

BALJER & ZEMBROD

Riesige Drechselbank

Wertsteigernde Überstärken-Reduzieranlage

Eigentlich sind mögliche Stammdurchmesser von 20 bis 70 cm für Spanerlinien eine beachtliche Bandbreite. Trotzdem stieß das Brixentaler Sägewerk Neuschmied Holz damit immer wieder an seine Grenzen. Jetzt ermöglicht eine Überstärken-Reduzieranlage von Baljer & Zembrod, Althausen/DE, den Einschnitt noch stärkerer Stämme.

✂ & 📷 Günther Jauk

Wie sieht der perfekte Stamm aus? Dass er gerade, astfrei, symmetrisch und wenn möglich auch noch feinjähig sein soll, darüber sind sich Waldbesitzer und Säger einig. Hinsichtlich Dimension gehen die Meinungen von Produzenten und Weiterverarbeitern hingegen oftmals auseinander. Ein massiger Baum, der dem Forstwirt Freude bereitet, sorgt in der Weiterverarbeitung oftmals für Probleme. Trotzdem kauft das Sägewerk Neuschmied Holz, Hopfgarten im Brixental, auch für ihn nicht weiterverarbeitbare Stämme mit ein.

Pro Jahr sind es rund 3000 fm, die für Neuschmieds Spanerlinie zu groß sind und das Unternehmen deshalb per Lohnschnitt auftrennen ließ. Ein Umstand, der den Geschäftsführer Hansjörg Neuschmied doppelt schmerzte: „Zum einen entging uns damit Wertschöpfung und zum anderen hätten wir das Rundholz dringend benötigt.“ Die Lösung brachte eine Überstärken-Reduzieranlage von Baljer & Zembrod – es ist erst die zweite ihrer Bauart.

Automatische Zentrierung

Beobachtet man die Maschine bei der Arbeit, erinnert sie einen an eine Drechselbank. Ein 420 mm breiter Reduzierkopf mit sieben spiralförmig angeordneten Schälreihen bearbeitet das rotierende, zentriert eingespannte Bloch. Je nach Bedarf nimmt die Maschine dabei

automatisch Holz an den richtigen Stellen weg. Der Arbeitsablauf gestaltet sich dabei wie folgt: Ein Baggerfahrer hebt das Rundholz auf zwei hydraulische, unabhängig voneinander agierende Hubprismen und startet per Funksteuerung die Maschine. Im ersten Schritt scannt ein Laser das Holz und die Hebevorrichtungen bringen es aufgrund der erhobenen Daten in eine möglichst zentrierte Ausgangsposition.

Danach fixiert die Spann- und Rotationsvorrichtung das Rundholz stirnseitig, wobei bei Neuschmied Längen von 2,9 bis 5,9 m möglich sind. Dann beginnt sich das Bloch zu drehen und der mit Hartmetallwerkzeugen versehene Reduzierkopf startet seine Arbeit zu tun. Ist die gewünschte, zuvor definierte Dimension erreicht, wirft die Anlage das Bloch automatisch in eine dafür betonierte Rundholzbox aus.

Der gesamte Vorgang dauert mehrere Minuten. Anders als bei klassischen Wurzel-Reduzieranlagen spielt die Durchsatzleistung dabei aber keine entscheidende Rolle. „Unsere Baggerfahrer besichtigen die Anlage nebenher. Diese bearbeitet die rund 3000 fm/J unabhängig von der restlichen Sägelinie. Durch den Überstärken-Reduzierer kann somit nie ein Engpass entstehen“, informiert Neuschmied.

Überschaubare Amortisationszeit

Zum Einsatz kommt die Anlage bei Neuschmied nur bei etwas zu groß geratenen Blochen. Oft sind es Stämme, die im Zopf noch in die Spanerlinie passen würden und nur durch die Abholzigkeit zu groß sind. „Es wäre ja unsinnig, meterdicke Bloche auf 70 cm herunterzufräsen. Oft geht es aber bei einem Erdstamm um ein bis zwei Zentimeter“, erklärt Neuschmied. In diesem Fall würden der Lohnschnitt und der damit verbundene Transport mehr Kosten verursachen als die durch das Abfräsen entstehenden Verluste. Hinsichtlich Amortisationszeit rechnet der Unternehmer mit sieben bis acht Jahren. „Wenn die Anlage weiterhin so problemlos läuft wie bisher, hat sich die Investition für uns auf jeden Fall gelohnt“, ist Neuschmied zufrieden. //



1 **Zufriedene Gesichter in Hopfgarten:** Karl Heinz Würtele (li.) und Peter Schaeidt von Baljer & Zembrod (re.) sowie Hansjörg Neuschmied

2 **Vor der Bearbeitung** vermisst ein Laser den Stamm

3 **Der mit Hartmetallwerkzeugen** versehene Reduzierkopf bringt das Bloch auf den richtigen Durchmesser



Halle 1,
Stand E 09

