

SÄGEWERK SCHOBER

# Schneller, einfacher

## Neue Besäumlinie sorgt für Flexibilität

✂ & 📷 Martina Nöstler

Mit einem Einschnitt von rund 5000 fm jährlich und fünf Mitarbeitern zählt das Sägewerk Johannes Schober aus Harmersdorf bei Hürm wohl zu einem klassischen Kleinbetrieb in der Branche. Das Unternehmen produziert beispielsweise Listenbauholz sowie Verpackungsware und bietet Lohnschnitt an. Spezialitäten Schobers sind Hochbeete als Bausätze und die Fertigung von Sonderpaletten. Zudem findet sich im Sortiment Hobelware. Bei dieser Vielfalt muss man flexibel sein.

### Neue Maschine, gleicher Ausrüster

Den Einschnitt erledigt Schober klassisch mit dem Gatter. Für die Aufarbeitung der Seitenware hatte man in Harmersdorf über 30 Jahre lang eine KME2/750 von der Paul Maschinenfabrik, Dürmentingen/DE, im Einsatz. „Diese war in die Jahre gekommen und für unseren Bedarf nicht mehr flexibel genug“, führt der Sägewerksbesitzer aus. Darum entschloss er sich, in eine neue Anlage zu investieren.

Aufgrund der bisherigen guten Erfahrung fiel die Wahl erneut auf eine Maschine von Paul. Ein weiterer Grund für diese Entscheidung war auch Pauls Österreich-Vertretung, Johann Schirmböck aus Gölbersdorf. Schirmböck lieferte an Schober auch eine passende Besäumlinie samt Längssortierung komplett.

Seit Februar ist im Sägewerk in Harmersdorf eine neue Paul-Besäumkreissäge KME3-1012 in Linksausführung im Einsatz. Die KME3 hat eine Durchgangsbreite von 1000 mm. Die maximale Schnitthöhe liegt bei 125 mm. Die Maschine bei Schober hat vier variable Sägeblattverstellungen und einen springenden Spaltkeil. Die Nullbüchse ist ebenfalls variabel ausgeführt. „Letztere kann gezielt angesteuert werden, was den Einschnitt mit der KME3 noch flexibler macht“, erklärt Schirmböck. Ein 75 kW-Motor sorgt für entsprechende Leistung. Die maximale Vorschubgeschwindigkeit beträgt 85 m/min. Diese wird über die gemessene Holzdicke sowie der Anzahl der Sägeblätter im Eingriff automatisch geregelt.

### Flexibel bei allen Dimensionen - auch im gemischten Betrieb

Ein wesentlicher Vorteil der neuen KME3 ist die große Flexibilität: Durch die variablen Sägebüchsen ist ein gemischter Einschnitt ohne großen Zwischenpuffer möglich. „So können wir Kanthölzer, Staffeln, Latten und Bretter gemischt, also abwechselnd erzeugen“, verdeutlicht Schober.

Schirmböck montierte die Maschine fast am gleichen Platz wie die Vorgängeranlage. „Die Restholzensorgung war bereits vorhanden, ebenso die Zuführung vom Gatter. Wir mussten die Mechanisierung lediglich an die neuen Gegebenheiten anpassen“, führt Schirmböck aus. Die Bretter kommen über einen ansteigenden Schnittholzförderer mit Vorvereinzelung zur Besäumkreissäge. Dort legt sie ein Mitarbeiter auf den Rollentisch. Bei starker Ware unterstützt ihn eine Ausrichtkette. Eine Linienlaser-Verstellanlage zeigt die aktuelle Position der Spaltkeile an. Dem Bediener steht ein Bedienpaneel mit Touchscreen zur Verfügung, welches je nach Arbeitsposition in Längsrichtung verstellbar ist. Schnittbilder lassen sich über Programmtasten anwählen. Änderungen von Schnittbreiten, Spaltkeilpositionen sowie Programmumschaltung und der Startbefehl für den



- 1 **Langjährige Zusammenarbeit:** Doris und Johann Schirmböck mit Christina, Johannes und Michaela Schober vor der neuen Sortierung (v. li.)
- 2 **Zuführung in die neue Besäumkreissäge:** Mitarbeiter Florian Hierner hat die Anlage bestens im Griff und behält den Überblick
- 3 **Die KME3 von Paul ist mit vier variablen Sägebüchsen ausgestattet**

Einzug erfolgen über einen Joystick. Das aktuelle Schnittbild sowie alle relevanten Maschinenparameter werden im Sägebetrieb am Bildschirm dargestellt. Unterschiedliche Schnittbilder, Sägeblattaufspannungen, Maschinenparameter sowie die Auswahl der einzelnen

Sortierstationen werden je nach Auftrag abgespeichert und zu einem späteren Zeitpunkt wieder aufgerufen. Eine angetriebene hydraulische Druckrolle von oben misst die Holzdicke und zieht das Werkstück in die Maschine ein. Der holzauslaufseitige Spreißelabscheider mit einer festen und einer beweglichen Trennlamelle separiert sauber Spreißel und Schwarten.

Hinter der neuen Besäumkreissäge lieferte Schirnböck eine Längensortierung mit acht Sortierstationen. Die Ansteuerung der Sortierstationen erfolgt automatisch. Die Paul-Steuerung Maxirip XL auf Linux-Basis ermittelt anhand der Holzdicke, -breite und -länge eine entsprechende Sortierstation und übergibt die Ware am Ende des Spreißelabscheiders an die Längensortierung. Eine Siemens-SPS-Steuerung S7-300 steuert diese.

„Bisher landete die gesamte Ware an einem Platz. Dann mussten wir alles händisch auseinandersortieren. Die Sortierung ist uns jetzt eine enorme Hilfe“, sagt Schober. //

---