



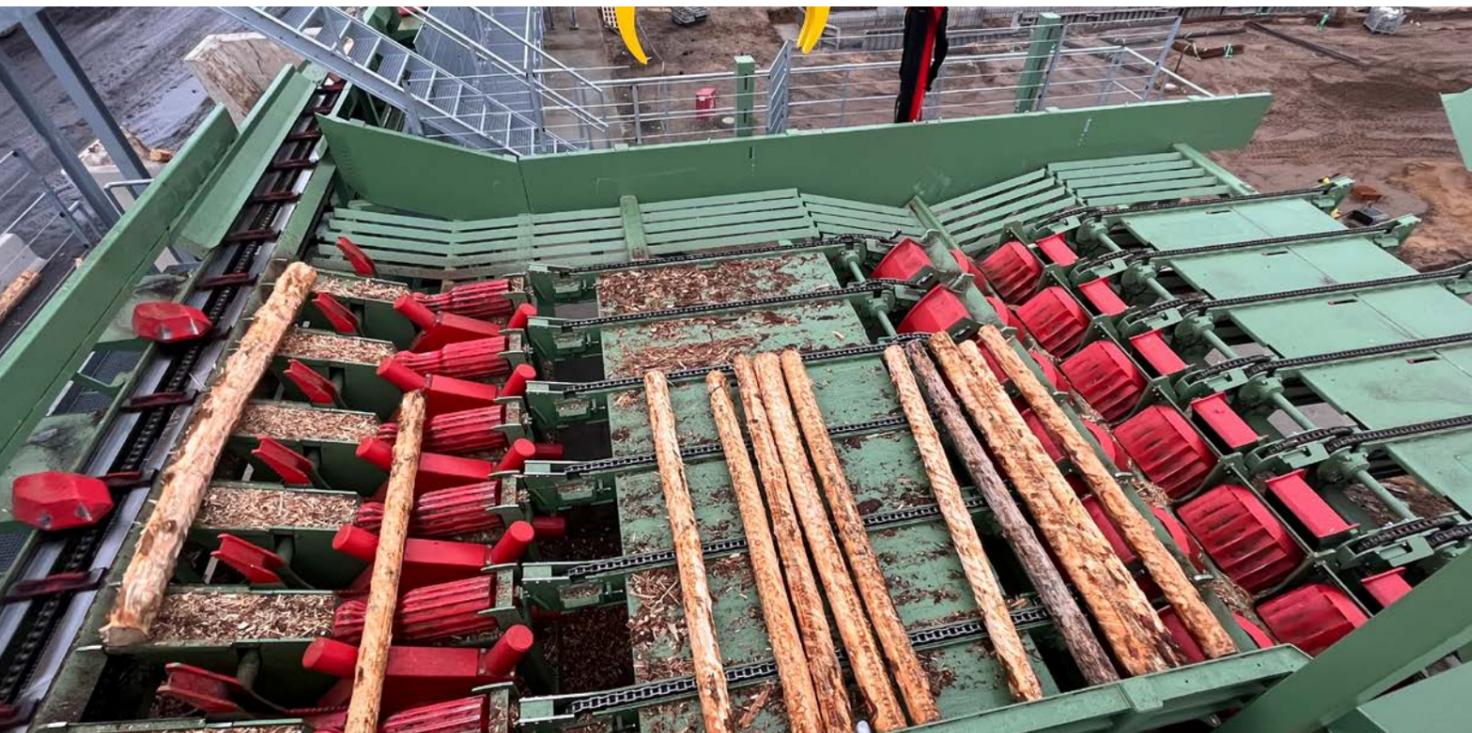
# Gemeinsam machen wir Ihr Projekt zur **Erfolgsgeschichte**



Folgen Sie uns  
auf LinkedIn



Hier geht's zu unserem  
YouTube Channel



BINDERHOLZ

Kontakt Vertrieb | Contact Sales

Holtec GmbH & Co. KG | Anlagenbau zur Holzbearbeitung  
53940 Hellenthal | phone: +49 2482 82-0 | sales@holtec.de | www.holtec.de

Folgen Sie uns | Follow us



# HOLTEC

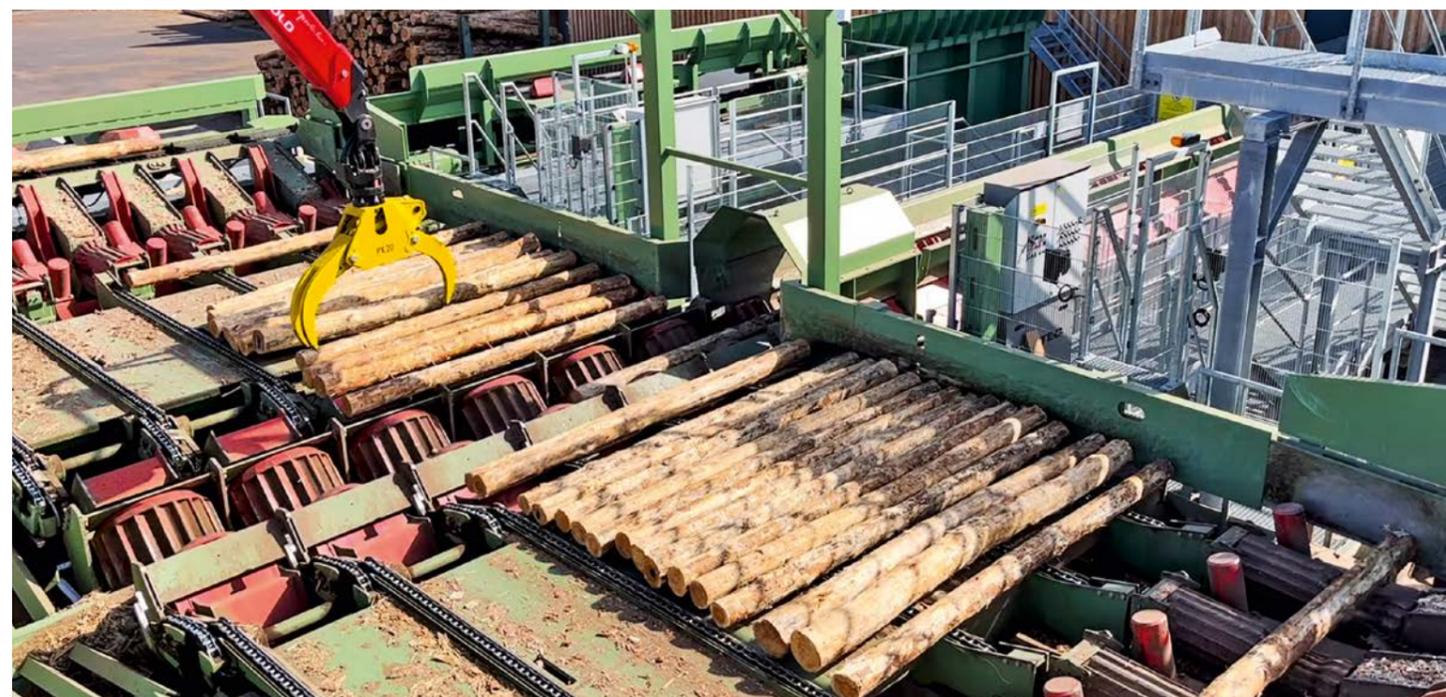


## Maximale Leistung gefordert

Hochleistungs-Beschickung versorgt Sägelinie mit 170 Meter Holz pro Minute.

Baruth / Mark ist ein idyllischer Ort, rund 50 Kilometer südöstlich von Berlin. Eingebettet in die waldreichen Nordhänge des Baruther Urstromtales empfiehlt sich die Region als idealer Ausgangspunkt für eine erholsame Wanderung oder einen Radausflug. Daneben ist Baruth seit dem Sommer 2022 Standort eines der modernsten und größten Sägewerke Europas. Rund 75 Millionen Euro hat Binderholz in die Modernisierung und den Ausbau des Werkes investiert. Die Leistungen der Anlage sind beeindruckend. Pro Minute laufen rund 170 Meter Holz über die Hochleistungs-Sägelinie Linck. „Die neue Anlage vereint alles, was modernste Zuführungs- und Sägetechnologie heute zu bieten hat“, weiß Thomas Schick, Holtec Projektleiter. „Sie arbeitet sehr flexibel und ist für Stämme von 110 bis 550 Millimeter Durchmesser sowie Längen von 2,5 bis 5 Meter ausgelegt.“

Neben der Wertschöpfung ist Binderholz ein verantwortlicher Umgang mit dem Rohstoff Holz wichtig. So wird immer der ganze Stamm, vom Kern bis zur Rinde, nach dem Zero-Waste-Prinzip genutzt. Auf dieser Basis entstehen Massivholzprodukte, die höchsten Anforderungen entsprechen. Wichtig ist Binderholz auch eine nachhaltige und kontrollierte Waldwirtschaft.



### Schnell und Zentimeter genau getaktet

Im Baruther Sägewerk sind die Anforderungen an die Beschickung sehr ambitioniert. Um diese Anlage permanent mit Stämmen zu versorgen, ist ein ausgefeiltes Beschickungskonzept mit modernster Zuführungstechnik notwendig. Für diese Aufgabe hat Binderholz die Spezialisten von Holtec mit ins Boot geholt. Neben der kontinuierlichen Förderleistung ist für einen optimalen Sägebetrieb eine definierte Lücke zwischen Stämmen zwingend. Je nach Sortiment und Optimierungsvorgabe müssen die Hölzer mit einem Abstand von 30–150 cm die Sägelinie erreichen.

„Im Prinzip ist die Sägebekickung ganz konventionell aufgebaut“, erläutert Thomas Schick. „Wir haben zwei parallel laufende, baugleiche Beschickungslinien installiert - die zweite Linie bietet dem Kunden maximale Flexibilität, bei maximaler Auslastung.“ Jede Linie verfügt zur Vereinzeln über den Stufenschieber und den Tandem-Zutakter. Für Längstransport bringt dann jeweils ein Log Runner mit V-Rollen die Hölzer mit minimalem Schlupf auf die vorgegebene Transportgeschwindigkeit.

### Messblockzug mit „Beruhigungsstrecke“

Vor dem Messblockzug detektiert ein Metallsuchband die Stämme auf Fremdkörper. Um bei einer Geschwindigkeit von bis zu 200 Metern pro Minute genaue Daten zu ermitteln, hat Holtec eine kurze „Beruhigungsstrecke“ eingebaut. Besondere Mitnehmer sorgen dafür, dass die Stämme optimal aufliegen und ruhig, ohne Schwingung, durch die Messstrecke laufen. Genau vermessen gibt es drei Optionen: entweder weiter zum Quertransportpuffer, aussortiert in die Sonderbox für metallbehaftete Stämme oder in die Ausschussbox.

„Die Quertransportpuffer mussten wir einbauen, um durch Ausschleusung entstehende Lücken vor der Sägelinie zu schließen“, stellt Thomas Schick fest. „Eine kontinuierliche Versorgung ist für einen optimalen Sägebetrieb wichtig und mit diesem Anlagenkonzept können wir das zuverlässig sicherstellen.“

**binderholz** ■



„*Die neue Anlage vereint alles, was modernste Zuführungs- und Sägetechnologie heute zu bieten hat.*“

Thomas Schick  
Holtec Projektleiter

### Definierte Lücken

Vom Quertransportpuffer geht es direkt auf den Längstransport zur Säge, in wohlgeordnetem Abstand. Je nach Sortiment und Optimierungsmodus gibt die Säge einen Lückenabstand zwischen 30–150 cm vor. „Um diese Vorgaben durchgehend zu erfüllen, setzen wir auf innovative Holtec Technologie, auf den Log-Runner und das Gap-Control System“, erläutert Thomas Schick. Drei hintereinander angeordnete Log-Runner übernehmen die Stämme aus dem Querpuffer. Sie sind in der Lage, die Hölzer ohne Schlupf auf die vorgegebene Geschwindigkeit zu bringen. Zusammen mit dem Holtec Gap-Control System sorgen die Log-Runner für den vorgegebenen Lückenabstand. Dabei ermittelt Gap-Control den tatsächlichen Abstand der Stämme und optimiert ihn über die Log-Runner auf das gewünschte Maß. „Mit diesem System schaffen wir die optimale Stammlücke bei jeder Geschwindigkeit. Bei 170 Metern pro Minute arbeitet das System auf 10 cm genau, bei einer Vorschubgeschwindigkeit von 100 m pro Minute reduzieren sich die Abweichungen auf 5 cm,“ erläutert Thomas Schick stolz. „In dem umfassenden Abnahmeprozess haben wir diese Ergebnisse eindrucksvoll unter Beweis gestellt.“