



BONGIOANNI

Trennbandsäge für „Bergholz“

Italo-Bandsägenduo im Großwalsertal ist komplett

Das Vorarlberger Sägewerk Erhart Holz nahm vor einem Jahr eine Trennbandsäge von Bongianni in Betrieb. Damit werden Model und Schwartlinge mit höchster Ausbeute verwertet. Aus feinjähigem Starkholz ab 45 cm Durchmesser entsteht Schnittholz höchster Güte. Dafür hat Bongianni giftige Details umgesetzt.

Über dem Rheintal, westlich des Arlbergmassivs, liegt das Großwalsertal. Dessen Flanken sind voll mit Fichten und Tannen beeindruckenden Durchmessers. Für das dortig ansässige Sägewerk Erhart Holz im sympathische Örtchen Sonntag liegt es auf der Hand, seine Wertschöpfung aus dem vorhandenen Rohstoff zu holen. Seit Gründung 1954 arbeitet der Familienbetrieb mit Bandsägen. Im Laufe der Jahrzehnte wurde die Starkholzverarbeitung perfektioniert. Eine Blockbandsäge trennt die mächtigen Bloche zu Kantlingen und Model. Die folgende vertikale Trennbandsäge erzeugt daraus die Querschnitte für das Erhart-Sortiment, das 1500 Artikel umfasst. Beide Sägen stammen vom Bandsägenspezialisten Bongianni, Evnie/IT. 2005 wurde die Blockbandsäge CRM 1200 installiert. Ihre kleinere Schwester, die vertikale Trennbandsäge SNR 1800, ist seit einem Jahr in Betrieb. Letztere wurde samt Rundlaufmechanisierung geliefert. Obwohl die Bandsäge eine Standardversion ist – und entsprechend zuverlässig läuft – verdienen Details Beachtung.

Unsere Kunden wollen Flexibilität

Ignaz Erhart ist in der Geschäftsführung für Technik und Verkauf zuständig. Über sein flexibles Sägewerk und seine hochwertigen Produkte spricht er gern. „Wir sind Spezialisten für feinjähiges Starkholz. Verkauft wird das unter dem Namen ‚Bergholz‘. Diese Marke sich hat eine Gruppe regionaler Gewerbebetriebe gesichert.“ Das Sortiment streckt sich von astfreier Keilzinkware bis zu Verpackungskanthalz. Eine Stärke ist die Zusammenstellung aufwendiger Kommissionen. Diese Ladungen kombinieren Detailbestellungen mit typischer Standardware und landen oft in der Schweiz. Andere Kunden ordern trockenes Bauholz, Zuschnitte für Tischlereien oder Hobelware. Dafür besitzt Erhart eine Kappsäge, eine Hobelmaschine und Trockenkammern. Basis aller Vielfalt ist aber der flexible und hochwertige Einschnitt.

Die Kombination von Block- und Trennbandsäge ist nicht sehr verbreitet. Gerade bei hochwertigem Schnittholz sei dies aber der richtige Weg. Erhart erklärt: „Der größte Vorteil ist, dass wir das

> DATEN & FAKTEN

BONGIOANNI	
Geschäftsführer:	Riccardo Pezzolato, Federico Blatto
Standort:	Envie/IT
Produkte:	Band- und Nachschnittkreissägen, Spaner, Mechanisierungen, Hack- und Brennholzmaschinen, Schredder
Mitarbeiter:	140
ERHART HOLZ	
Gründung:	1954
Standort:	Sonntag im Großwalsertal
Geschäftsführer	Ignaz und Joachim Erhart
Einschnitt:	60.000 fm/J Starkholz, hauptsächlich Fichte und Tanne
Sortiment:	Sortimente für Industrie, Tischler, Holzbau; Leistenware, Keilzinkrohware
Mitarbeiter:	28

Bloch nach dem ersten Trennschnitt von innen nach außen aufarbeiten. Beim Starkholz sind die Bereiche der Stammaußenseite feinjähriger, fester und ärmer an Ästen. Wenn der Bediener nun die Innenseite sieht und sich nach außen vorarbeitet, kann er davon ausgehen, dass die Qualität besser wird.“ Die Anlage sei zudem durch die Rundlaufmechanisierung leistungsfähiger als eine Blockbandsäge mit Spannwagen und im Vergleich zu Kreissägen ist die Schnittfuge deutlich dünner.

1,8 m-Rollen sorgen für ruhigen Lauf

Eine Besonderheit der Trennbandsäge sind verhältnismäßig große Rollen mit 1,8 m Durchmesser. Bongianni verspricht damit hohe Präzision und ruhigen Lauf. Angetrieben wird die Säge von einem 90 kW-Drehstrommotor mit Frequenzumformer. Damit erreicht die Bandsäge eine Vorschubgeschwindigkeit von 40 bis 60 m/min – je nach Schnitthöhe. Drei vertikale Anpressrollen führen die Hölzer durch die Säge. Eine davon lässt sich schräg stellen und drückt das Schnittgut gleichzeitig an den Anschlag und nach unten auf die Rollenbahn. Das verhindert das Umkanten



Bildquelle: Plackner

Geschäftsführer von Erhart Holz Ignaz und Joachim Erhart führen den Familienbetrieb im Großwalsertal in dritter Generation



Was anderswo in den Hacker geht, wird in Sonntag noch zu hochwertiger Ware verarbeitet – gesägt wird parallel zur Stammoberfläche, nicht zum Kern

von keilförmigen Querschnitten. Bedient wird die Säge über eine Steuerung von Fatech. Diese war bereits zuvor bei Erhart im Einsatz und wird vom Geschäftsführer ausdrücklich gelobt. Über eine Blattabweichungsanzeige hat der Bediener stets die Schnittqualität im Blick.

Integraler Bestandteil des Konzepts ist die Mechanisierung. Mit zwei Abziehplätzen können Hölzer rechts und links des Sägeblattes rückgeführt werden. Fertig gesägte Ware geht zum Besäumer oder direkt zur Sortieranlage. Resthölzer werden über eine Abwurfklappe dem Hacker zugeführt.

Intelligente Eindrehung spart Zeit

Beschleunigt wird die Arbeit auch durch die vife Eindrehung der Model und Bretter. Um das im Einsatz zu zeigen, führt Erhart in die Kabine des Trennbandsägen-Bediens. Der hat eine ungewöhnliche Kombination aus Querförderketten und Hydraulikzylindern vor sich. Auf Anregung von Erhart entwickelte Bongioanni ein System aus fünf drehbaren Kettenförderern, welche die Hölzer bereits in der richtigen Ausrichtung am Einzug abladen. Dort braucht es nur mehr drei (?) schwenkbare Rollen, welche die Ware in die Senkrechte bringen. „Die Vorausrichtung mit den Kettenförderern geschieht, während das vorherge-

hende Stück gesägt wird. Das erhöht den Durchsatz deutlich.“ Unterstützt wird der Bediener durch ein Analysesystem von Bidac. Auf Monitoren wird die Stirnfläche der Stämme und Zwischenprodukte vermessen. „Das erleichtert die Wahl des richtigen Schnittbildes“, erklärt Erhart.

Zufriedene Kunden kommen wieder

Warum Erhart Holz auf eine Trennbandsäge setzt, hat er klar dargelegt. Ebenso gut kann der Vorarlberger seine Entscheidung für Bongioanni argumentieren. „Die Auftragsabwicklung lief schon bei der Blockbandsäge sehr gut ab. Mir deren Arbeit sind wir ebenfalls zufrieden. Zudem hat Bongioanni mehr Erfahrung mit Trennbandsägen als alle anderen Hersteller“, erklärt Erhart. Die Wahl war erneut goldrichtig. „Die Trennbandsäge arbeitet zu unserer vollsten Zufriedenheit. Und die Inbetriebnahme ist diesmal noch reibungsloser geschehen, weil Bongioanni mittlerweile genug deutschsprachige Mitarbeiter hat“, sagt der Vorarlberger schmunzelnd. Selbst die Chefetage wird ausdrücklich gelobt. Das klingt beim Österreich-Vertriebsleiter Dietmar Ainetter so: „immer erreichbar, persönlich engagiert“. Zum Bongioanni-Geschäftsführer sagt Erhart: „Er vereint die Rolle des Inhabers mit einem erfahrenen Techniker und



Die viertelkreisförmigen Kettenförderer platzieren die Hölzer gleich richtig

dem geradlinigen Geschäftsmann.“ Angeboten wurde die Trennbandsäge samt Mechanisierung mit Fixpreis inklusive Montage, Verkabelung und Sicherheitseinrichtungen. „Dieser Preis hat gehalten – ohne Wenn und Aber. Das nenne ich absolute Handschlagqualität.“

HP