

# Egal wie stark

## Blockbandsäge als Ergänzung zum Gatter

Zu Jahresbeginn wurde beim Sägewerk Mai + Sohn, Oberelsbach/DE, eine neue Blockbandsäge in Betrieb genommen. „Mit dieser können wir nun alle Dimensionen im Wald abnehmen und einschneiden“, erklärt Christian Mai.

Die gesamte Anlage – vom Rundholzeinzug bis zur Bürstmaschine – wurde von Resch & 3, Blumau/IT, geplant, hergestellt und montiert. Die Blockbandsäge ES 1050 Profi dient vor allem zum Schneiden von Buchen-Rundholz bis zu einem Durchmesser von 1 m und einer Länge bis 6,5 m. „Wir werden Stämme bis 60 cm weiterhin am Gatter schneiden. Größere Durchmesser können wir nun mit der neuen Blockbandsäge auftrennen“, berichtet Christian Mai. Die ES 1050 Profi ist mit einem 37 kW starken E-Motor ausgestattet. Ein zusätzlicher Frequenzumrichter dient zur Regulierung und Optimierung der Drehzahl am Sägeblatt. Die Druckführungen geben dem Sägeblatt eine noch bessere und sichere Führung, informiert Resch & 3. „Der präzise Schnitt kann

auch mit erhöhtem Vorschub erreicht werden. Beide Führungen können einzeln so nah wie möglich an das Rundholz herangesteuert werden“, verdeutlicht Martin Rieder, der mit Rudolf Lantscher und Christoph Lunger die Zügel bei Resch & 3 in der Hand hält.

An verschmutzten Stellen des Stammes gewährleisten die beidseitigen Vorschneider dem Sägeblatt einen sauberen Ein- und Ausschnitt. Damit wird die Standzeit des Sägeblattes enorm erhöht, ist man bei Resch & 3 sicher. Die beiden Vorschneider können einzeln angesteuert werden.

### Keine Spannungen

Bei starken Buchenstämmen kann mit einem hydraulischen Längsschneider gleichzeitig mittig ein Längsschnitt durchgeführt werden. Damit wird dem Brett die Spannung genommen und ein Spalten verhindert. Die maximale Schnitttiefe beträgt 90 mm.

Schon während des ersten Schnittes wird das Rundholz vermessen und am Display angezeigt. „Jeder Stamm wird aufgelistet und kann nach Kunden, Holzsorte oder Qualität sortiert werden. Die

### › DATEN & FAKTEN

#### MAI + SOHN

<b>Geschäftsführer:</b>	Klaus Mai
<b>Mitarbeiter:</b>	60, davon 30 Vollzeit
<b>Einschnitt:</b>	20.000 fm (Plan 2008)
<b>Produkte:</b>	Friesen, Kanteln, Leisten für die Möbelindustrie; Schnittholz; Ware für die Palettenindustrie
<b>Absatz:</b>	europaweit, Asien

verschiedenen Daten werden am PC ausgewertet, um eine exakte Kalkulation durchführen zu können“, erklärt Rieder die Vorteile.

Das Sägemehl wird in einem eigenen Behälter gesammelt, der bei Erreichen der Endposition automatisch entleert wird.

Beim Sägeblattwechsel von der Kabine aus der Druck an der Blattspannung abgelassen und die Schutzhauben hydraulisch geöffnet. Laut Resch & 3 geht der Sägeblattwechsel einfach von statten – die Blockbandsäge ist in kurzer Zeit wieder betriebsbereit.

### Schonende Handhabung

Jedes einzelne Brett oder Schwarte wird nach dem Schnitt von einem automatischen Greifwagen abgenommen und am angetriebenen Rollgang abgelegt. Der Rollgang fördert die Schnittware durch eine beidseitige Bürstenmaschine, wo sie am Ende mittels Vakuümheber beidseitig auf Auszugsketten gestapelt wird. Gleichzeitig können Schwarten und Bohlen vor der Bürstenmaschine wahlweise links oder rechts abgelegt werden. Der Bediener an der Säge steuert die gesamte Anlage von der Kabine aus und bestimmt, wohin die Schnittware gehen muss: durch die Bürstenmaschine, zur Vielblattkreissäge oder zum Restholz. 20.000 fm will man bei Mai + Sohn mit Gatter und Blockbandsäge heuer schneiden. Das Unternehmen beliefert mit seinen Produkten – Friesen, Kanteln, Leisten, Schnittware – die Möbelindustrie. Schlechtere Qualitäten werden von Palettenherstellern abgenommen. Der Absatz erfolgt europaweit, vereinzelt auch nach Asien. ◀



25 m lang ist die neue Blockbandsägen-Anlage bei Mai + Sohn vom Rundholzeinzug bis zur Bürstenmaschine



Blockbandsäge ES 1050 Profi von Resch & 3 bewältigt Rundholzdurchmesser bis 1,1 m



Schonend im Griff: Nach dem Schnitt wird die Brettware automatisch von Greifern genommen und abgelegt

Bildquelle: Resch & 3