



Bildquelle: Holtec



Die ersten Rundholzstämmе auf der Querübergabe mit Anschnittsäge bei Ladenburger in Kerkingen

Vereinzelung und Wurzelreduzierung (im Vordergrund), hinten links die Sortierlinie mit 50 Betonboxen

Weniger ist mehr

Wartungsarm und leistungsstark sortieren

In nur 18 Monaten errichtete die Holzindustrie Ladenburger ein neues Sägewerk in Kerkingen/DE. Die neue Rundholzkapp- und Sortierlinie ist vor Kurzem erfolgreich in Betrieb gegangen.

Das neue Sägewerk der Holzindustrie Ladenburger in Kerkingen/DE wurde als Ersatzinvestition für das 18 Jahre alte Sägewerk in Aufhausen/DE gebaut (s. Holzkurier Heft 51-52/08, S. 33). Gefragt war ein flexibles Sägewerk, um ein breites Produktsortiment schneiden zu können.

Robuster Maschinenbau

Bei der Langholzausformung entschied sich Ladenburger für Holtec, Hellenthal/DE. Im Werk Ederheim läuft bereits seit über zwölf Jahren eine Langholzkapplinie von Holtec. „Stabilität und Qualität standen für den neuen Platz von Anfang an im Vordergrund“, weiß Holtec-Geschäftsführer Alexander Gebele.

Unter der Produktmarke solidplus lieferte der mittelständige Spezialist für Rundholzmanipulation einen besonders schweren und robusten Anlagenbau. „Unsere Maschinen sind speziell für das Kriterium Verschleißminimierung unter extremer Belastung konzipiert. Außerdem weisen sie ebenso eine hohe Verfügbarkeit auf“, informiert der Geschäftsführer.

Automatische Ausformung

Die neue Rundholzplatz-Anlage mit Optimierung und Langholzausformung ist für eine Kapazität von bis zu 400.000 fm/J im Zweischicht-Betrieb ausgelegt. Angeliefert wird das Rundholz in Längen von 3 bis 21 m. Die Stämme werden über ein zweigeteiltes Vorratsdeck beschickt. Hinter der Vereinzelung erfolgt die Wurzelreduzierung.

Anschließend wird das Holz der Entrindungsline übergeben. Als Optimierungsgrundlage werden die Stämme 3D-vermessen und danach nach unterschiedlichen Kriterien vollautomatisch ausgeformt. 3D-Rundholzvermessung und Rundholzoptimierung wurden von Jörg Elektronik, Oberstaufen/DE, geliefert.

Nach der Vollkonturvermessung wird das Holz durch eine Anschnittkreissäge gekappt und der Kapplinie übergeben, informiert man bei Holtec. „Herzstück der Anlage ist ein überarbeitetes und neu dimensioniertes Kappaggregat mit 132 kW Leistung. Die Kapplinie überzeugt in puncto Verschleißminimierung, Geräuschaufkommen und geringem Schmierstoffbedarf“, erläutert Gebele stolz.

Ein neu entwickeltes Beschickungs- und Anschlagssystem sorgt für eine schnelle Stammbeschleunigung und eine hohe Positionier- und Zentriergenauigkeit der Stämme zur Säge. Die gekappten Abschnitte von 2,5 bis 6,2 m werden in 50 Betonboxen absorbiert.

Termingenaue Lieferung

„Trotz eines sehr engen Lieferfensters konnte die Montage vor Weihnachten 2008 beendet werden. Auch die Inbetriebnahme konnte nun erfolgreich abgeschlossen werden“, berichtet man bei Holtec.

Die neue Langholzkapp- und Sortieranlage bietet Ladenburger einen Wettbewerbsvorteil in der Rundholzbeschaffung und macht das Unternehmen zu einem interessanten Partner für den Forst,

heißt es. Die individuelle Rundholzeinteilung bietet zusätzliche Möglichkeiten bei der Produktion von Sonderlängen. „Das ist ein strategisches Konzept, dass künftig durch die Flexibilität auch in an-

DATEN & FAKTEN	
HOLTEC	
Geschäftsführer:	Ute Klement-Rick, Alexander Gebele
Mitarbeiter:	135
Umsatz:	30 Mio. €/J
Produkte:	Beschickungen für Langholz und Abschnitte, Reduzierer, Vereinzelungen, Paketkappsägen, Holzplatz-Anlagen für Spanplatten-, MDF- und OSB-Werke, Beschickungen für Zerspaner und Hackanlagen, automatische Steuerungen und Visualisierungen
Export:	50%
JÖRG-ELEKTRONIK	
Geschäftsführer:	Klaus Schuster, Thomas Fehr, Ludwig Fehr
Mitarbeiter:	16
Produkte:	Steuerung, Optimierung, 2D/3D-Rundholzvermessung, Kantlingsvermessung, Bürosoftware für die Holzindustrie, Stammfotografie zur Bildarchivierung
Export:	50%



Kappkreissäge vor dem Probelauf bei Holtec

deren Sägewerken Schule machen könnte“, meint man bei Holtec.

Alles rund ums Holz

Messen - Steuern - Regeln - EDV