

HOLZKURIER

Das internationale Wirtschaftsmagazin

04.18

25. Januar 2018

www.holzkurier.com

Thema
Der
Rundholzplatz

**Rundholzsortier- und
-transportwagen
automatisiert das
Vermessen, Kappen
und Sortieren**



BALJER  **ZEMBROD**
M A S C H I N E N B A U



HOLZWERK KÜBLER

Automatisiert optimieren

Neuer Rundholzsortier- und -transportwagen für Langholz mit vielen praktischen Details

Im Holzwerk Kübler ist man stolz, dem Bauholz treu geblieben und damit erfolgreich zu sein. Die erfreuliche Auftragslage ist das Ergebnis stetiger Weiterentwicklung. 2017 war der Rundholzplatz an der Reihe. Aufgrund guter Erfahrungen mit Baljer & Zembrod wandte man sich erneut an die Experten.

✍ Dinah Urban 📺 Dinah Urban (6), Peter Schaeidt (3)

Effizienz beginnt im Holzwerk Kübler, Haiterbach/DE, bereits auf dem Rundholzplatz. Mit dem neuen Rundholzsortier- und -transportwagen von Baljer & Zembrod, Altshausen/DE, gleichen die Einteilung und Sortierung von 27.000 fm³/J Fichten-, Tannen- und Douglasienlangholz eher einem Ballett als einem groben Akt mit schwerem Gerät. Leise und präzise gleitet der Wagen samt Kran auf den Schienen dahin und unterstützt Rundholzplatzmeister Michael Raible tatkräftig. In fließenden Bewegungen greift der Kran einen Langholz-

Stamm und zieht ihn auf den Bearbeitungstisch (Polter). Dort wird das Holz exakt vermessen.

Auf Basis der ermittelten Daten (Länge, Durchmesser, Krümmung) und anhand der aktuellen Aufträge errechnet das Baljer & Zembrod-Computersystem daraus die optimalen Längen.



„Und dann braucht es nur einen einzigen Knopfdruck des Bedieners und die Maschine kappt das Langholz automatisch an den richtigen Stellen“, erklärt Geschäftsführer Jörg Kübler begeistert. Unmittelbar nach dem Kappschnitt, für den das Holz angehoben wird, erfolgt die automatische Beschriftung der Stirnflächen. „So bleibt in der Führerkabine bei all dem Trubel auch mal Zeit, um sich auf den nächsten Auftrag vorzubereiten beziehungsweise den Überblick zu behalten.“ Raible kann sich so beispielsweise Wege ersparen, indem er eine gewisse Menge an Stammabschnitten, die sofort zur Sägezubringung gebracht und nicht zwischengelagert werden sollen, auf dem Wagen sammelt und zu gegebenem Zeitpunkt gemeinsam dort ablegt.

Details, die überzeugen

„Für die sanfte Fahrweise sorgt unter anderem die neue Pumpe, die über vier geschlossene Hydraulikkreise jedes Rad einzeln antreibt. Spitzendrücke werden so vermieden und der Gesamtdruck wird auf 150 bar halbiert“, weiß Baljer & Zembrod-Projektleiter Karl Heinz Würtele. Das und der ausbleibende Schlupf durch die weiche Differenzialsperre erhöhen zudem die Standzeit. In dieselbe Kerbe schlägt der in den Hydrauliktank integrierte Magnet, der Späne davon abhält, durch den Kreislauf zu wandern.

Seit Juni 2017 sorgt die Investition in Haiterbach für eine erhöhte Produktivität. „Statt früher in zwölf schafft die Maschine ihr Soll nun in etwa zehn Stunden“, bemerkt Kübler. „Wir führen bei einigen unserer Kunden Testserien durch, um den Effekt genau beziffern zu können“, ergänzt Baljer & Zembrod-Geschäftsführer Peter Schaeidt. Über die nächste Optimierung wurde beim Vororttermin auch gleich beraten: Die Gegenrollen des Wagens sollen eine Dämpfung erhalten, um den Komfort für den Bediener zu erhöhen. „Wir sind stets dankbar für solch konstruktive Kunden, die uns ihre Ideen und Wünsche mitteilen und bei der Umsetzung mit im Boot sind“, erklärt Schaeidt abschließend. //



- 1 Mit dem Rundholzsortier- und -transportwagen von Baljer & Zembrod lässt sich das Langholz bequem auf den Bearbeitungstisch ziehen
- 2 Am Polter wird das Langholz vermessen – die erhobenen Daten werden vom Baljer & Zembrod-Computersystem aufgenommen, woraufhin die optimalen Kapplängen berechnet werden
- 3 Die Kappsäge gleitet in Windeseile durch das Holz
- 4 Unmittelbar nach dem Kappschnitt werden die Stirnseiten beschriftet
- 5 Baljer & Zembrod-Geschäftsführer Peter Schaeidt freut sich mit Jörg Kübler, Michael Raible und Karl Heinz Würtele über die gelungene Zusammenarbeit
- 6 Die Greifzange am Kran bringt einen oder auch mehrere Stammabschnitte gleichzeitig an ihren Bestimmungsort
- 7 Die verantwortlichen Herren besprechen die nächsten Schritte
- 8 Nach der Baljer & Zembrod-Technologie übernimmt im Sägewerk eine EWD-Säge des Typs DWK den Einschnitt
- 9 Zwei Abbundanlagen von Hundegger bewältigen die starke Verarbeitungstiefe bei Kübler: 1000 Holzbauprojekte bestückt das Unternehmen jährlich mit abgebundenem Bauholz oder ganzen Elementen



HOLZWERK KÜBLER

Gründung: 1850 (als Sägewerk), 1968 (am jetzigen Standort)

Standort: Häiterbach/DE

Einschnitt: 27.000 fm/J Fichte, Tanne und Douglasie aus der Region

Geschäftsführer: Georg und Jörg Kübler

Mitarbeiter: 30 (insgesamt im Holzwerk und Abbundzentrum)

Besonderheit: Gründungsmitglied der Herstellergemeinschaft Massivholz (MH)

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

Kundenkreis: Zimmereibetriebe und Holzbauunternehmen aus der Region sowie über-regional

