

Verstärkt und automatisiert

Meßmer schneidet Starkholz mit Blockbandsäge von Resch

Das Starkholzsägewerk Benedikt Meßmer im mittleren Schwarzwald hat im April eine stationäre Horizontal-Blockbandsäge von Resch & 3 in Blumau (Südtirol) in Betrieb genommen. Da Meßmer vorwiegend über Stämme mit großen Durchmessern und auch lange Längen einschneidet, wurde der Grundrahmen der Resch-Säge aus der „Profi“-Reihe und auch deren Einspannvorrichtungen vom Hersteller stabiler als bei der Standardversion konstruiert. Auch der Stammlader wurde so aufgerüstet, dass er bis zu 8 t schwere Abschnitte aufnehmen kann.

Das Lohnsägewerk Benedikt Meßmer in Welschensteinach (bei Haslach im Kinzigtal/Baden-Württemberg) hat nach dem Sägewerksbrand vor einem Jahr (22. Oktober 2015) als Ersatz für zwei Bandsägen, die dem Feuer zum Opfer fielen, in eine stationäre Blockbandsäge des Typs „ES 1200 Profi“ investiert. Auf der von einem 55 kW-Elektromotor (mit Frequenzrichter) angetriebenen Anlage lassen sich Stämme bis 15,50 m Länge und 1,50 m Durchmesser (mit etwas Reserve nach oben) einschneiden. Der Frequenzrichter dient der Regulierung der Geschwindigkeit des Breitband-Sägeblatts (150 mm) als Anpassung an Holzart, Zahnteilung des Sägeblatts und Holztemperatur. Hydraulische Sägeblatt-Druckführungen sorgen ebenfalls für exakten Schnitt. Ein Überwachungssystem kontrolliert den Blattversatz. Der Vorschub wird je nach eingestelltem Toleranzbereich der Schnittgenauigkeit automatisch reduziert oder auch beschleunigt. Auch die Stromaufnahme wird überwacht und bei Überlast der Vorschub zurückgenommen.

Die Anlage arbeitet mit Vorschneidern an der Einschnitt- und Ausschneitseite, die sich am Stamm entlangtasten. Dementsprechend werden die beiden Blattführungen automatisch so nah wie möglich am Stamm positioniert. Das hat den Vorteil, dass der Bediener nicht ständig auf die Sägeblattführungen achten muss und sich auf andere Dinge beim Einschnitt konzentrieren kann. Die Automatik sorgt für optimale Öffnung der Führung und bestmögliche Stabilität am Sägeblatt; somit kann der Vorschub der Anlage bestmöglich ausgenutzt werden.

Sollen aus langen Stämmen kurze Abschnitte ausgekappt werden, wird dies mit einem automatischen Querschneider gemacht. Weil dieser um 90° schwenkbar ist, kann er auch als Längschneider eingesetzt werden. Ein Strichlaser unterstützt zur besseren Orientierung bei der Schnitthöhenfestlegung.

Statt mit dem auf der Säge installierten Greiferwagen kann die Säge nach dem Schnitt während des Rückhubs einzelne Bretter mittels automatischem Brettabwerfer seitlich ablegen. Der Vorgang ist sehr schnell, wird meistens zum Ablegen von Schwarten verwendet und ist eine große Arbeitshilfe. Die Bretter werden mit dem Greiferwagen in die gewünschte Box gestapelt.

Beim Einschnitt von Qualitätsware kommt es darauf an, dass nach jedem Schnitt die Holzqualität sichtbar ist. Wichtig ist also, dass jedes einzelne Brett direkt abgenommen wird. Während der Rückfahrt mit der Säge holt der Greiferwagen gleichzeitig im Automatikbetrieb das geschnittene Brett, ein Kantholz oder eine Schwarte ab und legt es in der gewünschten Box ab.

Wird bei einem langen Baumstamm



„Ein-Mann-Sägewerk“. Mehrere Stämme werden auf die Rundholzaufgabe aufgelegt. Alles weitere wird vom Mann in der (mitfahrenden) Kabine gesteuert. Jeder einzelne Stamm wird aufgeladen, eingeschneitten und die Schnittware mittels Greiferwagen in Längsrichtung automatisch in (bei Meßmer) fünf verschiedene Boxen einsortiert. Foto: Resch & 3

das Brett mit dem Querschneider mehrmals abgelängt, holt der Greiferwagen alle Bretter zusammen ab. Das spart Zeit. Dabei wird zuerst das kürzeste Brett abgeholt und auf das nächstlängere gestapelt, beide zusammen auf das dritte und am Ende alle zusammen in die gewünschte Box gelegt.

Bereits während des ersten Schnitts wird die Stammlänge und Position erfasst. So weiß der Greiferwagen genau, ob er wie z. B. bei Kurzholz nur die ersten zwei Zangen verwendet oder bei

Langholz mit allen vier Zangen das Brett fixiert. Die Schnittware wird in der Box sanft auf Null-Höhe abgelegt. Der gesamte Ablauf funktioniert im Automatikbetrieb. So kann der Bediener während des Sortiervorgangs bereits beginnen, das nächste Brett zu schneiden.

Ein Kratzboden unter dem Grundrahmen der Säge reinigt den Boden von Sägemehl und befördert es in eine Kiste am Kopf der Linie. Ein Förderband bringt das Sägemehl aus der Sägemehlkiste zum Kratzboden. Dieses Förderag-

gregat ist verstellbar, da der Sägekopf je nach Stammlänge an anderer Position parkt.

Alle Schutzverkleidungen am Sägeblatt und Abdeckhauben über den Hydraulikzylindern wurden mit Schallschirmung ausgekleidet. Außerdem wurden rund um den Sägekopf Dämmelemente installiert, um auch die Schallemissionen des Sägeblatts weitgehend abzufangen.

Hersteller: Resch & 3 GmbH, 39053 Blumau (Italien)