

HÜSTER

Rundholzplatz mit Visionen

Schnittbild im Langholz optimieren

„Wir wollen die höhere Wertschöpfung von Langholz noch weiter ausbauen“, sagt Martin Hüster. Die auftragsbezogenen Abschnitte, die aus den bis zu 22 m-Stämmen ausgeformt werden, gehen online zum Einschnitt. Nach 21 Jahren war nun ein neuer Rundholzplatz notwendig – einer, bei dem das Christkind noch etwas Besonderes vorbeibringen wird.

Als Ausrüster für den neuen Rundholzplatz wurde Holtec, Hellenthal/DE, gewählt. Nicht nur, weil schon der 1989 errichtete von dem Unternehmen stammt. „Holtec hat uns das beste Konzept geboten“, erklärt Martin Hüster, Inhaber des Sägewerkes Hüster in Warstein/DE, im Gespräch. Valentin Huppertz, Holtec-Vertriebsleiter in Deutschland, hat laut Hüster sehr gute Ideen eingebracht – ein weiterer Punkt für den Ausrüster.

Knapper Zeitplan für Online-Zuführung

Bei Hüster wurden noch während der Produktion Teile des neuen Rundholzplatzes aufgebaut. Eine besondere Aufgabe, wird doch im Sägewerk die Einschnittlinie online vom Rundholzplatz „gefüttert“ – also ohne Zwischenpufferung der Abschnitte. „Nachdem etwa die Hälfte der neuen Maschinen installiert war, stellten wir die Produktion komplett ein“, erinnert sich Hüster. Vom 3. bis 13. Juni war Zeit, um den

kompletten Austausch durchzuführen. Dieser Kraftakt gelang durch den vollen Einsatz aller Beteiligten, an den ersten Tagen sogar mit zwei 12-Stunden-Schichten pro Tag.

„Wir konnten punktgenau die Anlagen in Betrieb nehmen. Nach weniger als zwei Tagen waren wir wieder im Vollbetrieb“, zeigt sich der Säger mit der Abwicklung zufrieden. Dies sei auch ein Verdienst von Alfa, Finnentrop/DE, gewesen. Das Unter-

DATEN & FAKTEN	
HÜSTER	
Gegründet:	1974
Inhaber:	Martin Hüster
Mitarbeiter:	35
Areal:	65.000 m ²
Einschnitt:	150.000 fm/J
Produkte:	sämtliche Schnittholzdimensionen bis 9,5 m Länge; etwa 20 % des erzeugten Schnittholzes wird getrocknet und gehobelt
Export:	50 %
HOLTEC	
Gründung:	1970 durch Peter Klement
Geschäftsführer:	Ute Klement, Alexander Gebele
Produktionsfläche:	8.000 m ² an zwei Standorten
Mitarbeiter:	135
Umsatz:	über 30 Mio. €/J (2008)
Produkte:	Beschickungen und Ver-einzelungen für Langholz und Abschnitte, Rundholz-sortierung, Paketkappsägen, Holzplatz-Anlagen für Spanplatte, MDF, OSB, Pellets und Biomasse, Beschickungen für Zerspaner und Hackanlagen, automatische Steuerungen und Visualisierungen
Export:	70 %

nehmen lieferte die Ablaufsteuerung sowie die Elektrik.

Saubere Lösungen

Die bis zu 22 m langen Stämme werden mit einem Kran auf die neue Holtec-Anlage aufgegeben. „Das Vorrats- und Beschickungsdeck haben wir zwischen den einzelnen Kettensträngen ausbetoniert. Das verleiht dem Querförderer zusätzlich Masse und Stabilität“, erklärt Huppertz bei der Besichtigung. Nach der Vereinzelung werden die Wurzelansätze reduziert. Der Reduzierer stammt von Baljer & Zembrod, Altshausen/DE. Bei Hüster wird Wert auf Sauberkeit gelegt, die Holtec hin-



Junge Generation am Zug: Nikolas Bangert und Katrin Hüster mit Holtec-Vertriebsleiter Valentin Huppertz (v. li.)



Rundholzplatz von Holtec: Das bis zu 22 m lange Rundholz wird per Kran auf einen Vorratsquerförderer aufgegeben



Ein Reduzierer von Baljer & Zembrod fräst am Stockende die Wurzelanläufe weg

Bildquelle: Nöstler



Das Metallsuchgerät wurde direkt an die Entrindung gekoppelt

sichtlich der Entsorgung der Reststoffe bieten konnte. Die beim Reduziervorgang anfallenden Frässpäne werden getrennt vom Rindenaufkommen von Beschickung und Entrindungsline gesammelt und über einen separaten Kratzkettenförderer abtransportiert.

Nach dem Reduzierer passieren die Stämme im Längsdurchlauf die Cambio-Entrindung sowie unmittelbar im Anschluss das Metallsuchgerät von Cassel, Dransfeld/DE. Die Entrindung hatte Hüster erst vor drei Jahren angeschafft. Die Maschine wurde von Holtec wieder in den Ablauf am Rundholzplatz integriert.

Schonende Holzbehandlung

Die langen Stämme werden auf einen Zwischenpuffer übergeben. „Um eine schonende Übergabe zu gewährleisten, werden die Langholzstämmen über einen Ableger auf das Zwischendeck übergeben. Diese Konstruktion war notwendig, da wir



Übersicht Rundholzplatz bei Hüster: 1 Rundholzaufgabe mit Kran; 2 Wurzelreduzierer; 3 Entrindung; 4 Metallsuchgerät; 5 Puffer-Querförderer; 6 Einzug zur 3D-Vermessung

bei Hüster mit unterschiedlichen Geländeneiveaus konfrontiert waren. Der Platz fällt zur Sägelinie hin ab“, führt Huppertz aus. Im Längstransport passieren die Stämme die 3D-Vermessung von Jörg Elektronik, Oberstaufen DE. „Dabei handelt es sich um ein neuartiges System, da die Vermessung eine doppelt so hohe Auflösung hat wie bisher“, informiert Hüster.

Unmittelbar vor der Bedienkabine werden die Stämme im Querdurchlauf am Stockende angeschnitten. „Somit kann der Anlagenführer die Qualität beurteilen“, erklärt Huppertz. Entsprechend dem Optimierungsergebnis werden die zu bildenden Abschnitte im Stamm festgelegt und dieser an der bestehenden Holtec-Säge gekappt.



Int. Holzmesse Klagfurt: Halle 1 NEU, Stand: E 07

Die Abschnitte kommen online – ohne Zwischenlagerung – zum Einschnitt.

Echte Rundholz-Optimierung

Der Rundholzplatz funktioniert derzeit bereits in vollem Umfang. Zu Weihnachten erfolgt allerdings noch eine Erweiterung, die das Tüpfelchen auf dem „i“ sein wird. „Wir können mit der neuartigen 3D-Vermessung von Jörg-Elektronik schon am Rundholzplatz die Schnittbild-Optimierung >



solidline[®]
HOLTEC

Wir bedanken uns für das entgegengebrachte Vertrauen und wünschen der Firma Hüster viel Erfolg mit dem neuen Rundholzplatz!

Rundholzmanipulation | Paketkappsägen | Holzplatanlagen | Service

HOLTEC GmbH & Co. KG | Anlagenbau zur Holzbearbeitung
Dommersbach 52 | 53940 Hellenthal | Germany
Phone: +49 (0) 2482/82-0 | Fax: +49 (0) 2482/82-25
E-Mail: info@holtec.de | www.holtec.de

HOLTEC



Langholz kommt von links aus der Vermessung, danach Zwischenpuffer mit Stirnkappung



Übersichtliche Kabine mit Bildschirmüberwachung: Durch das Fenster hat der Bediener Sicht auf die Stirnkappung zur folgenden Qualitätsbeurteilung

durchführen. Anhand der in der Software hinterlegten Schnittholzdimensionen und dem Warenwert wird im Langholz der bestmögliche Einschnitt ermittelt und aufgrund dieser Ergebnisse die Abschnitte gekappt“, schildert Hüster. „Das war bisher noch nicht möglich.“ Jedes Schnittbild wird im Stamm so lange verschoben, bis ein Optimum an Ausbeute erreicht ist. Der Warenwert und die Auftragspriorität stehen dabei im Vordergrund.

Die 3D-Vermessung ermittelt die Stammkontur samt Wuchseigenschaften wie Krümmung, Ab-

holzigkeit oder Ovalität mit 360 Messpunkten zur Berechnung des Optimierungsergebnisses.

Kontrolle der Stammlage

Zum Jahreswechsel 2010/11 wird unmittelbar vor der Sägelinie eine baugleiche 3D-Vermessung von Jörg-Elektronik installiert. Dadurch soll bei Hüster sichergestellt werden, dass der Stamm in die richtige Lage für den Einschnitt eingedreht und anhand der Daten vom Rundholzplatz das passende Schnittbild erzeugt wird.

Die neue Zentrierung für die erste Maschinen-Gruppe wird Prechtl, Burghausen/DE, liefern. „Das Unternehmen hat eine Lösung gefunden, bei der die Messung in die Zentrierung integriert wird“, begründet Hüster die Entscheidung. Das Jörg-System erkennt bereits nach 90 cm, wie der Stamm gedreht werden muss. Mit dieser Lösung erwartet sich Hüster eine Eindrehgenauigkeit von $\pm 2^\circ$.

„Der neue Rundholzplatz ist für eine Sortierleistung von 100 fm/h ausgelegt, die der Sägelinie zugeführt werden“, fügt Huppertz hinzu. **MN** ◀

Neuer Wurzelreduzierer

Für kleine und mittelständische Sägewerke entwickelt

Der neue Wurzelreduzierer von Baljer & Zembrod, Altshausen/DE, mit der Typenbezeichnung WRT-SSB wurde speziell für kleine und mittelständische Sägewerke entwickelt. „Somit vervollständigen wir unser umfangreiches Produktportfolio in diesem Anwendungsbereich“, berichtet Dipl. Kfm. Peter Schaeidt, Geschäftsführer Baljer & Zembrod.

Die Maschine ist als robustes Standgerät konzipiert und wird mit dem Sortierwagen oder Stapler beschickt. Die Bedienung erfolgt über eine Funkfernsteuerung der Marke HBC, Crailsheim/DE, die alle wichtigen Funktionen des Reduzierers beinhaltet.

Kompakte Anlage

Dieser kompakte Reduzierer benötigt eine geringe Anschlussleistung von 21 kW in der Standardausführung und wird über einen Geräteanschlussstecker mit Energie versorgt. „Dadurch wird eine einfache, schnelle und somit kostengünstige Montage gewährleistet“, bringt es Schaeidt auf den Punkt.

Ein 5,5 kW-Hydraulikaggregat und ein 15 kW-Antrieb für die Fräswelle bilden den Standard. Darüber hinaus ist die hydraulische Drehvorrichtung stufenlos einstellbar. Optional ist auch ein 22 kW-Antrieb für die Fräswelle erhältlich.

Hohe Lebensdauer

Die 960 mm lange Reduzierwelle ist mit 16 Messern bestückt. Zudem sind diese vierfach wendbar und aus hochwertigem Werkzeugstahl gefertigt.

Dadurch besteht eine lange Lebensdauer und Betriebskosten können verringert werden, erfährt man in Altshausen.

Hochwertige Komponenten

Der Wurzelreduzierer wird bei Baljer & Zembrod komplett installiert und betriebsbereit an den Endkunden geliefert. Ebenfalls enthalten ist der Stahlunterbau, der nur noch auf eine bestehende Bodenplatte aufgedübelt werden muss. „Hochwertige Komponenten, eine stabile Bauweise, die einfache Montage sowie das gute Preis-Leistungs-Verhältnis runden das Gesamtkonzept des neuen Wurzelreduzierers ab“, fasst Schaeidt zusammen.

Eine weitere Neuentwicklung für kleine und mittelständische Kunden ist die Lochrotor-Entrindung ZE 903-SB. Die Entrindung ist für Stämme bis zu einem Durchmesser von 90 cm und einer maximalen Fördergeschwindigkeit von 20 m/min konzipiert. „Auch bei dieser Neuentwicklung steht ein gutes Preis-Leistungs-V-Verhältnis im Vordergrund“, betont Schaeidt abschließend. ◀



Komplett installiert und betriebsbereit wird die Anlage geliefert



Der neue Wurzelreduzierer WRT-SSB von Baljer & Zembrod benötigt nur eine geringe Anschlussleistung von 21 kW in der Standardausführung

Bildquelle: Baljer & Zembrod