



Die Rohwarenaufgabe erfolgt auf der unteren Ebene – drei Stationen stehen dafür zur Verfügung, dann geht es mit dem Paternoster nach oben



Lagenweise Entstapelung mittels eines Vakuumhebers samt automatischer Lattenentsorgung; SMB lieferte auch die komplette Mechanisierung

ESCHELMÜLLER HOLZ

Robust *und* langlebig

Eschelmüller Holz errichtete eine neue Leimholzlinie auf der grünen Wiese, um die steigende Nachfrage zu bedienen und das Produktportfolio zu erweitern. In diesem Werk erzeugt Eschelmüller keilgezinktes Bauholz und neuerdings auch Balkenschichtholz. Bei der Wahl des Ausrüsters kam für die Waldviertler nur ein Hauptlieferant infrage: SMB Maschinenbau.

& Martina Nöstler

Seit vielen Jahren ist Eschelmüller Holz aus Rothfarn als Lieferant für Konstruktionsvollholz bekannt. Sukzessive baut und erweitert das unkonventionelle Waldviertler Unternehmen seine Produktion. Vor etwa zwei Jahren entschlossen sich die beiden Geschäftsführer, Ernst und Ewald Eschelmüller, die Fertigung abermals zu erweitern. Zuerst stand ein Austausch einzelner Komponenten im Raum. Nach reiflicher Überlegung entschieden sich die Brüder aber, ein neues Werk auf der grünen Wiese zu bauen. „In eine bestehende Produktion einzugreifen, ist immer heikel“, begründet Ernst Eschelmüller. Zudem ist es mit dem Neubau möglich, nicht nur Konstruktionsvollholz, sondern auch Balkenschichtholz zu erzeugen. Eschelmüller vertraut seit Langem auf das Können des schwäbischen Anlagenspezialisten SMB

Maschinenbau, einer Tochter der Lingl Gruppe. Ernst Eschelmüller beschreibt die Bauweise von SMB als robust und langlebig und lobt allen voran die Zusammenarbeit mit SMB und dem Anlagenplaner Hans Lieble: „SMB ist der beste Maschinenbauer.“ SMB lieferte die komplette Anlage von der Aufgabe über Kappung, Keilzinkung und Presse bis hin zur Abstapelung samt Steuerung. Von Kälin, Reinach/CH, stammen die beiden Hobelmaschinen. Bidac, Kaltern/IT, lieferte die Vermessung sowie den Linescan zur Beurteilung der Rohware und die Überwachung des Klebstoffauftrags. Von Paminger, Linz, kommt die Verpackungsmaschine. Die Anlagenplanung stammt im Wesentlichen von den Eschelmüllers selbst. SMB ist auf deren Wünsche eingegangen und realisierte ein entsprechendes Konzept.

Durchdachter Ablauf

Um die 5500 m² der neuen Halle bestmöglich auszunutzen, realisierte SMB die neue Linie auf zwei Etagen. Drei Aufgabestationen stehen auf der unteren Ebene für die getrockneten Pakete zur Verfügung, wobei die mittlere Station auch zur Rückführung nicht benötigter Dimensionen genutzt wird. Dann geht es mittels eines Paternosters in den oberen Stock. Die lagenweise Vereinzelung samt automatischer Lattenentsorgung erfolgt mit einem Vakuumhebergerät. Im Längstransport vermessen Kameras und Laser jedes Brett und ermitteln die Geometrie beziehungsweise die Lage (Bidac). Am anschließenden Querförderer erfolgt, wenn nötig, die Brettwendung beziehungsweise -drehung. Danach wird jedes Werkstück an einer Stirnseite im Querdurchlauf gekappt: „Das stei-



Die Hölzer werden zuerst in der KK-950 von SMB (A) gekappt und gelangen dann direkt im Querdurchlauf zur Keilzinkenanlage des Typs TKZ (B)



Die fertig keilgezinkten Lamellen werden auf eine Länge von 2 bis 26 m auf ±1 mm genau gekappt und mit einem Paternoster (li.) nach unten transportiert



Die Schaltzentrale: Ewald Eschelmüller hat „sein“ neues Werk voll im Griff – einen Großteil des Ablaufs kann er von seiner Kabine aus steuern



Fertige Werkstücke: Auf mehreren Plätzen lassen sich die keilgezinkten Bauhölzer sowie das Balkenschichtholz ab stapeln und anschließend folieren

gert die Leistung an der eigentliche Kappanlage und sorgt für makellose Fertigware“, bestätigt Lieble.

Mittels einer Kameraerfassung der Bretter hat der Mitarbeiter an der Qualitätsbeurteilung alle vier Werkstückseiten auf einmal im Blick. „Das erspart dem Bediener eine erneute Wendung“, bemerkt Ewald Eschelmüller. Der Mitarbeiter zeichnet unerwünschte Stellen am Holz an, welche an der SMB-Kappanlage des Typs KK-950 ausgekappt werden. Direkt im Anschluss folgt die Keilzinkenanlage von SMB. Eschelmüller entschied sich hier für das Taktzentrum des Typs TKZ. Dieses ist mit zwei Fräsaggregaten, einer berührungslosen Leimapplikation mit Auftragskontrollsystem von Bidac sowie mit einer effizienten, einseitig offenen Taktpresse ausgestattet. Die Leistung beziffert Ewald Eschelmüller mit zehn Takten pro Minute. Auf solche Zahlen legt er aber eigentlich keinen Wert: „Wichtiger ist ein kontinuierlicher Ablauf beziehungsweise die Verfügbarkeit der gesamten Produktion. Wenn das nicht gegeben ist, hilft die schnellste Anlage nichts.“ Mit der Taktpresse lassen sich Stränge von 2 bis maximal 26m Länge erzeugen. „Die Längskappung erfolgt auf 1 mm genau“, erklärt Eschelmüller sichtlich stolz.

Keilgezinktes Bauholz oder Balkenschichtholz

Die keilgezinkten Hölzer gelangen wieder mit einem Paternoster auf die untere Ebene. Hier trennen sich die Wege je nach Produkt: Konstruktionsvollholz wird vierseitig gehobelt und gefast und gelangt direkt zur Stapelung beziehungsweise Folierung. Soll Balkenschichtholz (zwei- und dreilagig) erzeugt werden, kommen die keilgezinkten Lamellen zur Flächenbeimung und dann in die Rotationspresse mit vier Pressfeldern. Hier gibt Eschelmüller die maximale Länge mit 16m an. Die verpressten Binder durchlaufen eine zweite Käl-Hobelanlage und gelangen ebenso zur Kommissionierung. Nur drei Mitarbeiter – samt eines Staplerfahrers – bedienen die neue Linie.

Das neue Leimbinderwerk befindet sich in der Endphase der Inbetriebnahme. In Rothfarn denkt man aber schon jetzt weiter: „Wir sind bereits in der Planung einer weiteren Linie – natürlich wieder mit

SMB“, wie Ernst Eschelmüller bestätigt. Diese soll ebenfalls, wie die eben beschriebene Produktion, in der Halle Platz finden und teilweise an diese Linie angebunden werden. Das Projekt soll 2021/22 über die Bühne gehen und damit die alte Anlage in der benachbarten Halle ersetzen.

ESCHELMÜLLER HOLZ
 Standort: Rothfarn
 Gegründet: 2014
 Geschäftsführer: Ernst und Ewald Eschelmüller
 Mitarbeiter: 20
 Produkte: Konstruktionsvollholz, Balkenschichtholz
 Produktion: 105.000 m³/J
 Absatz: Fertighausindustrie, Holzbaubetrieb, Händler
 Export: rund 60%



Eschelmüller Holz erzeugt jetzt auch Balkenschichtholz – im Bild die Rotationspresse für bis zu 16 m lange Leimbinder

PARTNER DER HOLZINDUSTRIE

Keilzinkenanlagen, Teilanlagen, Komplettanlagen & Modernisierungen für die Produktion von:

- Konstruktionsvollholz (KVH)
- Brettschichtholz (BSH)
- Brettsperrholz (BSP / CLT)
- Dübel laminiertes Holz (DLT)
- Holzelementbau
- Sonderanwendungen

www.lingl.com www.smb-maschinenbau-gmbh.com