

HOLZ SCHILLER

„Wahnsinnig flexibel“

Zum Jahreswechsel tauschte der Spezialist Sicko die Mechanisierung rund um die Hobelmaschine bei Holz Schiller. Beim Holzkurier-Besuch in Regen sind sich Kunde wie Lieferant einig: Die maßgeschneiderte Anlage ist in höchstem Maße flexibel.

✂ & 📷 Martina Nöstler

Die bisherige Hobelanlage samt Mechanisierung bei Holz Schiller stammt bereits aus den 1990er-Jahren. Teile davon, wie etwa die Hobelmaschine selbst, tauscht man immer wieder aus und brachte sie auf Vordermann. „Nichtsdestotrotz war die Anlage in die Jahre gekommen und nicht mehr am Stand der Technik. Vor allem für die Mitarbeiter im Bereich der Stapelanlage war es körperlich extrem anstrengend“, erzählt Josef Reith, Betriebsleiter bei Holz Schiller am Hauptsitz in Regen. Darum entschloss man sich, die Mechanisierung rund um die Hobelmaschine auszutauschen und vor allem die Stapelung zu automatisieren. Beim Ausrüster fiel die Wahl auf Sicko, Zaisenhausen/DE.

Vielfalt als Herausforderung

Jährlich rund 20.000 m³ im Zweischichtbetrieben laufen über die Hobelanlage bei Schiller. Die Herausforderung für Sicko respektive deren Mechanisierung war, die vielen Sortimenten, wie Latten, Schalungen, Rauspund, Fassaden oder Abdeckleisten, „unter einen Hut zu bringen“. „Die kleinste Dimension, die wir erzeugen, hat einen Quer-

schnitt von 10 mal 20 mm. Nach oben reicht die Stärke bis 160 mm und die Breite bis 300 mm“, führt Reith aus. Hinzu kommen Eingangslängen von 1,5 bis 6,3 m beziehungsweise auch Mehrfachlängen. Entsprechend flexibel musste die Mechanisierung ausgelegt sein. „Sicko ist auf unsere Wünsche eingegangen und konnte das beste Preis-Leistungs-Verhältnis bieten“, sagt Reith. Die Installationen begannen Mitte Dezember 2019. Die Herausforderung war, dass während der Montage der neuen Mechanisierung noch Teile der Altanlage von Sicko überholt und wieder eingepasst wurden. Außerdem lieferte Sicko eine neue Steuerung für die gesamte Anlage sowie eine CE-Konformitätserklärung. „Teilweise tauschten wir neben den Verschleißteilen und der Sensorik auch Motoren, um ein reibungsloses Zusammenspiel der alten und neuen Komponenten zu gewährleisten“, sagt Georg Rammerstorfer, zuständig für den Vertrieb und die Projektierung bei Sicko. Im Januar startete der Probetrieb. „Seit Februar fahren wir mit voller Leistung“, informiert der Betriebsleiter.

Die Schnittholzpakete – je nach Sortiment frisch oder getrocknet – werden mit einer Kippentapelung separiert. Hier baute Sicko eine automatische Lattenentsorgung ein, welche laut Reith eine wesentliche Arbeiterleichterung darstellt. Nach einer Sortierstation mit Ausschussklappe fahren die vereinzelt Hölzer im Quertransport durch eine neue Mehrfachablängsäge. Eine Null- sowie drei variable Sägen stehen bei Holz Schiller nun für die Mehrfachlängen zur Verfügung. „Wir kappen vor dem Hobeln, denn damit hobelt die Anlage die Fasern der Kappschnitte weg und wir erhalten eine saubere Qualität“, berichtet Reith. Zudem realisierte Sicko den Einzug in die Hobelmaschine: Ein Flachmagazin beschleunigt die Hölzer auf bis zu 120 m/min.

Gustostückerl

Hinter der Hobelmaschine installierte Sicko das eigentliche Highlight der gesamten Anlagen: einen Flexstacker inklusive X-Gripper. Beim Flexstacker handelt es sich um eine universelle Hochleistungsautomatisierung mit zwei Betriebsmodi. Hinter der Hobelanlage fahren die Hölzer im Querdurchlauf an einem Bediener vorbei, der nochmals einen Blick auf die Qualität wirft. Im Anschluss gibt es zwei Möglichkeiten: Im Bundmodus fasst die Steuerung je nach Vorgabe zwei

Schwerkraft zunutze gemacht: Bei der Bundbildung heben Paddel die Hölzer übereinander – durch den Schrägförderer bleiben diese in der richtigen Position



Holz Schiller-Betriebsleiter Josef Reith mit Bernhard Hofmann und Georg Rammerstorfer von Sicko Österreich (v. li.)

Bei der Einlaufmechanisierung installierte Sicko unter anderem eine Mehrfachablängsäge mit insgesamt vier Kappsägen





Transformation: Der Förderer mit Mitnehmer zur Bundbildung senkt sich ab (A) und der Förderer für die Einzelstücke fährt nach oben (B)



Lattenlegung bei der Paketierung mit sechs Greifer, bei Nichtgebrauch fahren sie nach rechts in Warteposition (kl. Bild)

oder drei Werkstücke zusammen. Servopaddel setzen diese kleinen Lagen auf die gewünschte Bundhöhe auf einem Nockenförderer aufeinander. Die Stückzahlen bei der Bundbildung lassen sich variabel einstellen. „Der geringste Einzelquerschnitt beträgt bei uns 27 mal 27 mm“, verdeutlicht Reith. Vor allem kleine, quadratische Werkstücke seien bei der Bundbildung oftmals ein Problem, da sich diese leicht verkanten. „Mit der Sisko-Lösung funktioniert das aber tadellos“, urteilt der Betriebsleiter.

„Die Paddel sind auf eine Leistung von bis zu 60 Ablegevorgängen pro Minute ausgelegt“, ergänzt Rammerstorfer. Der Nockenförderer bringt die Bunde zur Umreifungsstation. Hier bedient sich Sisko der Schwerkraft: Durch die Steigung des Nockenförderers von 25° bleibt die Stabilität der Bunde während des Transports erhalten. Vor der Umreifung selbst werden die Werkstücke noch dreiseitig plus stirnseitig ausgerichtet. Die Leistung beziffert Rammerstorfer mit bis zu zehn Bunden pro Minute. „Uns war es wichtig, dass Sisko die Umreifung mitliefert, um nur einen Ansprechpartner zu haben“, verdeutlicht Reith.

Im Betriebsmodus „Einzelstück“ fahren auf Knopfdruck die Nockenförderer nach unten und ein einfacher Kettenförderer mit Kunststoffauflage fährt nach oben. „Damit

überbrücken wir die Bundmechanik und fahren mit den Brettern direkt zum Stapler“, erläutert Rammerstorfer.

Der Flexstacker bildet auf der oberen Ebene zuerst die Lagen mit Bunden und Einzelbrettern. Ist die vorgegebene Breite erreicht, werden die Lagen mittels Stapelzungen nach unten gefördert und so die Pakete gebildet. Der Flexstacker bei Holz Schiller verfügt über die patentierte Lattenlegung X-Gripper von Sisko. Dies überzeugt mit einzeln verfahrbaren Greifern, welche unempfindlich gegenüber Unregelmäßigkeiten der Latten sind. Das Magazin zur Befüllung befindet sich außerhalb des Sicherheitsbereichs am Boden und kann daher jederzeit ohne Produktionsunterbrechung und aufwendige Podeste befüllt werden. Die Lattenposition selbst ist frei programmierbar. Müssen keine Zwischenleisten gelegt werden, fahren die Greifer in die Warteposition, wo sie auch die Latten aufnehmen. „Die individuelle und jederzeit wieder abrufbare Positionierung ist ein großer Vorteil für uns, da Kunden spezifische Wünsche bei der Lattenlegung haben“, weiß Reith.

Abschließend werden die fertigen Pakete zum Abtransport auf einem Schwerlastkettenförderer bereitgestellt.

Reith ist mit der Flexibilität der Sisko-Mechanisierung sehr zufrieden: „Wir stellen die



HOLZ SCHILLER
Geschäftsführer: Heinrich Schiller
Standorte: Regen/DE (Hauptsitz; 1), Cheb/CZ, Klatovy/CZ, Pila Luba/CZ
Mitarbeiter: 640 in der Gruppe
Einschnitt: 120.000 fm/J
Hobelware: 55.000 m³/J, davon 20.000 m³/J über die neue Mechanisierung
Produkte: Fensterkanteln, Türfriesen, Platten, Fassaden- und Terrassenholz, Konstruktionsholz, Fensterprofile, Akustikpaneele, Hobelware, Schnittholz, Pellets

VOM BUND ZUM EINZELSTÜCK
Auf dem Video sehen Sie die „Transformation“.



Anlage oft mehrmals täglich um. Das geht jetzt quasi auf Knopfdruck. Nur Sisko konnte eine Lösung für unsere Vielfalt anbieten und auch verwirklichen.“ //



Im Schützengrund 78
56566 Neuwied
T: 0049 (0) 2622/92790
M: kontakt@wjs-gmbh.de
www.wjs-gmbh.de

Ihr Partner für:

WPM Schweden Hobelmaschinen 0-450m/min Trennbandsägen 0-150m/min	System Hall Mechanisierungen aller Art	Joulin Vakuumbetriebstechnik	Kvarnstrands Hobel- und Trennwerkzeuge	Gebrauchsmaschinen Waco/Weinig wie besichtigt o. überholt
---	--	--	--	---



www.cross-cut.de