

HAINGARTNER

Die richtige Besäumer-Wahl

Passende Maschine für Spezialaufgaben

Kleinmengen schnell und flexibel auftrennen – so lautete die Anforderung für einen neuen Besäumerautomaten beim Sägewerk Haingartner in Möderbrugg. Nach detaillierter Planung konnte Inhaber Horst Haingartner die richtigen Partner finden: die Paul Maschinenfabrik mit der Österreich-Vertretung Ing. Johann Schirmböck.

Wir haben ein sehr vielfältiges Produktspektrum, unser Hauptaugenmerk liegt aber auf der Verpackungsware. Als Familienbetrieb mit acht Mitarbeitern müssen wir Kleinmengen rasch und unkompliziert schneiden können, damit wir neben Großbetrieben unsere Marktposition halten“, erklärt Horst Haingartner im Gespräch die Prioritäten für sein Sägewerk.

Bisher hat Haingartner den Nachschnitt von Hauptware – vom Gatter kommend – mit einer Nachschnitt-Kreissäge mit fixem Einhang durchgeführt. Seitenware wurde mit einem Doppelbesäumer bearbeitet. „Das war viel zu unflexibel. Wir wollten eine neue Maschine, die unseren Bedürfnissen entspricht“, betont der Säger. „Mit dem automatischen Besäumer von Paul haben wir für uns die ideale Lösung gefunden“, ist Haingartner überzeugt. Mit dem neuen Besäumer werden mittlerweile bis zu 70 % der Hauptware weiter aufgetrennt.

Gute Zusammenarbeit

Horst Haingartner hat, zusammen mit seinen Söhnen Stefan und Klemens, seine Vorstellungen an Paul und Schirmböck weitergegeben. Gemeinsam wurde die automatische Besäumanlage an die individuellen Anforderungen angepasst. „Eine besondere Herausforderung war, die Maschine an die engen Platzverhältnisse anzupassen“, erinnert sich Schirmböck zurück. „Das war mit ein Grund,

warum wir uns für Paul entschieden haben“, ergänzt Haingartner. „Der neue Besäumerautomat hat hinsichtlich der Grundfläche die gleichen Abmaße wie unsere alte Maschine. Das bringt beim Umbau natürlich wesentliche Vorteile.“

Im April wurde die automatische Beschickung AB 920 mit der Besäumkreissäge BK 1000 bei Haingartner installiert. Der Austausch ging durch die Mithilfe aller Beteiligten in vier Wochen über die Bühne. Das gesamte Maschinenfundament wurde erneuert. Zusätzlich hat Haingartner in Eigenregie die Anbindung an die vorhandene Seitenwarensortierung und Paketierung für Hauptware durchgeführt.

Ohne Zwischenübergabe zum Besäumer

Die neue automatische Besäumanlage von Paul verarbeitet bei einer maximalen Durchlassbreite von 1 m Holzstärken von 15 bis 100 mm. Haupt- und Seitenware werden gemischt, vereinzelt über den Auskapptisch, auf die Automatische Beschickung AB 920 übergeben. Ein Kettenquerförderer transportiert die Ware weiter zum Verschiebetisch und senkt sie auf diesen ab. Der Verschiebetisch fördert das Werkstück quer durch den Messbalken mit opto-elektronischen Messköpfen, welche im Abstand von 430 mm angeordnet sind. Berührungslos wird die Geometrie des Werkstückes vermessen, von der Paul-CNC-Steuerung optimiert sowie gleichzeitig über den schwenkbaren Ver-

> DATEN & FAKTEN

HAINGARTNER SÄGEWERK

Gegründet:	1934
Geschäftsführer:	Horst Haingartner
Standort:	Bretstein
Mitarbeiter:	7
Einschnitt:	12.000 bis 15.000 fm/J
Holzart:	überwiegend Fichte
Produkte:	Verpackungsware (Hauptsortiment), Bauholz, Hobelware, Zuschnitte, Sonderpaletten
Absatz:	60 % Inland, 40 % Export

PAUL MASCHINENFABRIK

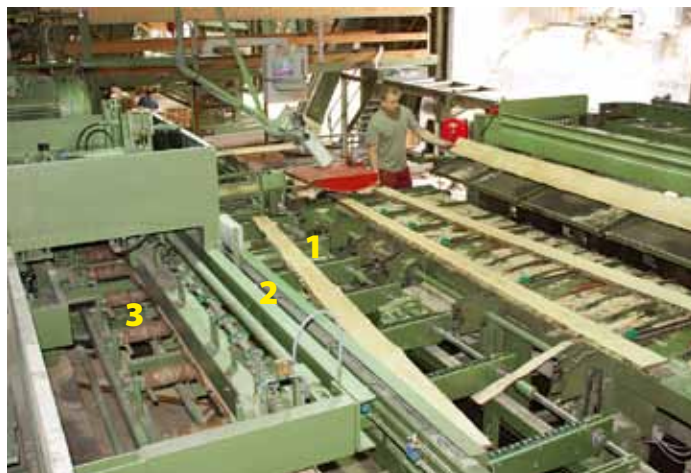
Gegründet:	1925
Geschäftsführer:	Werner Paul
Mitarbeiter:	270, davon 47 Lehrlinge
Geschäftszweige:	Holzbearbeitungsmaschinen und Anlagen zur Herstellung von Spannbeton
Produktionsfläche:	37.000 m ²
Produkte Holzbearbeitung:	Besäum- und Nachschnitt-Kreissägen, Kappsägen, CNC-Optimierungskappanlagen, Zuschnittanlagen, Förder- und Sortieranlagen, Mechanisierungen, Mehrblattsägen
Export:	über 80 % weltweit

schiebtisch servomotorisch ausgerichtet. Je nach Programmvorgabe und Ausbeuteoptimierung kann entlang einer Baumkante, zentrisch oder auch axial gedreht werden. Das ausgerichtete Brett wird ohne weitere Übergabe direkt vom Verschiebetisch mittels heb- und senkbaren Rollentisch und obenliegender Einzugschleife präzise in die Paul-Besäumkreissäge BK 1000 transportiert.

„Hier ist der große Vorteil unserer Anlage“, ist Schirmböck überzeugt. „Ohne weitere Übergabe nach dem Vermessen erreichen wir eine sehr hohe Besäumgenauigkeit und Wertschöpfung des ankommenden Materials.“ Die Paul-CNC-Steuerung ermittelt aufgrund der Daten von der Vermessung unter Berücksichtigung der Holzstärke, erlaubter



Die ankommende Ware vom Gatter wird bei Bedarf gekappt und der neuen Paul-AB 920 zugeführt



Werkstück wird auf Verschiebetisch übergeben (1), vermessen (2) und ausgerichtet sowie präzise in die BK 1000 transportiert (3)

Bildquelle: Nöstler

Baumkante und Ausrichtverfahren sowie der programmierten Fixbreiten mit und ohne Priorität, das bestmögliche Auftrennbild. Bei Bedarf ist das Erzeugen von Seitenbrettern oder Kürzungslatten möglich.

Die Positionierung der Sägeblattverstellung, Ansteuerung der Rückläuferklappe sowie Anwahl der Sortierung wird ebenfalls von der Paul entwickelten CNC-Steuerung bewerkstelligt.

Die Besäumkreissäge BK 1000 verfügt über drei variable Trennflansche, eine variable Sägebüchse mit 110 mm Nutspannbreite, eine ausrückbare Nullbüchse mit 110 mm Nutspannlänge sowie einen springenden Spaltkeil. „Somit sind dem variablen, ausbeuteoptimierten Einschnitt von Haupt- und Seitenware bei unterschiedlichen Holzstärken fast keine Grenzen gesetzt“, betont Schirmböck.

„Wir fertigen ausschließlich auftragsbezogen und legen Wert auf Ausbeute – nicht auf Menge. Die Geschwindigkeit ist zweitrangig. Das gesamte Konzept muss zusammenpassen. Und wir haben jetzt eine außerordentlich flexible Maschinenaufstellung“, betont Haingartner. „Nach dem Gatter ist der Besäumer mittlerweile die zweitwichtigste Einschnittmaschine“, zeigt sich der Säger zufrieden.

„Weltweit wurden von Paul bereits mehr als 130 automatische Besäumenanlagen verkauft und erfolgreich in Betrieb genommen“, zeigt Schirmböck die Wichtigkeit dieser Maschine auf. **MN** ◀



Bildquelle: Sortimo

L-Boxx Turmroller von Sortimo bietet viel Stauraum

Übersichtlich verstaut

Seit 30 Jahren zeichnet der Pro K Industrieverband Halbzeuge und Konsumprodukte aus Kunststoff sowie besonders funktionale und herausragend gestaltete Kunststoffprodukte aus. Der Fahrzeug-einrichter Sortimo, Zusmarshausen/DE, wurde heuer für seine neue L-Boxx ausgezeichnet. Man präsentierte der Fachjury des Branchenwett-

bewerbes die Boxx in der Kategorie Lager- und Transportsysteme.

„In den vier unterschiedlich großzügig dimensionierten Kunststoff-Koffern können Werkzeug, Kleinteile, Akten, Büro-Utensilien und vieles mehr gut sortiert und griffbereit verstaut werden“, heißt es beim Unternehmen. Das Innere jeder Boxx lässt sich je nach Format mit Tiefzieheinsätzen, Werkzeugeinsätzen aus Holz, Rasterschaumstoffen, Hängeregistern oder Insetboxen bestücken. Jede Boxx ist leichtgewichtig und besitzt einen oben angebrachten, hochzuklappenden Tragegriff sowie seitliche Griffe. Der Deckel jeder Boxx ist mit zwei stabilen Schnappverschlüssen leicht zu öffnen und zu verriegeln. „Sollte einmal etwas mehr getragen werden, lassen sich die Kunststoffkoffer durch ein cleveres Klick-System zu einem Stapel verbinden. Ein einfaches Aufeinanderstellen reicht. Mit dem Griff der obersten L-Boxx lassen sich alle anderen tragen“, erfährt man weiter. ◀

HOLZKURIER
Erfindung · Innovation · International

Auf der Holzmesse verlosen wir einen Turmroller von Sortimo – besuchen Sie uns!

www.timber-online.net

Neuentwicklung – MÜHLBÖCK Kanaltrockner

Wenn es um die Trocknung von Holz geht, sind Innovation, Verlässlichkeit und Qualität die perfekten Partner.

- Ein Ansprechpartner für das gesamte Projekt
- die Trocknungserfahrung des Marktführers
- die innovative Technik und das Know-how aus der eigenen Entwicklung

Das Ergebnis: der neue, revolutionäre Kanaltrockner von MÜHLBÖCK.



Mehr darüber erfahren Sie vom 26. bis 29. August auf der **Int. Holzmesse** Klagenfurt – Halle 01, Stand B09

www.muehlboeck.com

A-4906 Eberschwang 45
Tel.: +43 / 7753 - 2296-0
Fax: +43 / 7753 - 2296-9000
E-Mail: office@muehlboeck.com

MÜHLBÖCK
TROCKNUNGSTECHNIK