



Diese TBS 1200-Trennband-säge von Resch & 3 arbeitet im neuen BSH-Werk von ASTA in Ziemetshausen

ASTA HOLZWERK

Sägen *ohne* Vibration

Hydraulische Druckführung bei Bandsäge ermöglicht sicheren und schnellen Einschnitt

2019 nahm das ASTA Holzwerk in Ziemetshausen eine neue BSH-Linie mit 60.000 m³ Jahresausstoß in Betrieb. Der bestmögliche Maschinenpark ergab sich für die Schwaben aus einem Mix zahlreicher Ausstatteter. Bei der Trennbandsäge nach den BSH-Pressen setzte man auf den Südtiroler Hersteller Resch & 3.

✂ & 📷 Günther Jauk

Mit der neuen Leimholz-Linie ist ASTA jetzt in der Lage, neben KVH auch Duo- und Triobalken sowie Brettschichtholz herzustellen. Um einzelne BSH-Elemente nach der Presse beliebig aufzutrennen, realisierte das Unternehmen unmittelbar hinter den Rotationspressen eine Trennbandsäge. Konkret entschied man sich für eine TBS 1200 des Südtiroler Herstellers Resch & 3 mit einer maximalen Durchlassöffnung von 1050 mal 300 mm. Ein 55kW-Antriebsmotor mit Frequenzumrichter sorgt neben der nötigen Leistung auch für die jeweils optimale Sägeblattgeschwindigkeit. „Die TBS 1200 von Resch & 3 erschien uns als die beste Lösung für unser Werk – eine Entscheidung, die wir bis heute nicht bereuen“, zeigt sich ASTA-Geschäftsführer Theodor Aumann zufrieden.

Wird das Leimholz nicht aufgetrennt, bleibt die TBS 1200 oben in Parkposition und der angetriebene Rollgang der Bandsäge übernimmt die vorgegebene Vorschubgeschwindigkeit. Beim Auftrennen hingegen positioniert sich das Sägeblatt auf die ausgewählte Schnitthöhe und die verstellbare Sägeblattführung auf die Leimholzbreite. „Die 3°-Schrägstellung des Sägekopfes und die Vorschubreduzierung zu Beginn garantieren einen sanften Einschnitt“, informiert Resch & 3-Geschäftsführer Rudolf Lantschner.

Optimale Sägeblattführung

Für eine gute und sichere Sägeblattführung realisierte Resch & 3 eine hydraulische Druckführung. Mit dieser werden auch Vibrationen beim Einschnitt unterbunden, wodurch ASTA den Vorschub deutlich erhöhen kann. Zudem kontrolliert ein Blattver-

satz-Überwachungssystem permanent die Schnittgenauigkeit. „Wird der eingegebene Toleranzbereich überschritten, reduziert die Anlage automatisch den Vorschub. Auch die Stromaufnahme am Hauptmotor wird kontrolliert und bei Überlast der Vorschub reduziert“, erläutert Lantschner.

Komfortable Bedienung

Die TBS wird über ein Leitrechner-System angesteuert. Am Bedienpult, angebracht an der Seite der Säge, können am Siemens-Touchpanel die verschiedenen Positionen oder Werte abgelesen werden. Im Lokalbetrieb können alle Funktionen geschaltet oder auch einzelne Schnitte manuell durchgeführt werden.

Praktischer Sägeblattwechsel

Beim Sägeblattwechsel wird die TBS ganz nach oben in die Parkposition gebracht. Vom Podest über den Rollgang wird ein Sicherheitsboden unter dem Sägeblatt ausgefahren. Nun kann der Bediener von diesem begehbaren Podest aus bequem die Schutztüren öffnen und das Sägeblatt in kurzer Zeit wechseln. Mit diesem Podest und dem ausfahrbaren Sicherheitsboden muss die Produktion nicht gestoppt werden. Beim Sägeblattwechsel oder auch bei einfachen Wartungsarbeiten können gleichzeitig Leimbinder unter der TBS durch gefördert werden, ohne den Produktionslauf zu unterbrechen. Die Schmierung erfolgt automatisch über eine Schmierzentrale – dabei werden über verschiedene Parameter Impulse für Schmieren und Pause für ein optimales Schmierergebnis eingestellt. //



Wird das Leimholz nicht aufgetrennt, bleibt die TBS 1200 oben in Parkposition – das BSH fährt unten durch. Beim Sägeblattwechsel wird beim Podest ein Sicherheitsboden ausgefahren, wodurch die Produktion ungestört weiterläuft



Die TBS 1200 von Resch & 3 trennt bis zu 1050 mal 300 mm starke BSH-Elemente auf