

HOLZKURIER

Das internationale Wirtschaftsmagazin

11.15

12. März 2015

www.timber-online.net

Thema

10. Internationaler
Kongress der Säge-
und Holzindustrie

Für GROSSE
Vorhaben braucht es
INNOVATIVE
LÖSUNGEN



*Als Komplettanbieter mit 45 Jahren Erfahrung bieten wir
solide Maschinen & Anlagen für die Säge- und Holzindustrie*



Maschinenfabrik STINGL GmbH

A-9334 Guttaring | Hollersberg 26 | T: +43 4262 4411 | office@stingl-maschinen.com

www.stingl-maschinen.com



ECKER-HOLZVERPACKUNG

Eine Maschine statt zwei

Kombinierte Nachschnittbesäumanlage bringt viele Vorteile

Bei Ecker-Holzverpackung waren bisher ein Besäumer sowie eine Doppelwellenkreissäge im Einsatz. Damit war man aber zu unflexibel. Außerdem dauerte die Umrüstung auf andere Dimensionen zu lange. Eine neue Anlage musste her.

✍ Martina Nöstler 📷 Maschinenfabrik Stingl (2), Martina Nöstler (5)

Ecker-Holzverpackung in Neustift im Mühlkreis hat sich auf die Herstellung von Paletten und Kisten, Sonderverpackungen sowie Blindrahmen für die Fensterindustrie spezialisiert. Geschäftsführer Peter Ecker verarbeitet mit seiner Mannschaft rund 20.000 m³/J. Den Großteil der Rohware kauft er zu. Für kurzfristige Aufträge beziehungsweise Dimensionen steht aber das Gatter nach wie vor nicht still. Den Einschnitt beziffert er mit rund 7000 fm/J. Bisher waren eine Doppelwellenkreissäge sowie ein Besäumer im Einsatz. Die Anlagen hatten mittlerweile aber schon viele Jahre auf dem Buckel. Der Ablauf war zu unflexibel und das Umrüsten dauerte lange. Darum entschloss sich Ecker im vergangenen Jahr, den Engpass zu beseitigen. Hinsichtlich mehrerer Gründe fiel seine Wahl auf eine kombinierte Nachschnittbesäumanlage von der Maschinenfabrik Stingl, Guttaring.

„Die Abwicklung hat perfekt funktioniert. Die Maschinenfabrik ist auf alle meine Wünsche eingegangen.“

Geschäftsführer Peter Ecker

deutlich mehr: Stingl gibt die maximal mögliche Geschwindigkeit mit 250 m/min an. „In unserer Werkshalle haben wir die Anlage mit 27 Stück pro Minute bei 4 m langer Ware getestet“, berichtet Stingl.

Die Model sowie die Seitenware gelangen vom Gatter über Fördereinrichtungen stirnseitig zum Beschickungstisch vor der neuen Anlage. Als ersten Schritt werden die Hölzer stirnseitig gekappt, dann geht es durch die Quervermessung. Bis hierher verläuft also alles seinen gewohnten Weg. Beim Einzug ließ sich Stingl aber etwas Neues einfallen: „Statt der konventionellen Zentriersysteme, wie der Mitnehmer, Teller oder Zangen, entwickelten wir ein neuartiges System, womit auch scharfkantige Ware absolut perfekt und ohne jeglichen Versatz oder Schlupf positioniert werden kann. Selbst bei gefrorener Ware erzielen wir beste Ergebnisse. Diese Art der Zentrierung gab es bisher nicht“, erklärt Stingl stolz.

Vielfältige Anforderungen

„Ich wollte unbedingt eine Anlage, mit der ich im Kantholz Nuten erzeugen kann. Bisher mussten wir das mit der Doppelwellenkreissäge machen“, führt Ecker bei Rundgang durch seine Produktionshalle aus. „Außerdem wollte ich für die Nachschnittsäge und die Mechanisierung nur einen Ansprechpartner. Und natürlich musste die Maschine auf den vorhandenen Platz passen.“ Stingl konnte auf all diese Wünsche von Ecker eingehen und installierte erstmals seine kombinierte Nachschnitt- und Besäumkreissäge NBA in dieser Form.

„Wolfgang Stingl war sehr engagiert, seine Monteure ebenso. Trotz dieser neuartigen Anlage haben die Installation und die Inbetriebnahme perfekt geklappt“, ist Ecker mit seiner Wahl überaus zufrieden und ergänzt: „Und ich weiß, wenn es einmal Probleme oder Fragen gibt, stehen die Kärntner für uns immer zur Verfügung und klären alles schnell ab.“ Es handelt sich übrigens schon um die dritte Zusammenarbeit mit der Maschinenfabrik Stingl. Bereits vor über 30 Jahren wurde die erste Anlage angeschafft.

Alles aus einer Hand

Über den Jahreswechsel installierte die Kärntner Maschinenfabrik die neue Maschine in Neustift. Seit Anfang Februar ist man im Vollbetrieb. Die NBA bewältigt Holzstärken von 17 bis 160 mm sowie Rohbreiten von etwa 100 bis 700 mm. Die Längen bewegen sich bei Ecker zwischen 1,5 und 5,2 m. „Eine Besonderheit ist, dass bei Ecker nicht nur Nadelholz, sondern hin und wieder auch Buche zum Einschnitt gelangt. Die Maschine bewältigt diese aber problemlos“, führt Wolfgang Stingl, Prokurist der Maschinenfabrik Stingl, aus. Aufgrund der nachfolgenden, bestehenden Kapplinien wird ein reduzierter Vorschub von bis zu 100 m/min gefahren. Die Maschine könnte aber

Sägen und nuten in einem Durchgang

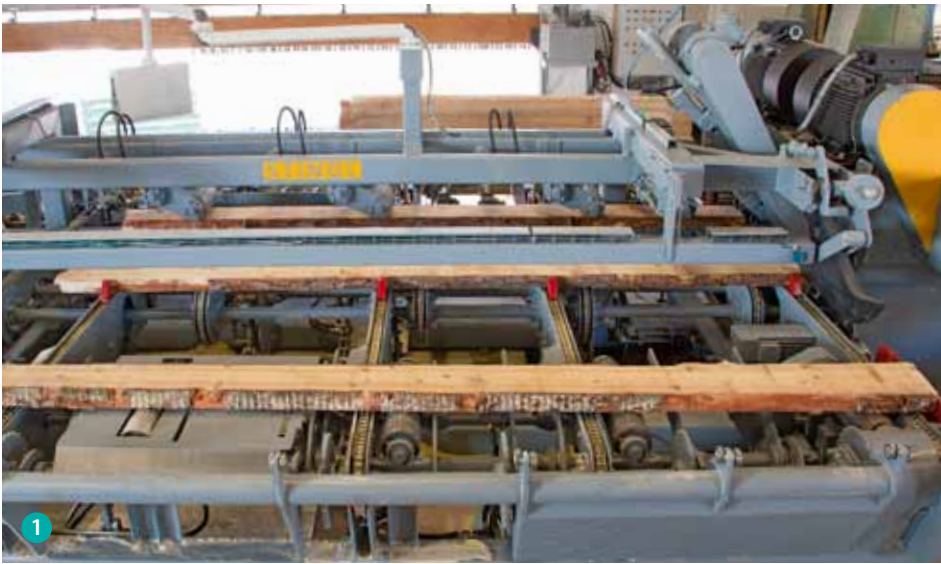
Gleich vor der eigentlichen Maschine gibt es die nächste Neuheit: Für die von Ecker geforderten Nuten installierte Stingl ein Fräsaggregat, welches sich binnen weniger Sekunden zu- und wegfahren lässt. „Das funktioniert einwandfrei“, freut sich Ecker. Die NBA verfügt über eine oben liegende Kreissägewelle mit sechs variablen Sägeblättern für einen fünfstielig variablen Einschnitt sowie Aufspannbüchsen mit Fixeinhang. „Frühere dauerte die Umspannung rund eine halbe Stunde. Jetzt lassen sich die Kreissägen innerhalb von zwei Minuten auf ein neues Maß einstellen“, sagt Ecker. Die Bedienung sei mit der eigenen Steuerung von Stingl ebenfalls denkbar einfach. Zudem ist die Maschine an die Fernwartung angeschlossen.

Auf die Welle im Gleichlauf bestand Ecker: „Das wollte ich wegen der höheren Schnittqualität. Im Gleichlauf franst das Holz weniger aus.“ Da genau auf die NBA die Optimierungskappanlage folgt, hat Stingl eine Sicherheitsvorrichtung installiert.

Alle Wege sind möglich

Hinter der Maschine kann die Ware drei Richtungen einschlagen: Die Ware geht direkt zur Kappanlage 1. Sie wird über einen Rücklauf zur Kappanlage 2 gefördert. Als dritte Möglichkeit gibt es eine Ausschleusung zur Ab stapelung. Die Fördermöglichkeiten gelten für die Haupt- und die Seitenware. „Mit dieser Mechanisierung wird uns der Ablauf im Sägewerk enorm erleichtert“, bestätigt Ecker.

„Meine Intention mit dem Kauf der neuen Anlage ist nicht, den Einschnitt zu erhöhen. Wir sind auf sehr kurzfristige Lieferzeiten spezialisiert. Mit der kombinierten Maschine können wir noch schneller auf Aufträge reagieren“, resümiert der Geschäftsführer. //



- 1 **Zuführung der Schnittware, Stirnseitenkappung und Vermessung im Querdurchlauf**
- 2 **Sonderpaletten von Ecker**
- 3 **Eines der Highlights der neuen Maschine: Die Nutenfräser (A) wurden vor dem Kreissägeaggregat montiert**
- 4 **So kommt die genutete Ware aus der kombinierten Nachschnitt- und Besäumsäge**
- 5 **Zufriedene Gesichter: Wolfgang Stingl, Peter Kappinger und Peter Ecker (v. li.)**
- 6 **Übersichtlich und einfach zu bedienende Steuerung**
- 7 **Hinter der Säge nimmt die Ware über ausgeklügelte Mechanisierung mehrere Wege**

ECKER-HOLZVERPACKUNG

Gründung: 1968
 Standort: Neustift im Mühlkreis (1)
 Inhaber: Peter Ecker
 Mitarbeiter: 24
 Einschnitt: 7000 fm/J
 Verarbeitung: 20.000 m³/J
 Produkte: Paletten und Sonderverpackung, Kisten, Kabeltrommeln sowie Blindrahmen für die Fensterindustrie
 Absatz: zu 90 % in der Region

MASCHINENFABRIK STINGL

Gründung: 1969
 Standort: Guttaring (2)
 Geschäftsführer: Maximilian Stingl
 Prokurist: Wolfgang Stingl
 Mitarbeiter: 25
 Produkte: Rundholzmanipulation, Sägewerksanlagen, Schnittholzmanipulation, Kreissägegertechnik, Hobelwerke, Restholzentorgungsanlagen
 Absatz: Mitteleuropa

MEHR INFOS

über die Maschinenfabrik Stingl finden Sie auf der Homepage.

