

# Neuartiges Konzept

## Bandsägenstart zum 150-Jahr-Jubiläum

Holzkurier-Eigenbericht aus Seewald-Schorrental/DE

**E**rneut auf die Bandsägentechnik setzte man beim Sägewerk **Pfeifle**, Seewald-Schorrental/DE. Nach einem Brand am 11. Oktober 2005, der die komplette Sägehalle zerstörte, hat man gemeinsam mit **Bongioanni**, Envie/IT, ein neues Bandsägen-Konzept entwickelt.

**Einzigartig in Europa.** „Das ist einzigartig in Europa“, sind sich die Geschäftsführer Thomas und Jürgen Pfeifle und Bongioanni-Vertriebsleiter Ing. Gregor Held einig. Installiert wurde eine schräge Blockbandsäge im Vorschritt und eine horizontale Twin-Trennbandsäge mit vorgeschaltetem Spaner sowie einer **EWD**-Besäum- und Nachschnittkreissäge.

Zum heurigen 150-Jährigen Bestandsjubiläum von Pfeifle wurde die neue Starkholzsägelinie in Betrieb genommen.

**Gute Leistung und hohe Schnittgenauigkeit.** „Ziel war eine möglichst hohe Wertschöpfung, bei guter Leistung. Mit einer horizontalen Bandsäge wird unserer Meinung nach auch eine höhere Schnittgenauigkeit erreicht. Dabei war uns die Flexibilität wichtig“, ergänzt Thomas Pfeifle. „Wir wollten keinen Spaner vor der Blockbandsäge, son-

dern vor der Trennbandsäge“, berichtet Jürgen Pfeifle. Die Kapazität liegt bei 60.000 fm/J.

Als Stärke des neuen Sägewerkes nennen die Geschäftsführer die Herstellung sämtlicher Dimensionen nach DIN 4074. Insbesondere werden auch Dachlaten und Rahmen aus Seitenware mit Ü-Zeichen erzeugt. Absatzmarkt ist ganz Europa, dabei soll der Export in Zukunft noch weiter ausgebaut werden.

### Auf Starkholz ausgelegt.

Das Rundholz wird im Umkreis von 80 km eingekauft. Das Sägewerk hat sich ausschließlich auf Starkholz spezialisiert.

Pfeifle verarbeitet Lang- sowie Kurzholz ab 3b aufwärts in Fichte, Tanne und Kiefer. Das Langholz wird eingekauft um kundenspezifische Längen produzieren zu können. Das Kurzholz dient der Entlastung des Rundholzplatzes.



Rundholz-Einschnitt auf der Blockbandsäge bis zu einem Durchmesser von 1,1 m

FOTOS: BONGIOANNI (3), KANZIAN

### Pfeifle-Facts

Gegründet: 1857  
Geschäftsführer:  
Thomas und Jürgen Pfeifle  
Einschnitt: 60.000 fm/J  
Technologie: Block- und horizontale Trennbandsäge sowie Besäum- und Nachschnittkreissäge  
Mitarbeiter: 15

„Momentan haben wir kein Problem mit der Versorgung. Ich denke es wird auch in Zukunft beim Starkholz keinen großen Engpass geben“, analysiert Thomas Pfeifle die Lage ein.

**Entrindung kurz vor der Sägelinie.** Rundholz wird ausschließlich in Rinde eingekauft und erst kurz vor dem Einschnitt reduziert und entrindet. Dabei kommt ein **Baljer & Zembrod**-Wurzelreduzierer, für Stämme bis 1,2 m Durchmesser zum Einsatz. Die nachfolgende **Nicholson-A6** besitzt einen Durchlass von 1,1 m. Die Rundholzzubringung lieferte **H.I.T.**, Ettringen/DE.

Bei der Übergabe zur Blockbandsäge erfolgt die Stammvermessung. Damit kann der Bandsägewagen automatisch auf Position gefahren und die Spannbocke eingestellt werden.

**Laser-Vermessungs-System.** Mit dem Open-Face-Laservermessungs-System wird der Stamm abgetastet und die Kubatur ermittelt. „Dieses System bietet den Vorteil, dass es sehr genau ist und einen geringen Wartungsaufwand besitzt“, zeigt sich Held zufrieden. Die Daten der



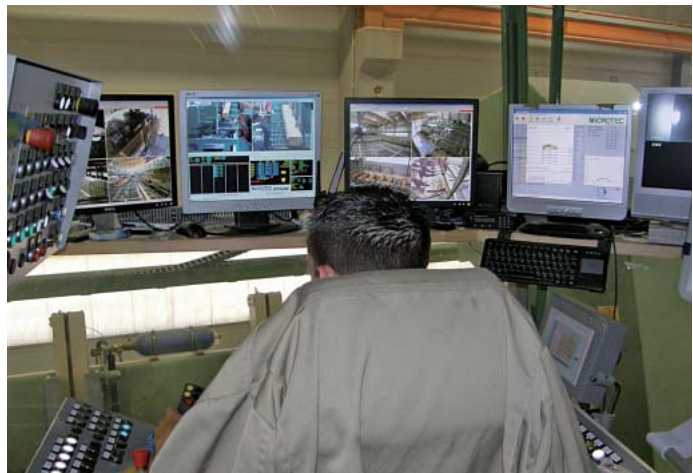
Neu errichtete Sägehalle mit Blick auf die Sortierung sowie Lkw-Verladung (rechts)



Trennbandsäge SNR 1600 Twin mit davorgeschaltetem horizontalen Spaner CH 950



**Bongioanni-Vertriebsleiter Ing. Gregor Held mit den Geschäftsführern Thomas und Jürgen sowie Seniorchef VORN?. Pfeifle (v. li.)**



**Bediener hat die Linie im Überblick – die automatische Blattabweichungskorrektur erleichtert das Arbeiten**

Open Face dienen auch dem Optiline-Optimierungssystem von **Microtec**, Brixen/IT.

Der Einschnitt erfolgt auf der schräggestellten Blockbandsäge SNT 1600-CRM-Amerika. Die Anlage ist auf eine Länge von 14 m und Stämme bis 1,1 m Durchmesser ausgelegt. Der Vorteil der 17°-Schrägstellung ist ein einfaches Handling der Stämme und der Schnittware. „Es kann beispielsweise kein Stamm aus dem Spannwagen fallen, das ist uns früher ab und zu passiert. Auch wird die Schnittware schonender abtransportiert“, erklärt Jürgen Pfeifle.

Eine Microtec-Discan-Vermessung kommt vor der Trennbandsäge zum Einsatz.

Für den Nachschnitt wurde die horizontale Trennbandsäge SNR 1600 Twin mit davorgeschaltetem horizontalen Spaner CH 950 installiert.

Der Einschnitt erfolgt so, dass zuerst der Spaner und dann die Trennbandsägen mit maximal zwei Schnitten zum Einsatz kommen. Somit können bis zu drei Produkte erzeugt werden. Der Spaner ist horizontal angebracht, senkt von oben hinunter und spannt das Holz an. Bei mehreren Produkten gibt es die Möglichkeit die Schnittware im Rundlauf zu transportieren.

**Hohe Leistung durch Schiebewagen.** Durch ein Einschubsystem können die Schwarzen in die Spaner/Trennbandsägen-Kombination geschoben werden. „Dieses Gesamtsystem gewährleistet eine hohe Leistung“, erklärt Held.

Weiters wurde ein Einschubaggregat speziell für den Sägeblattwechsel entwickelt. Dabei

wird das Aggregat nach hinten gefahren. „Aufgrund der Größe und Bauart wird ein leichter Zugang und ein bequemer, schneller Sägeblattwechsel erreicht“, erläutert Thomas Pfeifle.

Die Linie wird von einem Mitarbeiter bedient. Optional kann für Qualitätseinschnitt wie beispielsweise astreine Ware oder Blockware ein zweiter Mitarbeiter die Qualitätsbeurteilung vornehmen. Bei den Bandsägen werden jeweils Blattabweichungs-Korrekturen eingesetzt. „Das erleichtert die Arbeit des Bedieners erheblich“, so Pfeifle.

**Vereinzelung der Produkte.** Die Produkte werden nach der Trennbandsäge vereinzelnd. Dadurch können durch positionierbare Führungsstempel die Pakete stabilisiert werden. Über einen Kettenmitnehmer wird jeweils das unterste Brett herausgezogen. „Da hat Bongioanni eine sehr gute Lösung gefunden“, freuen sich die Geschäftsführer.

**Kreuzungsverkehr mit Vorfahrtsregel.** Die Schnittware wird dann weiter entweder zum **Kalfass-Sortierwerk**, zum Förderband der EWD-Besäum- und Nachschnittkreissäge Combimes oder über einen Rollgang in den Rücklauf zur Trennbandsäge geliefert. Stärkere Schnittware gelangt zum Combimes BNK 180, der mit sechs verstellbaren Flanschen ausgestattet ist. Die Besonderheit der Anlage ist, dass sie für Holzlängen bis 7,5 m bei einer Modelhöhe von 180 mm ausgelegt und ein fünfstielig variabler Einschnitt möglich ist.

**Zentrierwerk eingebaut.** Erstmals wurde ein Rollenzentrierwerk eingebaut, um parallel-

besäumte Ware zentrisch durch die Maschine zu schleusen, ohne mit den Außensägen schneiden zu müssen.

Starke Fertigware geht über einen Elevator zur händischen Aufsortierung. Das Bauholz gelangt über einen Rollgang zu den Boxen. Dabei wird ein 4 m langer Hubtisch eingesetzt.

Beim Kalfass-Sortierwerk kommt eine Stapelanlage für Haupt- und Seitenware bis 7,5 m Länge zum Einsatz. Weiters wurde eine automatische Lattenbündelung installiert. In 33 Boxen kann absortiert werden.

Die elektronische Ausstattung stammt von **Siemens** und die Entsorgung lieferte **Rudnick & Enners**, Alpenrod/DE. Für den Schärfraum zeichnet **Vollmer**, Biberach-Riss/DE, verantwortlich.

**Sicherheitskonzept erarbeitet.** Im Sägewerkskonzept hat man von Anfang an die Berufsgenossenschaft eingebunden. Ein Sicherheitskonzept wur-

de erarbeitet. „Die Besonderheit der Anlage ist, dass man für Wartungs- und Reparaturzwecke überallhin Zugang hat“, erläutert Held. Bei der Gesamtplanung war auch das Ingenieurbüro Siegmund **Roscher**, Rottenburg/DE, beteiligt.

Großer Wert legt man bei Pfeifle auch auf die Weiterverarbeitung gelegt. Die Trockenkapazitäten sind durch neue **Mühlböck**-Kammern und Hobelkapazitäten durch eine **Weinig**-Anlage erweitert worden. JK

### Bongioanni-Facts

Inhaber: Pezzolato  
Geschäftsführer:  
Riccardo Pezzolato  
Mitarbeiter: 147  
Produkte: Band- und Nachschnittkreissägen, Spaner, Mechanisierungen, Hackmaschinen, Shredder  
Export: 70%



**Abstapelung der Schnittware mit automatischer Lattenlegung von Kalfass**