

Zwei alte Anlagen durch eine neue Anlage ersetzt

Palettenhersteller Krenzer investiert in kombinierte Kurz- und Langholzbearbeitung am Standort Dorndorf

Die Firma Krenzer, Poppenhausen (Hessen), zählt zu den leistungsstärksten Paletten-Produktionsbetrieben in Deutschland. Neben der Palettenproduktion schneidet die Firma Krenzer einen Großteil des benötigten Schnittholzes in den eigenen Sägewerken. Dazu gehört neben dem Werk in Biebergemünd und dem am Hauptsitz in Poppenhausen auch das vor einigen Jahren von der Firma H.A.S.E. übernommene Werk in Dorndorf (Hessen).

Das Sägewerk in Dorndorf, 55 km nördlich vom Hauptsitz des Palettenherstellers, liefert seit vielen Jahren Schnittholz für die Palettenproduktion im Werk Poppenhausen. Im Werk Dorndorf war eine Abschnittsortieranlage sowie eine separate Langholzkapplinie mit Sortierung installiert. Beide Anlagen entsprechen nicht mehr den heutigen Anforderungen, sodass sich die Fa. Krenzer veranlasst sah, hier eine komplette Neuplanung aufzulegen. Der Leistungsanspruch an die Neuanlage für Kurzholz war relativ schnell definiert: Hier sollte eine baugleiche Anlage zum Einsatz kommen, wie sie vor zwei Jahren im Werk Biebergemünd installiert wurde. Langholz sollte aber auch weiterhin verarbeitet werden, um individuell Verpackungsholz ausformen zu können.

Nach mehreren Planungsvorschlägen entschied man sich, zwei voneinander unabhängige Entrindungslinien zu installieren und beide Anlagen in eine gemeinsame Sortierung münden zu lassen. Die komplette Auftragsabwicklung wurde der Firma Holtec übertragen, wobei der Investor die Entrinder, zwei stationäre Hydraulikkranne und den Hallen-



Langholzkappung in Form einer Bandkapplinie. Als Kappsäge dient eine Kreissäge mit 2 m Blattdurchmesser.



Die neue Abschnittsortieranlage bei Krenzer im Sägewerk Dorndorf. Nach dem Metallsuchband werden die Stämme 3-D vermessen und anschließend in die 52 Boxen absortiert.

bau zum Projekt beisteuerte. 2,50 bis 4,20 m lange Rundholzabschnitte werden per Radlader auf das 16 m lange Be-

schiebungsdeck aufgegeben. Um den hohen Kräften bzw. den Beanspruchungen bei der Aufgabe der Rundhölzer



Die neue Kurzholzaufgabe: die Abschnittvereinzlung erfolgt über einen doppelwirkenden Stufenschieber.



Langholzaufgabe von Holtec mit Leistenquerförderer und Scheibeneinleger zur Übergabe auf das Förderband (in Bildmitte) vor der Entrindung. Fotos: Holtec

Rechnung zu tragen, wurden in Dorndorf Kröpfflaschenkettens nordamerikanischer Bauart eingesetzt. Die Vereinz-

lung erfolgt über einen doppelwirkenden Stufenschieber des Typs „chainless“. Alle Bewegungen des Stufenschiebers werden in gelagerten Elementen ausgeführt; Gleitreibung bzw. Gleitbewegungen werden hierdurch gänzlich vermieden, was den Wartungsaufwand des Systems auf ein Minimum reduziert. Schmierstoffe für Gleitbahnen entfallen. Zum Längstransport der Stämme wurden geräuscharme Muldenförderbänder eingesetzt.

Die Entrindung („Nicholson A8“) wurde mit hydraulisch gesteuertem Ein- und Auszugswerk geliefert.

Im Bereich der Langholzkappung setzt Krenzer auf das System einer Bandkapplinie, wie sie sich im Werk Biebergemünd (ca. 60 km südwestlich von Poppenhausen) bewährt hat. Holtec hat hier ein schwingungsgedämpftes Förderband zum Einlauf in den Kappbereich mit Synchronrollen installiert. Zum exakten Positionieren der Langholzabschnitte wurde ein Anschlagssystem eingebaut. Als Stammkappsäge dient eine Kreissäge mit 2 m Blattdurchmesser. Stämme bis zu 70 cm Durchmesser stellen somit kein Problem dar.

Jörg Elektronik, Oberstaufen, hat die gesamte Vermessungs- und Rundholzprotokollierung beigestellt. Zur Erkennung von Metalleinschlüssen im Holz wurde ein Suchgerät von Cassel Messtechnik, Dransfeld, eingebaut: Ein Gerät, das im gesamten Messbereich mit konstanter Suchempfindlichkeit arbeitet. Dabei ist es unerheblich, ob sich der Metalleinschluss am Rand des Stammes oder im Zentrum befindet.

Hersteller: Holtec GmbH & Co.KG, 53940 Hellenthal