

HOLZKURIER

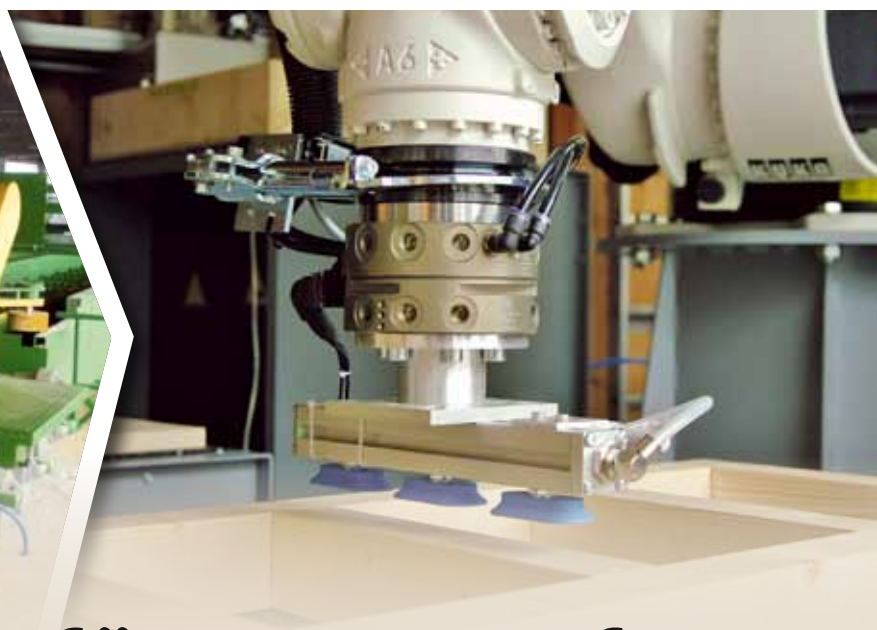
17.13

25. April 2013

unabhängig • tagesaktuell • international

H.I.T.
Neuheiten
auf der
LIGNA

HIT



Innovationen für Ihren Erfolg

SÄGETECHNIK | HOBELTECHNIK | LEIMHOLZTECHNIK

- Weiterentwicklung des automatischen Säumers ASM
- Roboterunterstützte Produktion von Fertigteilhäusern



H.I.T. Maschinenbau GmbH + Co. KG
Kapellenstraße 50 · 86833 Ettringen / GERMANY
Telefon +49 (0) 82 49 - 96 86-0 · info@hit-maschinenbau.de
www.hit-maschinenbau.de

LIGNA

06.05. – 10.05.2013 · HANNOVER · GERMANY

Besuchen Sie H.I.T. auf der LIGNA in Hannover von 06.05. bis 10.05.2013,
Halle 27/Stand C 54 und erfahren Sie mehr über unsere Produkte und Neuheiten.

KALLFASS

Flexible Sortierlösung

Passende Anlagen für kleine und mittelgroße Betriebe

Millimetergenau eingepasst – das trifft auf die Sortier- und Stapelanlage im Sägewerk Züfle im Nordschwarzwald genau zu. Kallfass hat für das Unternehmen eine Anlage geliefert, die den großen um nichts nachsteht und dennoch kostengünstig in der Anschaffung ist.

Eine Speziallösung für kleine und mittelgroße Sägewerke hat Kallfass, Bayersbronn-Klosterreichenbach/DE, nach eigenen Angaben nun im Programm. Der Mechanisierungsspezialist ging auf die Anforderungen eines Kunden ein und entwickelte eine neue Sortieranlage mit geraden Boxen. „Bisher hatten wir Schrägboxen, Film- und Etagensortierungen im Programm. Mit diesem Konzept bieten wir jetzt das Richtige für die KMU-Betriebe an“, bekräftigt Ernst Hauser, zuständig für das Projektmanagement bei Kallfass.

Bestehende Halle war Vorgabe

Im Sägewerk Züfle, Bayersbronn-Mitteltal/DE, wäre eine direkte Anbindung der Sortieranlage an das Sägewerk nicht möglich gewesen. Darum musste Kallfass ein Konzept für eine bestehende Halle vorlegen. Die Vorgabe des Sägewerksbesitzers: Es müssen auch 6,1 m lange Hölzer sortiert werden können – und ebenso 1,5 m lange Stücke. Eine Herausforderung bei einer Halle, die (gefühlte) nur 7 m breit ist. Kallfass überzeugte aber mit seiner Lösung und die Anlage ist derzeit im Probebetrieb, im Mai soll sie in den Vollbetrieb übergehen. Der Holzkurier war dabei, als gerade die erste Lage Schnittholz erfolgreich die Kappsäge und die Stapelanlage passierte.

Der Staplerfahrer bringt das händisch gestapelte Holz oder Bunde zum Aufgabe-(Kipp-)Tisch. Ein Vereinzler entzerrt die Teile, ein Mitnahmeförderer taktet sie ein. Mittels der Teilvermessung wird bei fallenden Breiten oder Längen der Haupt-

anteil der Ware direkt der Mehrfach-Ablängsäge und Stapelanlage zugeführt. Abweichende Dimensionen zieht der Bediener heraus. Ein Sensor erkennt die Stücke, eine Klappe geht auf und das Holz wird über ein Sortierrad nach oben ausgeschleust und in die Sortieranlage rücksortiert. Die Einteilung erfolgt entweder hinsichtlich Dimension oder der Qualitäten, welche der Bediener der Ware mitgeben kann. Installiert wurden 14 gerade Boxen. Diese sind etwas schmaler ausgeführt als herkömmliche Schrägboxen, damit das Holz nicht verkanten kann. Außerdem werden die Boxen immer in einer Dreierkombination bei Kallfass vorgefertigt und bei der Montage nur mehr in den Stahlrahmen gesetzt. Das bringt einerseits Kostenvorteile und reduziert auf der anderen Seite die Aufbauzeit beim Kunden.

Die Stapelmaschine ist mit fünf Magazinen für die automatische Lattenlegung ausgerüstet. „Die Anlage ist sowohl für die Bildung von Trockenkammern- als auch Versandpaketen geeignet“, führt Hauser aus. Dementsprechend liegt der Lattenquerschnitt bei

48/24 mm bei 1,5 m Länge. Die Steuerung entwickelte Kallfass ebenfalls passend zur Anlage. „Obwohl diese einfacher gehalten ist als bei Hochleistungsanlagen, bietet sie dennoch alle relevanten Möglichkeiten. Füllstände werden ebenso angezeigt wie leere Boxen oder Dimensionen“, verdeutlicht Hauser.

Züfle schneidet pro Jahr rund 30.000 fm, 70 % davon sind Kiefer, der Rest besteht aus anderen Rothölzern. Neben diversen Schnittholzsortimenten produziert man auch Hobelware, Gartenholz, Carports und Holzhäuser.

Auch bei Großprojekten dabei

Stolz erzählt Juniorchef Volker Kallfass auch von zwei Großprojekten, die derzeit realisiert werden. Bei der BSW-Gruppe in Schottland hat Kallfass den Zuschlag für eine Hochleistungsanlage bekommen. 40 Seiten- sowie 20 Hauptwareboxen mit Bypass realisiert Kallfass für das Sägewerk. Zur Sortierung gehört auch eine automatische Stapelung mit Lattenlegung. Die Pakethöhe reicht bis 2 m. Die maximalen Schnittholzängen gibt Hauser mit 6,1 m an.

Als weiteres Großprojekt führt Hauser die Installation bei Glennon in Irland an. Dort wird gerade die Mechanisierung rund um eine Hobelinie mit Grader installiert. „Es handelt sich um einen der größten Aufträge in der Kallfass-Geschichte“, sagt Kallfass und ist auch sichtlich stolz. Der Anlagenstart ist im Herbst geplant. **MN**



Die Kallfass-Steuerung zeigt auf einen Blick die Füllstände der Boxen, auch die Dimensionen können abgerufen werden



Auf engstem Raum eingepasst: Bis zu 6,1 m langes Schnittholz sortiert Züfle mit seiner Kallfass-Anlage



Die erste Lage Schnittholz passiert die CNC-Crosscutting-Maschine und geht weiter zur Stapelbildung

Bildquelle: Nöstler