kappanlage „C14 II“ von Paul für mittlere bis große Querschnitte in der industriellen Holzverarbeitung. Grafik: Paul




Abbildung 27 Wema-Probst-Geschäftsführer Jörg Hofmann war mit der „Ligna“ sehr zufrieden.



Abbildung 26 Faserschonender Entrinder „A6“ von Nicholson





RUNDLAUF Anlagen
für maximale Flexibilität

LINCK Holzverarbeitungstechnik GmbH
Appenweierer Str. 46
77704 Oberkirch

+49 7802 933 0
+49 7802 933 100
@ sales@linck.com
www.linck.com