

SÄGEWERK & HOLZHANDLUNG MAYER

Kombinierte Anlage für unbesäumte Ware

Eine außergewöhnliche Koppelung von Anlagen zweier mittelständischer Sägewerksausstatter
Sägewerk & Holzhandlung Mayer, Neckarbischofsheim/DE, setzt seit August 2022 eine Kombination aus der BN 110 S-Bandsäge von Zenz Landtechnik, Gars am Inn/DE, und einer Slimline 110-400-Kappanlage der Paul Maschinenfabrik, Dürmentingen/DE, ein. Bemerkenswert ist die Eignung für unbesäumte Ware.

✍️ & 📷 Remo Bühler

Ausschlaggebend für die Anschaffung der Anlagen war laut Geschäftsführerin Blanca Mayer ein Großauftrag über unbesäumte und gekappte Brettware. „Damals hatten wir nur eine Sägelinie. Für den Auftrag war sie aufgrund ihres Aufbaus nicht geeignet.“ An der Rinde anhaftender Schmutz hätte den Sägeblättern stark zugesetzt. Die daraus resultierenden Ausfallzeiten hätten laut Mayer die komplette Produktion beeinträchtigt. „Die Lösung war eine Extralinie, bestehend aus Bandsäge und Kappanlage“, sagt die Geschäftsführerin.

Weshalb diese Anlagen?

„Für die Bandsäge von Zenz sprach nicht nur das ausgereifte System, sondern auch die günstigen Sägeblätter“, erklärt Seniorchef Werner Mayer offen. Die Kappsäge von Paul zeichnet sich laut dem erfahrenen Sägewerker durch zwei Eigenschaften aus: Erstens kann man mit dem Sägeblatt, sofern man horizontal verfährt, bis zu 450 mm breite Ware schneiden. Zweitens kann das Schnittholz im Auslauf automatisch nach Breite sortiert werden. Beides war für die Kaufentscheidung ausschlaggebend.

Die Bandsäge und ihre Eigenschaften

Die BN 110 S Bandsäge von Zenz verfügt über einen Durchgang von 110 mal 130 cm. Der Vorschub des kompakt gebauten Sägekopfs erfolgt über einen beidseitigen Seilantrieb. Die Laufräder sind hierbei im Rahmen verbaut und deshalb gut geschützt. Wie hoch die Leistung des Aggregats ist, hängt laut Zenz von den Dimensionen des Rundholzes ab. „Laut Aussage unserer Kunden liegt sie in der Regel jedoch zwischen 15 und 30 fm pro 8-Stunden-Schicht“, ergänzt Zenz-Geschäftsführer Josef Zenz. Das Stammhandling und der Sägebetrieb werden mit Joysticks gesteuert. Deren Aufgaben lassen sich bedienerspezifisch festlegen. Welche Einstellung aktiv ist, wird auf

Gute Partner: Vertriebsleiter Joaquín García, Anlagenführer Michael Völker, Geschäftsführerin Blanca Mayer mit ihrem Vater, Werner Mayer (v. li.)

einem Display angezeigt. Die Schnittlänge ist frei wählbar, die Schnittfuge beträgt 2 mm. Bei der Rückfahrt wird die Schnittware automatisch vom Stamm geschoben. „Der dadurch entstehende Höhenunterschied zwischen Sägekopf und Rollentisch wird mit einem Scherentisch ausgeglichen“, erklärt Zenz. Wenn das Werkstück aufgenommen ist, senkt sich der Rollentisch und das Schnittholz wird weiterbefördert.

Die Kappsäge in allen Einzelheiten

Vom Auslauf der Bandsäge quer abgeschoben, gelangt das maximal 5,5 m lange Schnittholz zum einlaufseitigen Pufferquerförderer. Von hier gelangen die Werkstücke auf den Einlauf Tisch der Kappanlage, wo mittels heb/-senkbaren Schiebers die Werkstücklänge erkannt wird. Der Schieber dient auch zur Positionierung des Brettes für den Schnitt. Grundlage hierfür ist die hinterlegte Stückliste. An derselben Stelle erfolgt auch eine Längenmessung. Sie soll den Verschnitt beim anschließenden Kappvorgang minimieren.

Im Kurzhub der Säge ist eine Schnittbreite von bis zu 350 mm möglich. Wenn das Sägeblatt zusätzlich horizontal verfährt, lässt sich auch eine Breite bis maximal 450 mm realisieren. Die Obergrenze der Schnitthöhe liegt bei 110 mm. „Die Leistung liegt im Mittel bei rund 2000 lfm pro Schicht. Allgemeingültige Aussagen lassen sich jedoch nicht treffen. Im Einzelfall kommt es auf verschiedene Faktoren an“, erläutert Vertriebsleiter Joaquín García. Um das gekappte Holz sortieren zu können, werden dessen Länge und Breite gemessen. Anschließend gelangt es über eine angetriebene Rollenbahn zu einem von vier Abschiebern, die zur Sortierung dienen. Das Restholz wird über ein Steigförderband separat ausgeschleust.

Aufbau und Kundendienst

Für den Aufbau der Bandsäge von Zenz wurden drei Tage benötigt. Der Zeitbedarf für die Installation der Kappsäge von Paul lässt sich laut Mayer mit zwei bis drei Tagen beziffern. Der Platzbedarf ergibt



SÄGEWERK & HOLZHANDLUNG MAYER

Standort: Neckarbischofsheim/DE

Geschäftsführerin: Blanca Mayer

Mitarbeiter: 38

Einschnitt: 22.000 fm/J

Holzarten: Holzarten: Waldkiefer, Fichte, Douglasie und Weymouthskiefer

Produkte: Verpackungsholz, Blockware, Bauholz, Kieferleistenware, verschiedene Produkte aus Douglasie



sich aus der maximalen Länge der auf der Linie produzierten Sortimente. Eine vollständige Einhausung der Anlagen ist nicht notwendig.

Mit den Kundendiensten der beiden Lieferanten sind die Geschäftsführerin und ihr Vater sehr zufrieden. „Die Techniker sind schnell erreichbar. Termine werden zügig anberaumt.“ Paul greift, wenn möglich, auf die Fernwartungsfunktion der Kappsäge zurück. Ersatzteile versendet der Maschinenbauer bei entsprechender Verfügbarkeit noch am selben Tag. Voraussetzung ist, dass die Bestellung bis 14 Uhr erfolgt ist.

Die Weymouthskiefer als Spezialität des Hauses

Neben Douglasie und Waldkiefer verarbeitet das Sägewerk Mayer auch Strobe. „Die Revierförster der Umgebung mussten sich erst daran gewöhnen, dass sich die Baumart gezielt vermarkten lässt und wir sie gerne abnehmen“, erklärt Mayer. Annähernd 100% des bei Mayer eingeschnittenen Strobenholzes werden von den Kunden zu Bienenkästen weiterverarbeitet. //



3

- 1 Die Bandsäge: Ihre Schnittlänge ist beliebig wählbar. Der Durchgang beträgt 110 mal 130 cm
- 2 Der Übergang: Nach dem Einschnitt gelangen die Bretter zum einlaufseitigen Pufferquerförderer
- 3 Der Einlauftisch: Der Schieber positioniert das Werkstück. Ein seitlicher Andrücker und der Niederhalter halten es für den Schnitt
- 4 Die Sortierung: Nach der Kappung werden Breite und Länge der Werkstücke gemessen. Dann werden sie einem der vier Abschieber zugewiesen
- 5 Die Restholzensorgung: Die Ausschleusung der Kappreste erfolgt separat über ein Steigförderband



1



2



4



5