



Kallfass-Konstruktionsleiter Reinhold Schmelzle mit der „MH-4000-4“



Paul-Mitarbeiter Lothar Peschel zeigte die Auftrennkreissäge „Q 805“



Springer-Vorstand Timo Springer mit dem „E-Feeder 200“



Franz Gangl von Wintersteiger demonstriert den präzisen Dünnschnitt des neuen Einstiegsmodells „DSB Compact 310“

Spielgeräte- und Blockhausmaterial aus schwachem Rundholz. Die Maschine für Rohholzdurchmesser von 16 bis 38 cm fertigt bei stufenlos regelbarem Vorschub von 1 bis 12 m/min Rundstäbe im Bereich von 15 bis 31 cm. Die Leistungsaufnahme des Schälrotorantriebs beträgt 45 kW.

Der Maschinenbauer Paul aus Dürmentingen zeigte seine neue Auftrennkreissäge „Q 805“, wobei das Q für „Qualität“ steht. Die Maschinen der Modellreihe „Q“ sind mit einer Kombination aus Ketten- und Walzenvortrieb ausgestattet. Dieses Vorschubsystem vereint die Vorteile von Transportwalzen (robust, wartungsarm, kostengünstig,

guter Späneabtransport) und Kettenbett mit sehr präziser Werkstückführung. Das Kettenbett übernimmt die Brettführung und sorgt für eine optimierte Nulllinien-Stabilität, die angetriebenen Walzen sorgen für einen optimalen Transport des Materials. Durch dieses innovative Vorschubkonzept wird sehr hohe Schnittqualität für einen vollständig verleimfähigen Schnitt erreicht, d. h. eine Schnittfläche, die ohne weitere Bearbeitung verleimt werden kann. „Die Schnittqualität weist Hobelqualität auf“, verdeutlicht Paul-Mitarbeiter Lothar Peschel.

Die Sägeblätter bewegen sich bei der „Q 805“ in der Laufrichtung des Holzes. Eingangs- und ausgangsseitiges Kettenbett bestehen aus jeweils vier Triplexketten. Die Maschine ist mit 16 angetriebenen Transportwalzen ausgestattet und kann auch im Gegenlauf betrieben werden. Die maximale Schnitthöhe bei Glueline-Qualität beträgt 50 mm bei einer minimalen Holzlänge von 500 mm und einer Durchlassbreite von 750 mm. Vom Prototypen der „Q 805“ wurden bereits vor der „Ligna“ vier Anlagen verkauft, ehe das serienreife Produkt auf der Messe jetzt vorgestellt wurde.

Der britische Hersteller Stenner stellte in Hannover die Mehrfachbandsäge „MHS 10“ vor. Optimierte wurde hier die Programmierung für den Schnitt von Keilzinken. Die Stenner-Produkte finden vor allem bei der Produktion von dünnen Brettern für Parkett und bei Präzisionsschnitten im Hartholz Anwendung sowie zur Produktion von Tischplatten, Schrankrückwänden und Schubladenböden. Durch die geringe Schnittfuge und relativ geringen Energiebedarf bieten die „MHS“-Bandsägen hohe Produktivität und Effizienz. Der modulare Aufbau ermöglicht die Anpassung an die spezifischen Anforderungen des Kunden. Die Vorschubgeschwindigkeit des Vorschubbetts ist stufenlos einstellbar und mit den oben liegenden Vorschubeinrichtungen synchronisiert. Die „MHS“-Modelle von Stenner werden weltweit in über 700 Sägeeinheiten eingesetzt.

Trocken- und beim Nassschnitt gesorgt. Neu entwickelt wurde auch der sanftere Anchnitt: Beim Eintritt ins Holz verringert sich die Geschwindigkeit und beschleunigt anschließend wieder. Dadurch wird das Sägeblatt geschont. Wie bei allen Wintersteiger Dünnschnitt-Bandsägen sichern Hightech-Carbon Druckführungen eine exakte Bandführung. Die Maschine ist ergonomisch und wartungsfreundlich, denn die Einhausung der Sägeeinheit innerhalb der Maschine verringert den Reinigungsaufwand.

Zusätzlich kann ein innovatives Sprühsystem für den Nassschnitt installiert werden, welches zu höheren Standzeiten führt. Neu ist die Besprühung mit Wasser, das bei bestimmten nassen Holzarten neben holzverträglichen Sprühmitteln verwendet werden kann. Anbau-Rollentische im Ein- und Auszug sorgen für eine stabile Blockauflage. Die Bauweise der Dünnschnitt-Bandsäge „DSB Compact 310“ ermöglicht eine einfache Reihenanordnung von mehreren Maschinen. Für diese, wie für alle Wintersteiger-Bandsägen, ist über den Remote-Service eine Online-Wartung möglich.

Der dänische Maschinenbauer System TM aus Odder zeigte eine komplette vollautomatische Kapplösung inklusive Scanner auf der „Ligna“ für das Fördern, Scannen und Ablängen von Massivholz. Im Echtbetrieb führte Vertriebsleiter Per Joergensen bei einem Vorschub von bis zu 400 m/min nicht nur den TM-Kunden vor, was Geschwindigkeit ist. Die TM-Linie besteht aus einem automatischen „Optifeed 6000 Vack“-Beschickungssystem mit Unterdruck, einem „Goldeneye 502“-Scanner (von Microtec) mit Röntgenfunktion, zwei optimierenden Kappsägen des Typs „Opti-Kap 5003“ und einem automatischen Stapelungssystem des Typs „Opti-Stack 3000“. Die Linie läuft vollautomatisch ohne Personal. Neu sind daran das Beschickungssystem mit High-Speed Scanner für bis zu 140 Werkstücke pro Minute, ein kontaktfreies Codiergerät zur Integration in



„RST 310/3-3-E“ von Gerhard Stell
Foto: L. Pirson



Führer Fred Harding mit der Mehrfach-