



ESCHELMÜLLER HOLZ

Die perfekte Oberfläche

Robuste Bauweise und Konzept haben überzeugt

Eine angepasste Hobelmaschine, vereint mit ausgetüftelten Feinheiten, ist seit einigen Monaten im Waldviertel im Einsatz. Der Maschine wird dort einiges abverlangt: starke Querschnitte und große Längen, gepaart mit dem Einsatz der Eigentümer.

Vor einigen Jahren hat sich Eschelmüller Holz, Rothfarn, auf die Produktion von keilgezinktem Bauholz spezialisiert. Das Unternehmen entstammt einem Gattersägewerk. Aufgrund der unzureichenden Margen wurde der Einschnitt aber zur Gänze eingestellt. Die Brüder Ernst und Ewald Eschelmüller haben die Fertigung seit 2007 sukzessive erweitert. Mittlerweile wird ein Ausstoß von rund 60.000 m³/J mit zwei Keilzinkenlinien erreicht. Das Unternehmen punktet nach eigenen Angaben mit sehr schlanken Strukturen. Die Brüder haben sich die Aufgaben aufgeteilt: Während Ernst hauptsächlich den Verkauf managt und sich

um die Auftragsabwicklung kümmert, ist Ewald der Techniker. Im Prinzip sind aber beide quasi rund um die Uhr im Einsatz, wo Not am Mann ist. Die Geschäftsführung hat Ernst Eschelmüller sen. über, er kümmert sich federführend um Verwaltung und Controlling.

Nicht nur die Strukturen werden bei Eschelmüller schlank gehalten, ebenso die Produktion. Auf einer kleinen Fläche sind die beiden Keilzinkenanlagen von SMB samt Presse untergebracht – auf zwei Etagen. Die verleimten Lamellen beider Linien werden in einem Querlager zusammengeführt. Die Mechanisierung stammt von TC Ma-

schinenbau, St. Veit an der Glan. Die keilgezinkten und verpressten Balken aus beiden Linien werden durch eine Hobelanlage geführt. Aufgrund der großen Querschnitte und Längen, die Eschelmüller Holz anbietet, wurde die Anschaffung einer neuen Hobelmaschine notwendig.

Die Chemie hat gestimmt

Die Brüder wurden in der Schweiz bei Kälin Hobeltechnik, Reinach-Basel, fündig. „Die Robustheit der Kälin-Anlagen hat uns überzeugt. Trotz der vielfältigen Möglichkeiten, welche die Maschine bietet, ist sie dennoch einfach zu bedienen“, erklärt Ewald Eschelmüller. Die Hobelanlage wurde im August 2011 installiert. Nach den rund acht Produktionsmonaten und geschätzten 2,4 Mio. lfm gehobelten Konstruktionsholzes fühlen sich die Eschelmüllers in ihrer Entscheidung bestätigt: „Die Maschine hat von Anfang an alle Anforderungen erfüllt. Bei Anpassungen steht uns nach wie vor ein kompetentes Team bei Kälin zur Verfügung.“

Bei technischen Fragen und Weiterentwicklungen könne man jederzeit einen Programmierer kontaktieren. „Gemeinsam gehen wir den Dingen auf den Grund, lösen eventuelle Probleme und entwickeln die gesamte Anlage damit weiter – somit profitieren beide Seiten“, meint Ewald Eschelmüller.



Mit dem Paternoster geht's vom Querlager abwärts auf die Rollenbahn in Richtung Hobelung

Bildquelle: Nöstler, Kälin (1)



Alles im Blick: Bedienterminal samt Kameraüberwachung



Unkaputtbar: Die Industry-HQL wird auch mit großen Dimensionen fertig



Bis 19,5 m lange Balken erzeugt Eschelmüller, die eingehaute Hobelmaschine schafft starke Querschnitte und trennt auch auf – inklusive Fase (kl. Bild)

Einfach, aber gut

Die Hobelmaschine wird aus dem zweietagigen Querlager gefüttert. Der Bediener wählt am Terminal der Hobelmaschine, aus welcher Etage – respektive in welchem Querschnitt – das nächste Werkstück kommen soll. Ein Paternoster bringt die rohen, keilgezinkten Balken nach unten und legt sie auf der Rollenbahn ab. Der zu hobelnde Querschnitt wird am Bedienterminal vorgewählt, die Einstellung der Maschine erfolgt automatisch. Am Bedienstand verweist Eschelmüller noch auf eine Besonderheit: Er hat rund um die Hobelmaschine vier Kameras eingebaut. Die dazugehörigen Aufnahmen werden dem Mitarbeiter am Terminal angezeigt, damit dieser etwaige Probleme sofort erkennen und darauf reagieren kann. „Und ich kann auch jederzeit auf die Hobelmaschine schauen“, meint der Technikspezialist schmunzelnd und zeigt auf seinem Smartphone eine entsprechende App. Die Industry-HQL schafft Querschnitte bis 300 mal 300 mm. Sie ist horizontal und vertikal mit den gleichen Hydroköpfen bestückt – somit sind diese an jeder beliebigen Position einsetzbar. Zusätzlich gibt es eine Sägeeinheit zum Auftrennen. Damit kann in einem Durchgang vierseitig gehobelt, gefast und auch aufgetrennt (mit vierseitiger Fasung) werden. „Wir haben sogar schon mit zwei Trennschnitten gearbeitet – bei einem Vorschub von 30 m/min. Beim Auftrennen hat noch nie ein Sägeblatt gebrannt“, berichtet Eschelmüller. Diese Bemerkung erstaunt sogar Kälin-Geschäftsführer Emil Deiss: „Dass noch nie ein Blatt gebrannt hat, ist ein Beweis, dass der Anlagenführer die Maschine bestens im Griff hat.“ 14 t „Kampfgewicht“ bringt die Maschine auf die Waage – und das ist gut so. „Wir erreichen nur dann eine perfekte Oberfläche und Maßhaltigkeit, wenn das Verhältnis von Vorschub und Druck zu Anschlag und Schleifgenauigkeit stimmt.“ Ein Blick auf den Balken, der gerade die Hobelmaschine verlässt, bestätigt: Eschelmüller hat diese Mischung im Griff. Die Maßhaltigkeit zweier aufgetrennter Balken ist innerhalb eines Millimeters.

Lieferung abgerundet

Seit einigen Jahren bietet Kälin auch Schleifmaschinen aus eigener Produktion an. „Da die

Hydroköpfe perfekt auf Hobelanlage und Schleifmaschine abgestimmt sind, können wir unseren Kunden gute Qualitäten garantieren“, versichert Deiss. Mittlerweile verkauft er fast mit jeder Hobelmaschine auch einen „Grinder“. Eschelmüller hat ebenfalls zugeworfen.

Bis ein Hydrokopf mit vier Messern fertig geschliffen ist, dauert es ungefähr 20 Minuten. „Die Einstellungen vorab sind sehr einfach, der Ablauf erfolgt automatisch – quasi während der Mittagspause“, informiert Eschelmüller. Die bräuchte er dann aber theoretisch nur ein Mal pro Woche, denn so lange kann Eschelmüller mit einem Satz Hobelmesser arbeiten. „Das sind ungefähr 75.000 lfm“, bringt er es auf den Punkt.

Zugute kommen ihm dabei mehrere Faktoren. Einmal ist es die hohe Genauigkeit der Schleifmaschine. Diese bringt die vier Hobelmesser auf eine Flugkreisdivergenz von unter einem Hundertstel Millimeter. Außerdem können die Hydroköpfe in der Industry-HQL auch jointet werden. Als dritten Punkt nennt Eschelmüller die Verstellung der vertikalen Hydroköpfe um 250 mm. Damit kann die gesamte Hobelmesserslänge zur Gänze ausgenutzt werden.

Nach dem Rundgang im Werk und den Gesprächen mit den Brüdern wird deutlich: Die beiden sind zufrieden mit ihrer Hobelmaschine und mit Ehrgeiz und Elan bei der Sache.

Zusammenarbeit verstärkt

Seit einigen Jahren gibt es zwischen Kälin, TC Maschinenbau, SMB und Hans-Dieter Oesterle eine lose Zusammenarbeit in der sogenannten Leimholzgruppe. Oesterle, der beim Holzkurier-Besuch bei Eschelmüller ebenfalls dabei war, hat meist die Projektierung größerer Anlagen beziehungsweise ganzer Produktionen übernommen. Seit diesem Jahr unterstützt er Kälin im Verkauf von Hobelmaschinen.

„Wir kennen uns schon lange, das gegenseitige Vertrauen ist gegeben – ebenso die Marktkennntnis und das technische Verständnis“, sind sich die beiden sicher. Oesterle wird Kälin vor allem am österreichischen Markt unterstützen. „Ich freue mich auf die Aufgaben, die mir die Arbeit bietet“, meint der Profi abschließend. **MN <**



Für die perfekte Oberfläche hat Kälin die Schleifmaschine Grinder mitgeliefert



Auf gute Zusammenarbeit: Kälin-Geschäftsführer Emil Deiss (re.) und Hans-Dieter Oesterle

> DATEN & FAKTEN

ESCHELMÜLLER HOLZ

Geschäftsführer:	Ernst Eschelmüller sen.
Kapazität:	30.000 m ³ /J keilgezinktes Bauholz im Einschichtbetrieb
Mitarbeiter:	13
Export:	70 %

KÄLIN HOBELTECHNIK

Standort:	Reinach-Basel/CH
Produkte:	Hobelmaschinen und Anlagen für den Holzbau und für die Holzindustrie, Säge-, Hobel-Maschinen, Schärfmaschinen, Produktionsanlagen für hochwertige Streuspäne (Caster)
Märkte:	europaweit