

HOLZWERK KÜBLER

Vielseitig *kommissionieren*

Um auch größere Holzdimensionen aufzuspalten und Hobelware vierseitig profilieren zu können, investierte das Holzwerk Kübler in eine CNC-gesteuerte, sechswellige Hobelanlage des Schweizer Maschinen- und Anlagenbauers Kälin Hobeltechnik.

✍ Philipp Matzku 📷 Philipp Matzku (5), Kälin (1)

Das Kübler Holzwerk in Haiterbach/DE gibt es seit ca. 1850. Seit 1993 ist man im Maschinenabbund mit dem eigens dafür gegründeten Unternehmen Graf & Kübler Abbundzentrum aktiv, in dem auch Holzrahmenbauelemente gefertigt werden. Die Kombination aus Holzwerk und Abbundzentrum an einem integrierten Standort vereinfacht für den Kunden die termingerechte Baustellenlogistik. Die Hälfte des Unternehmensumsatzes kommt vom Abbund, die andere aus dem Sägewerk. Drei Mühlböck- und eine Eberl-Trockenkammer sowie ein überdachtes Hochregallager gewährleisten, dass das Holz trocken auf die Baustellen kommt.

Optimierung der Hobelleistung

Kübler schneidet 30.000 fm/J Nadellangholz (21 m) der Stärkeklassen 3 bis 4 (B-Qualität). Der Hauptanteil ist Fichte (70%), gefolgt von Tanne (25%) und Douglasie (5%). Die Rohware kommt aus einem Umkreis von 50 km. Die Rundholzsartierung stammt von Baljer & Zembrod (s. Holzkurier Heft 04/2018, S. 12–13). In einer Woche werden zwischen 600 und 700 fm an die EWD-Doppelwellenkreissäge zur Weiterverarbeitung transportiert. In den Jahren 2013 und 2014 wurden die zwei Hundegger-Abbundanlagen erneuert.

Die Überlegung, die alte Vierseiten-Hobelmaschine zu ersetzen, wurde 2017 konkreter, da die Kupfermühle an ihre Kapazitätsgrenzen gestoßen war und eine fünfte sowie sechste Welle zum Spalten und Profilieren notwendig wurde. Auf der Ligna 2017 kam Jörg Kübler erstmals ins Gespräch mit Emil Deiss, Geschäftsführer Kälin Hobeltechnik, Reinach/CH. „Die Chemie hat von Anfang an gepasst“, erklärt Kübler. Es wurde eine Besichtigung der Hobel- und Sägeanlage im Sägewerk Fritz Scharnhorst, Neustadt am Rübenberge/DE, vereinbart (s. Holzkurier Heft 18, S. 32–33), um die dortige Kälin-Hobelanlage in Kombination mit einer Doppelwellen-Kreissäge im Vollbetrieb zu sehen. Damit war die Entscheidung für Kälin gefallen, obwohl sich Kübler auch noch Hobelanlagen von zwei Mitbewerbern angeschaut hat.

Erweiterung von Abbund und Hobelhalle

Die Hobelanlage sollte spätestens im Frühjahr 2019 in Betrieb genommen werden, da bis dahin die neue Halle fertiggestellt war. Im März ist auch die neue erweiterte Abbundhalle in Betrieb genommen worden, in welche die Hundegger K2i umziehen musste, um Platz für die Kälin-Anlage zu erhalten. Im August 2018 gab Kübler den Auftrag an Kälin für eine CNC-gesteuerte Hobelanlage mit Mechanisierung und Schärmaschine und legte die Spezifikationen fest. Die Timberwork-HQ-Hobelanlage samt Beschickung und Abrutschsystem installierte der Maschinenhersteller vor der Ligna. Im Juni erfolgte die Inbetriebnahme. 70% der Ware, welche durch den Abbund geht,

werden gehobelt. In der neuen Kälin-Anlage erzeugt Kübler ohne jegliche Keilzinkenverbindung Konstruktionsvollholz MH-Fix (NSi) sowie für den sichtbaren Einsatz das Produkt Konstruktionsvollholz MH-Plus (Si) nach Listen. Die Standardlängen sind 2,5 bis 10 m, es ist aber auch möglich, bis zu 15 m Länge zu hobeln.

Zwei Personen inklusive des Staplerfahrers betreuen die Kälin-Hobelanlage im Holzwerk Kübler im Einschichtbetrieb. Abhängig vom tagesaktuellen Auftragsvolumen arbeiten die Bediener alleine oder zu zweit an der Timberwork-HQ. Die Maschinenführer holen sich selbstständig mit einem Stapler das benötigte Material vom Holzplatz und belegen den Beschickungsförderer. Die Hobelmaschine arbeitet das Programm vollautomatisch ab. In dieser Zeit bringen die Bediener die gehobelte Ware zum Hochregallager. Da alle Hölzer am Einlauf in Breite und Stärke vermessen werden, können ebenso gemischte Dimensionen kontinuierlich bearbeitet werden.

Die Maschine stellt sich innerhalb der Vorgaben im angewählten Programm automatisch ein.

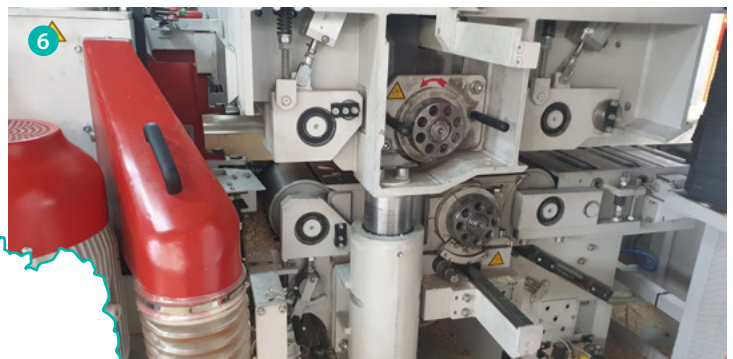
Drei Betriebsmodi möglich

Kübler plant vorerst, täglich 50 m³ zu hobeln, wobei die CNC-Anlage auch größere Kapazitäten verarbeiten kann. Die Vorschubgeschwindigkeit liegt zwischen 20 und 40 m/min. Die Programmierung der Anlage wurde sehr intensiv miteinander besprochen. Es gibt drei Arbeitsweisen im Programm. Im Standardprogramm tippt der Bediener die gewünschte Dimension ins Display. Im „Listen-Modus“ kann er im laufenden Betrieb eintippen, welche Querschnitte er in welcher Stückzahl aufgegeben hat. Die Anlage arbeitet dann die Liste ab. Im „Latten“-Programm lassen sich Latten und Rahmen aus Bohlen mit fallender Breite spalten. Die Steuerung erkennt die Zielstielligkeit selbstständig anhand der Rasterung. Die optimale Hobelqualität wird unter anderem auch durch das Hobelwellensystem erreicht. Eingebaut sind Wechselwellen: Diese zieht der Mitarbeiter samt Lagerung einfach heraus und setzt das Werkzeug in die Grinder SL-500-Schärmaschine von Kälin ein. Im eingebauten Zustand werden die Messer optimal auf Rundlauf geschärft.

Die Vertikalstufen in der Kälin-Hobelmaschine sind um 200 mm vertikal absenkbar, sodass die ganze Messerlänge nutzbar ist. Diese Möglichkeit erhöht die Standzeiten der Werkzeuge. Die fünfte und sechste Spindel machen die Maschine sehr flexibel. Mit diesen kann das Holz profiliert, aufgetrennt oder auf Maß zugeschnitten werden. Ein mehrfaches Spalten mit allseitiger Fassung ist ebenfalls möglich. „Die Begleitung von unserer Seite geht aber auch nach der Übergabe weiter, um gegebenenfalls zusätzliche Prozessoptimierungen für den Kunden zu erreichen“, betont Deiss. //

„Die Begleitung geht aber auch nach der Übergabe weiter, um zusätzliche Prozessoptimierungen für den Kunden zu erreichen.“

Emil Deiss, Kälin Hobeltechnik



HOLZWERK KÜBLER

Gründung: 1850 (als Sägewerk), 1993 Abbundzentrum

Standort: Haiterbach/DE

Einschnitt: 30.000 fm/J Fichte, Tanne und Douglasie aus der Region

Geschäftsführer: Georg und Jörg Kübler

Produktion: 18.500 m³/J Schnittholz, 8500 m³/J, MH 3500 m³/J-BSH/BSP-Vertrieb

Besonderheit: Gründungsmitglied der Herstellergemeinschaft MH-Massivholz Austria

Sortiment: Holzrahmenbauelemente, Stababbund, qualitätsüberwachtes, getrocknetes Konstruktionsvollholz der Marke MH-Massivholz (MH-Plus und MH-Fix) sowie Schnittholz, Hobelware und Sägebenebenprodukte

Kundenkreis: Zimmereibetriebe und Holzbauunternehmen aus der Region sowie überregional

- 1 **Zwei, die sich verstehen:** Geschäftsführer Jörg Kübler und Emil Deiss, Kälín Hobeltechnik (v. li.)
- 2 **Qualitätskontrolle:** Philipp Dölker begutachtet das Konstruktionsvollholz MH
- 3 **Anlieferung mit Stapler:** Verschiedene Dimensionen können gemischt kontinuierlich gehobelt werden
- 4 **Kälín** lieferte den Beschickungsförderer vor der Timberwork-HQ
- 5 **Bietet drei Betriebsmodi:** Die Steuerung ist an den Bedarf von Kübler angepasst
- 6 **Die Timberwork-HQ** ist mit Wechselwellen sowie zwei Proflier- und Spaltwellen ausgerüstet