

Trennbandsäge *mit* Hightech-Ausstattung

Ein Südtiroler Maschinenbauer entwickelt und vertreibt hochmoderne Sägetechnologie

Cordes Holz, Bremerhaven/DE, setzt in der neu errichteten Brettschichtholz-Produktion die Trennbandsäge TBS 1200 von Resch & 3, Blumau/IT, ein. Ausgerüstet ist die vollautomatische Anlage mit allerlei innovativen Details.

Eine ähnliche Anlage hat Cordes 2021 am Rettenmeier-Standort Hirschberg/DE in Betrieb genommen. Die Säge kann bis zu 1,1 m hohe Brettschichtholz-Stangen sauber und effizient auftrennen. „Ein 75 kW-Antriebsmotor mit Frequenzumrichter sorgt hierbei dafür, dass das Sägeblatt stets mit der optimalen Geschwindigkeit läuft“, erklärt Martin Rieder, Geschäftsführer von Resch & 3. Die Druckführungen des Sägeblattes werden hydraulisch angesteuert. Eine Schrägstellung um 3° sorgt für einen sanfteren Einschnitt. Hinzu kommen weitere Innovationen, welche die Südtiroler in der an Cordes gelieferten Anlage verbaut haben:

- System zur Überwachung der Schnittgenauigkeit über Blattversatzsensor und Stromaufnahme
- positioniergesteuerte Sägeblattführung in Abhängigkeit der Holzbreite
- angetriebener Rollengang mit Ein- und Auszugsaggregat
- seitliche Druckrollen für mehrstieligen Trennschnitt
- automatische Schmierzentrale
- Podest mit ausfahrbarem Sicherheitsboden für Sägeblattwechsel und Wartungsarbeiten

Sägeblattführung per Hydraulik

„Eine besonders stabile Führung bekommt das 150 mm-Sägeblatt durch die hydraulische Druckführung“, erläutert Rieder. „Deshalb vibriert das Blatt beim Einschnitt nicht mehr und der Vorschub kann erhöht werden. Sobald das Leimholz fertig aufgetrennt ist, entspannen sich die Druckführungen wieder.“

Durch die Vorgabe der Holzbreite wird die verstellbare Sägeblattführung möglichst nahe am Holz positioniert. Die nötigen Informationen erhält die Säge von dem Leitrechner. Die Trennbandsäge arbeitet völlig automatisiert. Dank seitlicher Druckrollen ist auch ein mehrstieliger Trennschnitt möglich. Ein Bediener ist nicht unmittel-

barer nötig, alle Anlagen im Werk werden von der zentralen Bedienkabine aus gesteuert. Je nach Schnittbreite wird der maximale Vorschub an die Mechanisierung vor und hinter der Trennbandsäge vorgegeben. Manuell könnte man im Fall der Fälle über das Siemens-Touchpanel direkt an der Säge eingreifen. Dort sind auch die verschiedenen Leistungsdaten und die aktuellen Werte ablesbar.

Schnittgenauigkeit wird garantiert

Ein Überwachungssystem kontrolliert den Blattversatz und damit auch die Schnittgenauigkeit ständig. „Wird der Toleranzbereich verlassen, reduziert die Säge den Vorschub“, erklärt Rieder. Die Kontrolle der Stromaufnahme am Hauptmotor gibt zusätzlich Sicherheit. Der kontinuierliche Arbeitsablauf durch die Optimierung des Vorschubs ist so gewährleistet.

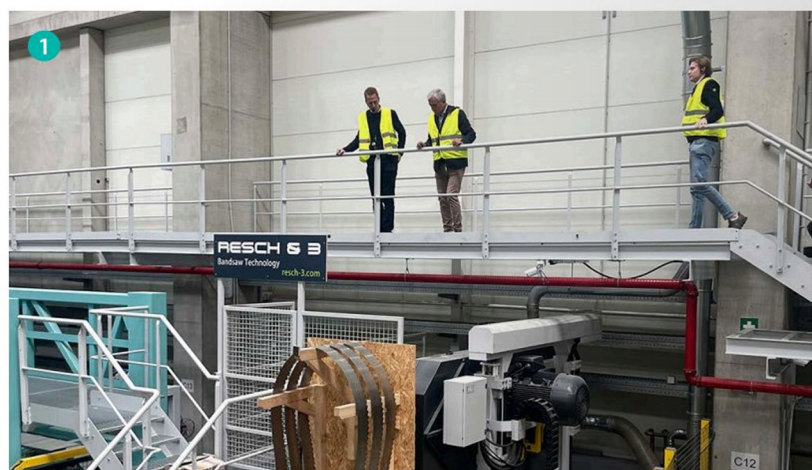
Für Blattwechsel und Wartung

Beim Sägeblattwechsel oder auch bei Wartungsarbeiten wird die Trennbandsäge ganz nach oben in die Parkposition gefahren. Am begehbaren Podest wird ein Sicherheitsboden unter dem Sägekopf ausgefahren. Anschließend kann der Bediener außerhalb des Gefahrenbereichs die Schutztüren bequem öffnen und das Sägeblatt in kürzester Zeit wechseln. Die Produktionslinie muss während des Vorgangs nicht komplett unterbrochen werden. //

- 1 **Ein guter Überblick:** Cordes-Geschäftsführer Andreas Cordes (links) inspiziert die Bandsäge von einem Fußgängersteg aus
- 2 **Noch genauer:** Der mächtige Niederhalter reduziert die Vibrationen und sorgt so für noch exaktere Schnitte
- 3 **Durchdacht:** Beim Sägeblattwechsel wird der Sicherheitsboden ausgefahren, ohne dabei die gesamte Produktionslinie stoppen zu müssen



Bildquelle: Gerd Ebner



Entgeltliche Einschaltung