

MOELSÄGE

KVH auch an der Mosel

Bauholzsäger stiegen 2007 in Produktion ein

Die Moselsäge war seit jeher ein klassischer Bauholzhersteller. Durch die steigenden Anforderungen an den Baustoff entschied man sich 2006 ab September 2007, mit KVH ein güteüberwachtes exakt definiertes Produkt herzustellen. Obwohl in schwierigen Zeiten gestartet wurde, ist man mit dem Absatz sehr zufrieden.

Wir denken, dass KVH in einigen Jahren Bauholz ablösen wird“, ist sich Forstassessor Johannes Lehnert, Geschäftsführer der Moselsäge, Schweich-Issel/DE, sicher. Kundenanfragen sprechen dafür. „Dies war für uns der logische Beweggrund in eine KVH-Linie zu investieren. Wir wer-

den 10.000 m³/J fertigen.“ Als Ausrüster wählte man nach sorgfältiger Marktanalyse und Recherchen bei erfahrenen KVH-Erzeugern den Vöhringer Keilzinkenhersteller SMB. „Die Vorgaben, die uns die Moselsäge für die Linie stellte, waren ein hoher Mechanisierungsgrad bei gleichzeitiger Flexibilität, um auch kleinste Chargen fertigen zu können“, berichtet SMB-Vertriebsleiter Peter Feil bei der Besichtigung der Anlage. „Für uns ist die Linie ein gelungenes Werk“, meint der Vertriebsleiter und wird durch Lehnert mit einem Kopfnicken bestätigt. „Wir haben auch lange geplant.“

Den Leitrechner und die KVH-Arbeitsvorbereitung für die Moselsäge lieferte Timbertec, Eutin/DE. Da man bereits die Auftragsverwaltung und die Bauholzmodule zufrieden nutzt, entschied man sich erneut für diesen Her-

steller. Die Daten aus der Auftragsverwaltung werden zu Chargen zusammengefasst und stehen für die Produktion zur Verfügung.

Nach der Auftragsplanung der KVH-Produktion nach Liste werden die Daten vom Leitsystem Timbertec für die Steuerung der Keilzinkenanlage verwendet. „Timbertec ist sehr bedienungsfreundlich. Es zieht sich ein roter Faden durch alle Module“, berichtet Heinrich Lehnert, der zusammen mit seinem Bruder die Moselsäge führt, von seiner täglichen Arbeit.

Produzieren wie zuhause

In der neu gebauten Halle, welche „gedämmt wie ein Wohnhaus ist“ (Lehnert), wird die in einer der beiden Mühlböck-Trockenkammern getrocknete Rohware abgelegt. Um das KVH-Gütezeichen führen zu dürfen, ist eine Hallen-Mindesttemperatur von 20 ° C vorgeschrieben. Ein Vakuumentstapler hebt die Ware einzeln ab. Für diese Methode entschied man sich, weil sie die schonendste Abstellungsvariante sei, da etwa kein Kantenbruch auftreten könne. Anschließend gelangt die Ware per Querförderer zur visuellen Kontrolle, wo ein Mitarbeiter die Fehlstellen mit einem Stift markiert.

Mit einer SMB-Wendesichel wird das Kantholz nach der Begutachtung auf der einen Seite per Knopfdruck umgedreht. Nach der folgenden SMB-Kappsäge KK 900, welche so wie die Keilzinkenanlage mit einer motorischen Breitenverstellung ausgestattet ist, gelangen die Kanthölzer in das Beschickungsmagazin. Der Fließpuffer befördert die Ware dann wieder nach rechts rückwärts in die SMB-Kompakt-Keilzinkenanlage FLP 30 320.



Bildquelle: Riezinger

Ausrüster und Anwender vor der neuen KVH-Linie: SMB-Vertriebsleiter Peter Feil und Moselsäge-Geschäftsführer Forstassessor Johannes Lehnert



Technologie rund ums Holz

- Produktion
- Lager & Logistik
- Verkauf & Marketing
- Einkauf & Beschaffung

Ihr kompetenter Software-Partner für erfolgreiche Unternehmen der Holzbranche

Röntgenstraße 3 Fon: +49 (0) 45 21 8 08-7 00 E-Mail: info@TimberTec.com
 D-23701 Eutin Fax: +49 (0) 45 21 8 08-7 38

www.TimberTec.com



Zur Markierung für die Kappsäge wird das Kantholz mit der SMB-Wendesichel per Knopfdruck gedreht, um die Fehlstellen besser erkennen zu können



Kompakt-Keilzinkenanlage wurde wie die gesamte Linie in der Vöhringer Technischmiede konzipiert und gebaut



SMB-Kappsäge ist wie die Keilzinkenanlage mit einer motorischen Breitenverstellung zum schnellen Dimensionswechsel ausgestattet

Schnellster zugelassener PU-Klebstoff

Der PUR-Klebstoff von Purbond, Sempach-Station/CH, wird von einem berührungslosen Leimauftrag von Oest, Freudenstadt/DE, aufgebracht. „Für Purbond entschieden wir uns, da kein anderer Anbieter einen zugelassenen Klebstoff mit derart kurzer Aushärtezeit (25 min) bieten kann“, sagt Lehnert. Die Entscheidung förderte weiters das gute Klima, welches bei den Gesprächen herrschte. Auch mit dem Purbond-Service zeigt man sich sehr zufrieden.

Nach der Keilzinkung bleibt das KVH für mindestens eine halbe Stunde im Aushärtelager. Zuvor bringt eine Etikettiermaschine von Gruber, Rehling/DE, ein Etikett, versehen mit den notwendigen Kundendaten sowie den Abmaßen, auf der Stirnseite, an. „Setzt man dafür einen Tintenstrahldrucker ein, kann es passieren, dass die Schrift bei größerer Jahrringbreite nicht mehr lesbar ist“, berichtet Vertriebsleiter Feil aus langjähriger Erfahrung.

Gute Zusammenarbeit mit Hobellieferant

Nach erfolgter Aushärtung erkennt ein Laserscanner von Sick, Waldkirch/DE, die KVH-Daten. Dieser übermittelte sie an die Hobelmaschine

von Kälin, Reinach-Basel/CH. Den Scanner sowie die Etikettiermaschine steuert das Timbertec-System.

„Wir entschieden uns erneut für Kälin, da wir bereits seit 1993 erfolgreich zusammenarbeiten und das sehr gute Hobelbild kennen“, erklärt Lehnert. So ist im angrenzenden Hobelwerk mit Erfolg eine Kälin-Maschine in Betrieb. „Die Anforderungen, die man an uns richtete, waren eine vierseitige Hobelung und Fassung sowie ein bedienerfreundlicher flexibler Betrieb“, erinnert sich Kälin-Geschäftsführer Emil Deiss bei der Anlagenbesichtigung. „Kälin hat unseren Anforderungen am besten entsprochen“, kommentiert Lehnert. Man wählte eine Hobelmaschine mit 460 mm breiten Spindeln. KVH stellt man laut Lehnert zwar nur mit einer maximalen Breite von 24 cm her, doch soll es möglich sein, bei Bedarf auch ungezinkte Ware wie etwa Pfosten zu hobeln. Die maximale Einzughöhe beträgt 240 mm. „Der Scanner übermittelt der Hobelmaschine bei einem Dimensionswechsel die Querschnittsdaten, die Maschine stellt um und öffnet den Einzug“, erläutert Deiss. Dies gehe innerhalb von wenigen Sekunden vollautomatisch. Eine manuelle Steuerung ist möglich.

Kälin produziert drei Modellreihen von Hobelmaschinen. Dazu



Lange Zusammenarbeit mit Kälin-Geschäftsführer Deiss (li.) war Grundlage für einen neuen Auftrag für eine Hobelmaschine mit 460 mal 240 mm Einzug



Perfektes Hobelbild war man in Schweich gewohnt – nun lassen sich auch KVH-Stangen mit einem Kälin-Hobel finalisieren

Kommissionierungsroboter

balz **MASCHINEN AG**

CH-3550 Langnau i.E. Tel: +41 34 409 02 02 Fax: +41 34 409 02 05
www.balz-maschinen.ch info@balz-maschinen.ch

liefert man die passenden Schärfmaschinen (Grinder) und auch komplette, vollmechanisierte Hobelanlagen. „Durch diese breite Produktpalette sind wir in der Lage, für praktisch alle Anforderungen in unserem Metier, einen passenden Lösungsvorschlag zu unterbreiten“, stellt Deiss fest. „Auch liefern wir unsere Hobelmaschinen oft in Anlagen anderer Hersteller. Das funktioniert gut, wie das vorliegende Projekt mit SMB zeigt.“ Die neuesten Kälin-Referenzen sind: BSH-Lamellenhobel bei Ecolam, Ciney/BE, und bei Stuber, Schüpfen/CH (sh.Holzkurier Heft 51/07 S.34), ein Lamellenhobel mit Trennaggreat in einer Fertigungsstraße für Schalungsträger bei Steidle, Sigmaringen/DE, ein BSH-Lamellenhobel mit Vorritzaggreaten bei Grossmann, Rosenheim, und eine Universal-Hobelmaschine bei Douglas Structures, Bourgneuf/FR.

Nach dem Hobeln legt ein Mosel-säge-Mitarbeiter die fertigen KVH-

Stangen mit einem Vakuumheber von Balz, Langnau/CH, auf eine Palette ab, lattet und verpackt sie. Ausgeliefert wird die güteüberwachte Ware sofort, da man nur auf Auftrag produziert. Zum Kundenkreis zählt man Zimmerer und Holzhändler im Umkreis von 70 km. **AR**

Wir gratulieren zur innovativen Anlage und danken für die gute Zusammenarbeit.

KÄLIN
Hobeltechnik

Kälin Hobeltechnik AG
CH-4153 Reinach-Basel
Telefon +41 (0)61-713 26 36
www.kaelin-hobeltechnik.ch