

RESCH & 3

Leimholz-Vielfalt

dank High-end-Trennbandsäge

Den auf KVH spezialisierten Standort Hirschberg/DE hat die Rettenmeier-Gruppe heuer mit einer flexiblen Leimholzanlage funktionell erweitert (s. Beitrag S. XX). Die 60.000 m³, die pro Jahr produziert werden, sind überwiegend Brettschichtholz. Dieses kann auf einer Resch & 3-Bandsäge dimensioniert werden.

 &  Gerd Ebner

Für eine flexible Werkstücklänge sorgt die Sternpresse von Ledinek. Die variablen Breite und Höhen werden wiederum auf der Trendbandsäge von Resch & 3, Blumau/IT, erzeugt. Das Südtiroler Unternehmen lieferte eine Trennbandsäge TBS 1200. Mit ihr können Werkstücke bis 650 mal 300 mm bearbeitet werden.

„Ein Frequenzumrichter sorgt dafür, dass der 55kW-Antriebsmotor das Sägeblatt immer mit der richtigen Geschwindigkeit läuft“, erläutert Martin Rieder, Geschäftsführer von Resch & 3. Die Druckführungen des Sägeblattes werden hydraulisch angesteuert. Eine Schrägstellung um 3° sorgt für einen sanfteren Einschnitt. Überhaupt hat Resch & 3 nahezu alle High-end-Features in Hirschberg verbaut:

- Überwachungssystem der Schnittgenauigkeit über Blattversatzensensor und Stromaufnahme
- positioniergesteuerte Sägeblattführung in Abhängigkeit der Holzbreite
- angetriebener Rollgang mit Ein- und Auszugsaggregat
- automatische Schmierzentrale
- Podest mit ausfahrbaren Sicherheitsboden für Sägeblattwechsel und Wartungsarbeiten

Sägeblatt-Druckführungssystem

„Die hydraulischen Druckführungen geben dem 150 mm-Sägeblatt zusätzlich eine stabilere Führung“, zählt Rieder weiter auf. „Beim Einschnitt vibriert das Sägeblatt 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. Diese Informationen erhält die Säge vom Alpha-Leitrechner.

Die Trennbandsäge arbeitet völlig automatisiert. Es ist kein unmittelbarer Bediener 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 Trenn-

säge vorgegeben. Manuell könnte man im Fall der Fälle über das Siemens-Touch-Panel direkt an der Säge eingreifen. Dort sind auch die verschiedenen Leistungsdaten und aktuellen Werte ablesbar.

Garantierte Schnittgenauigkeit

Ein Überwachungssystem kontrolliert ständig den Blattversatz und damit die Schnittgenauigkeit. „Wird der Toleranzbereich verlassen, reduziert die Säge den Vorschub“, erklärt Rieder. Die Kontrolle der Stromaufnahme am Hauptmotor gibt eine zusätzliche Sicherheit und garantiert einen kontinuierlichen Arbeitsablauf durch die Optimierung des Vorschubs.

Parkposition für Blattwechsel

Beim Sägeblattwechsel oder auch bei Wartungsarbeiten wird die Trennbandsäge ganz nach oben in die Parkposition gefahren. Ein Sicherheitsboden am begehbaren Podest wird unter dem Sägekopf ausgefahren. Nun kann der Bediener außerhalb des Gefahrenbereichs die Schutztüren bequem öffnen und das Sägeblatt in kürzester Zeit wechseln, ohne dabei die gesamte Produktionslinie zu unterbrechen. //

- 1 **Futuristischer Leitreechnerstand:** Trennbandsäge (Pfeil) hat man direkt davor platziert
- 2 **Rückansicht der Bandsäge:** der 55 kW-Motor passt frequenzgesteuert die Sägeblattgeschwindigkeit an
- 3 **Inmitten des Anlagenkonzerts:** Rechts Sternpresse, links und rechts Hobelanlagen, dazwischen H.I.T.-Förderer, oben Bedienpult (Pfeil)

