

# Sägewerksmeister Bad Wildungen e.V.

Gemeinschaft für beruflichen und fachlichen Erfahrungsaustausch

Mitteilungsblatt für Mitglieder des  
Sägewerksmeister-Vereins e.V. Bad Wildungen

**LIGNA**  
2015  
Spezial

## *diesmal:*

- ▶ Sägewerksmeister wieder auf Tour
- ▶ Frühjahrsexkursion 2015
- ▶ Neuer Kompaktrockner in der EBERL Produktpalette
- ▶ Vollmer will Kunden mit neuem Scharfmacher ergattern

[www.saegewerksmeister.de](http://www.saegewerksmeister.de)

# Inhalt

## ► *Inhalt*

### Vereinsnachrichten

- Bericht zur Jahreshauptversammlung 2014 in Nieheim Seite 3
- Marktplatz Seite 7
- Bericht zur Frühjahrsexkursion am 10. April 2015 Seite 8

### Nachrichten

- Bei EBERL jagt ein Highlight das andere Seite 12
- Vollmer will Kunden mit neuem Scharfmacher ergattern Seite 15

### Ligna Spezial

- Neuer Kompakttrockner in der EBERL Produktpalette Seite 12
- Messeneinheit „Green-Chain“ bei FB Ketten Seite 13
- Freikarten zur LIGNA für alle Mitglieder Seite 14
- Leistungsschau zur Holzbe- und -verarbeitung Seite 14

### Impressum

► Redaktion:  
Joachim Krings  
Steffen Bräuer  
Hans Gerd Bräuer

► Design und Umsetzung:



Ihr Partner rund um Prospekt-, Flyer-, und Broschüregestaltung

Kontakt: Steffen Bräuer  
Warthestr. 27  
35690 Dillenburg  
eMail: steffenbr@euer.org

**Diesjähriger Treffpunkt der Sägewerksmeister auf der Ligna, ist der Stand der Firma Eberl-Trocknungsanlagen Halle 13, Stand A23**

# Eberl

DAS SYSTEM ZUM ENERGIESPAREN



## e Dry TECHNOLOGIE

energiesparend effizient erfolgreich



### Der Vakuumtrockner

Für Schnitt- und Bauholz von 1,5 bis 100 m<sup>3</sup>  
Mit und ohne Wärmepumpentechnik.



### Der Trocknungscontainer

Frischluff-Abluft oder Kondensation. Auch speziell für Brennholz.

Eberl Trocknungsanlagen GmbH  
Hauptstraße 57a - 84155 Bodenkirchen

Mehr Informationen zu unseren Produkten erhalten Sie unter:  
Telefon: +49 8745 964 460  
[www.eberl-trocknungsanlagen.de](http://www.eberl-trocknungsanlagen.de)

Energieeffiziente Holz Trocknung  
– Maßgeschneiderte Lösungen



## ▣ Sägewerksmeister Bad Wildungen e.V. wieder auf Tour

▣ In diesem Jahr richtete der Sägewerksmeisterverein Bad Wildungen e.V. seine Jahreshauptversammlung vom 24.-26. Oktober 2014 in Nieheim aus.

▣ Wie bei den Jahrestreffen der Rosenheimer Sägewerker (Sagler) hatte sich ein Mitglied des Bad Wildunger Vereins bereiterklärt, die diesjährige Versammlung zu organisieren und den eigenen Betrieb vorzustellen.

▣ Knapp 60 Personen waren der Einladung von Josef Freitag gefolgt und wurden von ihm, seiner Frau Mechthild und den beiden Söhnen Benjamin und Daniel begrüßt.

Nach einem gemeinsamen Frühstück ließ Josef Freitag die Geschehnisse der vergangenen knapp 70 Jahre Revue passieren:

▣ 1945 meldete der Firmengründer Wilhelm Freitag sein Gewerbe an und sägte an der Wilhelm Weber Straße auf einem Horizontalgatter, angetrieben von einer Dampfmaschine die ersten Stämme.

▣ 1950 brannte das Sägewerk komplett ab, und im Gegensatz zu heute zahlte keine Versicherung. Es konnte nichts gerettet werden. Trotzdem wurde an gleicher Stelle wieder aufgebaut.

▣ 1959/60 erfolgte der Neubau einer Sägehalle 12x30 Meter. Ein Esterer Vollgatter SS 56 mit doppeltem Klinkenvorschub trat seinen Dienst an.

▣ 1965 wurde eine Dampfheizung für die Trockenkammer gebaut. Daraus wurde später jedoch ein Spänebunker. Da man sich entschlossen hatte, in Zukunft auch Laubholz einzuschneiden, wurde ein 2. Vollgatter Esterer SS 71 aufgestellt.

▣ In den 70 er Jahren wurde der Betrieb durch diverse Sägewerksnebenmaschinen z.B. eine Besäumanlage, einen Trommelhacker, sowie einige Förderanlagen erweitert.

▣ 1985 wurde das 40. Jährige Bestehen gefeiert. Gleichzeitig übernahm Josef Freitag das Ruder in der Firma.

In den nachfolgenden Jahren wurden weitere moderne Maschinen angeschafft, Lagerhallen erweitert und ausgebaut.

▣ Ab 2006 ging es mit großen Schritten in die Zukunft. Die gesamte alte Sägehalle mit Sägemehlbunker, Heizraum und Nebengebäuden wurde abgerissen. Alle alten Maschinen wurden demontiert. Es wurde eine neue Produktionshalle mit ausreichend Platz und Erweiterungsmöglichkeiten für die Zukunft gebaut. Künftig wollte man nur noch Nadelholz sägen.

▣ 2007 wurde die Kombination Esterer HDN 600 und die Kreissägenachschnittmaschine WD FR 18 in Betrieb genommen. Die Freitags hatten sich für diese Kombination entschieden, um eine Einschnittkapazität von 20.000 fm zu erreichen, nicht mehr und nicht weniger.

Die erhöhte Einschnittkapazität erforderte eine Anpassung auf dem Rundholzplatz. So kamen ein B&Z Umschlagwagen sowie eine Rundholzkappanlage hinzu. Der Einteilwagen führt die Messfahrten durch und beschickt die Kappanlage, während der andere Wagen überwiegend die Sägehalle beschickt.





▣ Gattereinschnitt Rundholz

▣ Zum Einschnitt gelangt überwiegend Fichte (90 %), etwas Rotholz (10%) alles aus dem engeren Umkreis von 50-80 Kilometern. Das Langholz wird überwiegend mit eigenem LKW angefahren, etwas wird über Spedition abgewickelt.

▣ Produziert wird überwiegend Bauholz nach Liste und anteilig etwas Schnittholz für Verpackungszwecke und Vorratskanthölzer. Diese Produkte können nach Kundenwunsch in zwei Eberl Frischluft-Abluftkammern technisch getrocknet werden.

Die Trockner sowie Büro und Sozialräume werden von einer Biomasseheizung (Hackschnitzel) mit einer Leistung von 850 KW mit Wärme versorgt.

▣ Eine Solaranlage mit einer Gesamtleistung von 650 KW ist in die Stromversorgung miteinbezogen.

Der größte Anteil der erzeugten Wärme wird über ein Fernwärmenetz verkauft. Die Kapazitäten des Wärmenetzes werden von Jahr zu Jahr erweitert.



▣ Eröffnungsrede Josef Freitag



▣ Benjamin und Daniel Freitag

▣ Alles Holz wird in Rinde eingeschnitten, aber im Frühjahr 2015 soll eine Schälmaschine installiert werden. Das eingeteilte Rundholz wird nach dem Gatterdurchlauf zum Teil der Nachschnittmaschine zugeführt (max. 18cm), die stärkeren Dimensionen gehen im Rundlauf zum Gatter zurück. Maximale Länge im Vor- und Nachschnitt beträgt 18,00 m.

▣ Ein weiteres Standbein der Familie Freitag ist der Holzhandel. Überwiegend Freitagnachmittags und am Samstag, aber auch an allen anderen Wochentagen kann auch der Privatmann alles rund ums Holz erwerben.

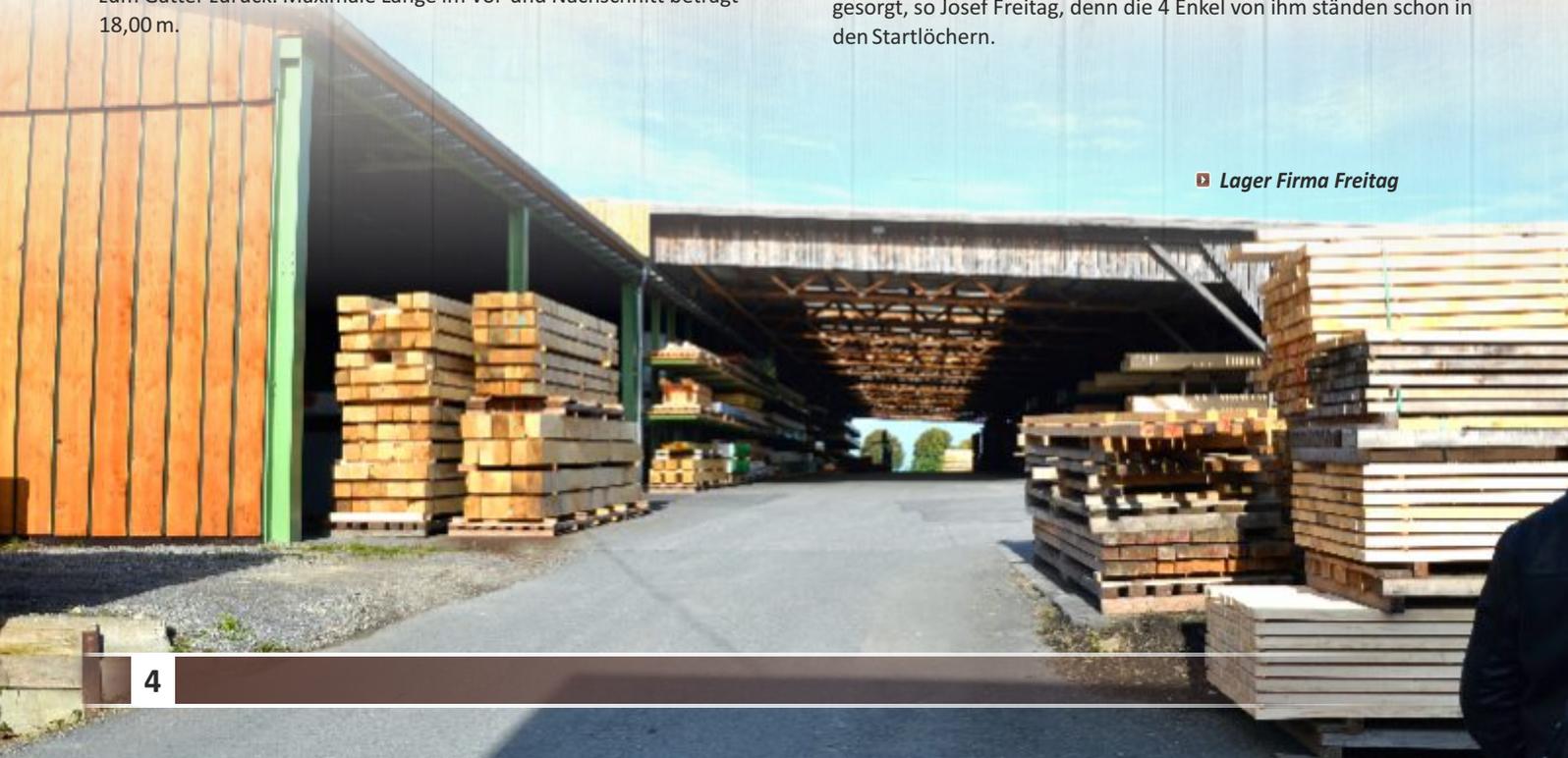
Produkte wie Konstruktionsvollholz, Brett-schichtholz, OSB, MDF, Sperrholz, 3-Schichtplatten, Profilbretter, Rauspund, Bangkirai, sibirische Lärche, hochwertige Holzschutzmittel und vieles mehr sind ständig auf Lager.

15 Mitarbeiter und 3 Aushilfen sind im Sägewerk sowie im Holzhandel beschäftigt, dazu kommen noch Josef Freitag und seine beiden Söhne.

▣ Seit Januar 2009 ist auch die dritte Generation in das Sägewerk eingestiegen, und damit ist ein weiterer Generationswechsel vollzogen. Daniel Freitag als technischer Kaufmann und sein Bruder Benjamin als Industriemeister Holzbearbeitung werden künftig die Geschicke der Firma bestimmen.

Und für Nachhaltigkeit ähnlich wie beim Rohstoff Holz sei auch schon gesorgt, so Josef Freitag, denn die 4 Enkel von ihm ständen schon in den Startlöchern.

▣ Lager Firma Freitag





▣ Endmontage UPS

▣ Nach dem Mittagessen stand die Besichtigung vom Fahrzeugwerk Spier in Steinheim auf dem Programm.

Schon 1872 gründete Heinrich Spier einen Betrieb für Stellmacherei und Wagenbau in Steinheim und legte so den Grundstein für das künftige Fahrzeugwerk Spier.

▣ Mit der Entwicklung des Automobils entdeckte auch Spier neue Aufgabenfelder. Während 1930 noch Milchwagenanhänger gebaut wurden, folgten 10 Jahre später bereits die ersten Karosserien für Kraftfahrzeuge. Innerhalb von 20 Jahren folgten dann zwei Umzüge in neue Betriebsgebäude, die Raum für Entwicklung und Produktion neuer Produkte boten. Dazu gehörte die Herstellung von Verkaufswagen und der Umbau von PKW ab 1949, die Entwicklung von Leichtmetall-Aufbauten ab 1957 und die Fertigung von Aluminium-Aufbauten aus den USA ab 1967.

▣ In den 70er und 80er Jahren waren neue Ideen gefragt. So wurde 1974 der erste in Deutschland montierte Dachspoiler für LKW Fahrerhäuser umgesetzt - der Anfang aerodynamischer Optimierung, die 1989 mit dem Aeroform-Design für Kofferaufbauten weitere Konturen annahm. 1976 begann die bis heute andauernde Geschäftsverbindung mit UPS, aus der 1988 das Verteilerfahrzeug "P 36" entstand. Im gleichen Jahr wurde die Firma Spier beim Kraftfahrt-Bundesamt registriert. Um schneller und flexibler reagieren zu können, wurde der „Spier-Schnellwechsler“ für das leichte Umsetzen der Wechselkoffer entwickelt.

▣ 1994 ging es bei Spier mit der Entwicklung der Zurrmulden für die Ladungssicherung weiter. Zwei Jahre später erfolgte dann einer der wichtigsten Meilensteine in der Produktentwicklung, und zwar die Neukonstruktion aller Aufbausysteme, die Einführung neuer Fertigungsprozesse und das konsequente Umsetzen der Füge-technik „Kleben“. Zeitgleich wurde Spier nach Din EN ISO 9001 zertifiziert und zwei Jahre später wurde die Produktreihe der Kofferaufbauten um den „Athlet plus“ in Leichtbauweise erweitert.

In 2002 wurden die Schiebepanolen-Aufbauten u.a. für den Getränke-Transport mit Kommissionierausstattung gemäß VDI 2700 entwickelt und produziert.

Auch im Kühlmittel-, und anderen Bereichen folgten ständig neue Innovationen und Zertifizierungen.

▣ Im Gegensatz zu anderen Unternehmen der Karosseriebranche kommt bei der Firma Spier alles aus einer Hand, wie der Geschäftsführer Diplom Ingenieur Jürgen Spier stolz betonte.

Entwicklung und Produktion aller Aufbauten und Anhängerfahrzeu-



▣ Firma Spier Montagehalle

ge ist komplett mit eigenen Mitarbeitern bis ins letzte Detail geplant. Arbeitsroboter, wie sie in der Automobilbranche üblich sind, gibt es im Hause Spier nicht. Bei allen Arbeitsgängen ist authentische Handarbeit das Maß aller Dinge. Als Grundmaterialien werden in erster Linie Stahl, Aluminium und Holz verarbeitet. Sandwichplatten werden z.B. bei dem Ausbau von Kühlwagen verwandt.

Ein wichtiger Faktor bei allen Neuplanungen sind die heutigen Sicherheitsstandards. Nicht nur hierbei hat die Firma Spier Schutzrechte auf bestimmte Entwicklungen.



▣ Endfertigung Firma Spier

Ob als Umrüster von Zugmaschinen, oder bei Koffer- und Planenaufbauten, in fast allen Bereichen beliefert Spier Kunden in aller Welt. Ständig ist immer eine große Anzahl von Lagerfahrzeugen vorrätig, so dass dem Kunden im Notfall schnell geholfen werden kann.

▣ Bei der Vielfalt von eingesetzten Materialien und der riesigen Produktpalette wundert es nicht, dass die Firma Spier nur Fachleute beschäftigt. Angelernt wird bei uns nicht, so Jürgen Spier. Die Angestellten bei Spier müssen flexibel sein. So gibt es bei 270 Beschäftigten derzeit 38 Auszubildende in dem Betrieb. Ob als Metallbauer, Fahrzeuglackierer oder als technischer Produktdesigner, bei Spier können junge Menschen Karriere machen.



### ▣ **Neuer Vorstand und Ehrenvorsitzende Renate Lampe (es fehlt: Erich Jacobi)**

▣ Am Samstagmorgen standen nach dem Sektempfang im Rahmen der Internas wiederum Neuwahlen an.

Der alte Vorstand wurde bis auf eine Ausnahme im Amt bestätigt und setzt sich wie folgt zusammen:

▣ <b>1. Vorsitzender</b>	<b>Alexander Steffens</b>	(2. v.l. im Bild)
▣ <b>2. Vorsitzender</b>	<b>Manfred Eckart</b>	(3. v.l. im Bild)
▣ <b>Schatzmeister</b>	<b>Erich Jacobi</b>	(fehlt im Bild)
▣ <b>Schriftführer</b>	<b>Joachim Krings</b>	(1. v.l. im Bild)
▣ <b>Beisitzer</b>	<b>Reinhard Schindler</b>	(2. v.r. im Bild)
▣ <b>Beisitzer</b>	<b>Rudolf Weckesser</b>	(1. v.r. im Bild)

▣ Im Anschluss an die Regularien hielt Herr Achim Habel von der Firma Alpha Automation Industrial aus Finnentrop einen Vortrag zum Thema: "Man lebt nur zweimal". Dabei ging es um steuerungstechnische Modernisierungsmöglichkeiten von Bestandsanlagen.

▣ Seit 1985 bietet Alpha Lösungen für die Säge- und Holzindustrie an. Durch gesundes Wachstum ist die Firma mittlerweile zu einem Komplettanbieter für die Bereiche Elektro-, Steuerungs-, Mess- und Softwaretechnik geworden.

Durch langjährige, fundierte Branchenkenntnisse der Holzbranche ist die Firma Habel zum technischen Spezialisten in den Bereichen Schaltschrank- und Bedienpultbau, Elektrotechnik und Elektroinstallation, Steuerungsbau, SPS Hard- und Software, Messtechnik und Softwareentwicklung geworden.

Unter „Alpha Optimized Cut“ lässt sich die Sägewerkssteuerung von Habel zusammenfassen:

- ▣ Leistungselektronik samt Schaltschrank
- ▣ Komplette Bedienplätze mit intuitiv bedienbaren Pulten mit graviertem Anlagendarstellung.
- ▣ SPS-Ablaufsteuerung für die gesamte Sägelinie: Kreissägen, Bandsägen, Horizontalsägen, Fräser, Brettabscheider, Wender, etc.
- ▣ Preiswerte Lösung zur Schnittbildverwaltung über Bediengeräte, oder komfortables, PC-gestütztes Prozessleit- und Visualisierungssystem mit bewegten Hölzern und Darstellung von Aktoren und Sensoren.

- ▣ Seitenwarenoptimierung
- ▣ Automatische Stammeindrehung
- ▣ 3-D Rundholzmessung und unterschiedliche Vermessungssysteme zur Nachoptimierung
- ▣ Schnittstellen zur Anbindung fremder Messsysteme und zu Warenwirtschaftssystemen.

▣ Weitere Systeme gibt es für Rundholzplätze, Besäum- und Nachschnittsägen, Sortier- und Stapelanlagen für Brettware und Bauholz. Aber auch für andere Bereiche wie Leimholzproduktion und Hobelwerk, sowie für völlig artfremde Branchen hält Alpha Lösungen parat. Alle Systeme und Lösungen können nicht nur für neue Maschinen und Anlagen genutzt werden, sondern auch für bereits bestehende. Modernisierungen und Umbauten gehören zu den Kernkompetenzen von Alpha.

▣ Kurze Umbauzeiten, Vorbeugung eines Produktionsausfalls durch Verfügbarkeit von Ersatzteilen, Leistungssteigerung ohne oder mit geringen mechanischen Umbauten, höhere Ausbeute bzw. Wertschöpfung durch neue Messungen und Optimierungssoftware sowie Verbesserung der Produktqualität z.B. durch den Einsatz von Waldkantenscannern sind die großen Vorteile, die der Kunde laut Achim Habel für sich verbuchen kann.

▣ Wertschöpfungssteigerung in den Sägewerken ist das Schlagwort, das alle bewegt. Und gerade damit werden sich die Firma Habel und ihre 36 Mitarbeiter auch in Zukunft intensiv beschäftigen. Die Kunden in Deutschland, Russland und anderen europäischen Ländern werden es ihr danken.

▣ Nachdem die Damen des Vereins am Samstagmorgen die Altstadt und die Umgebung erkundet hatten, ging es nachmittags zusammen mit den Herren weiter auf Erkundungstour.

Auch wenn Nieheim ein sehr kleines Städtchen ist, in Sachen Museen kann es sich durchaus mit größeren Städten messen. So gibt es neben dem Schinken-, Brot-, Bier- und Schnapsmuseum vor allem das mittlerweile weit über die Grenzen Nieheims bekanntgewordene Sackmuseum. Kartoffelsäcke von einer Hüpfwette aus einer Wetten-Dass-Sendung, sowie ein Box-Sack von Vitali Klitschko sind nur einige Exponate aus einer riesigen Sammlung rund um den Sack.

▣ Im Anschluss ging es mit 2 Bussen zum Bilster Berg Drive Resort, eine private Rennstrecke, durchaus vergleichbar mit dem Nürburg-



▣ **Kaltblutfahrt der Damen**

ring. Auf dem 80 ha großen Gelände war früher ein Munitionsdepot der britischen Streitkräfte angesiedelt.

Für Test- und Repräsentationszwecke hat man einen 4,2 km langen Rundkurs geschaffen. Offizielle Autorennen finden hier nicht statt.

Am Abend wurde zu Klängen der Band „Quattro“ gespeist und auch ein wenig das Tanzbein geschwungen.

Traditionell wurden wieder die Jubilare des Vereins geehrt.

Karl Erner schoss dabei den Vogel ab. Er hat schon 50 Jahre den Meisterbrief Industriemeister Holzbearbeitung in der Tasche. Früher sagte man auch noch Sägewerksmeister dazu.

Richard Weyh hat vor 30 Jahren, und Horst Hagenah und Manfred Koddenbrock haben vor 30 Jahren ihre Meisterprüfung bestanden. Vor 25 Jahren schliesslich waren Johannes Först, Wolfgang Scior und Peter Hörr an der Holzfachschule Bad Wildungen erfolgreich.

Zum Dank für die sehr gute Ausrichtung der Versammlung mit einem ganz tollen Programm wurden Mechthild und Josef Freitag anschließend noch mit einem kleinen Präsent bedacht.

Am Sonntagmorgen ging es noch gemeinsam in die Nieheimer Schaukäserei zu einem sehr interessanten Vortrag. Nachdem sich

alle noch reichlich mit Käse eingedeckt hatten, klang die Versammlung langsam aus.

Autor: Joachim Krings



Ehrung der Jubilare, v.l.: Alexander Steffens, Manfred Koddenbrock, Johannes Först, Peter Hörr, Horst Hagenah, Karl Erner, Richard Weyh, Renate Lampe, Wolfgang Scior, Manfred Eckart und Joachim Krings.

## ▶ Marktplatz

### ▶ // Stellengesuch //

#### ▶ Sägewerksmeister,

50 Jahre, sucht neuen Wirkungskreis. Erfahrung in Laub-, Rotholz, BBS und Gatter. Möglichst Norddeutschland evtl. Baltikum. bei Interesse bitte Anfragen an: kontakt@saegewerksmeister.de

### ▶ // zu Verkaufen //

#### ▶ Gebrauchter Vollmer Kettensägeschärfautomat TYP KE-140

zum automatischen Schleifen von Spitzzahn- und Hobelzahnkettensägen  
Die Maschine stammt aus einer Vorführ-Ausstellung und ist daher fast unbenutzt.

Baujahr:	1998	weitere Infos und Bilder finden Sie unter
Schrägschliff:	bis 35°	▶ <a href="http://angebot.euer.org">angebot.euer.org</a>
Spanwinkel:	5° bis 30°	<b>Kontakt:</b> Hans-Gerd Bräuer
Zahnteilung:	bis 60mm	02771-33232
Schleifzyklus:	links-rechts	
Kettenlänge:	820 bis 5000mm (auf Wunsch länger)	

**Preis: VB**



#### ▶ Gebrauchte Holtec Rundholzplatanlage

Baujahr:	1982
Länge:	8,5 m
Elektronik:	Schmidt Degenhard 1995
Querförderer:	7,00 m
Vereinzelr:	2,70 m



**Preis: VB**

Höhenaufstieg:	auf 2,50 m
Ausstattung:	3 Auswürfe rechts 5 Boxen



**Kontakt:** Heinrich Witte  
Delmenhorsterstr. 180  
28816 Stuhr-Grossmackenstedt  
Telefon: 04206/6699

## ! Schon gewusst?

Im „Marktplatz“ stellen wir allen Mitgliedern eine kostenlose Plattform zur Verfügung in der u.a. gebrauchte Maschinen und Werkzeuge angeboten und gesucht werden können. Auch Stellenanzeigen sowie Stellengesuche können hier platziert werden.

Zusätzlich kann jedes Mitglied kostenlos Werbung in der Zeitung schalten.

# Frühjahrsexkursion des Sägewerksmeisterversoins Bad Wildungen e.V. am 10. April 2015

Zu Gast bei den Betrieben Eckart Holz in Hünfeld-Michelsrombach und dem Sägewerk Hosenfeld in Hosenfeld

Am Freitag, dem 10.04.2015 trafen sich 40 Personen, davon die meisten Sägewerksmeister von der Holzfachschule Bad Wildungen, sowie 3 angehende Meister zu der traditionellen Frühjahrsexkursion des Vereins in Hünfeld-Michelsrombach.

Nach einem gemeinsamen Frühstück begrüßte der 1. Vorsitzende, Alexander Steffens die Gäste und gab dann das Wort weiter an Manfred Eckart, den Inhaber von der Firma Eckart Holz GmbH.

In den Jahren 1932/1933 errichteten die Brüder Adolf und Eduard Eckart ein kleines Sägewerk in Michelsrombach, um Bauholz für den eigenen Bedarf einzuschneiden. Das Holz wurde vor Ort verzimmert.

Manfred Eckarts Vater August führte dieses Sägewerk noch bis 1972 weiter, bis an einem anderen Standort ein neues Sägewerk mit moderner Gatter- und Kreissägentechnologie gebaut wurde.

Im Sägewerk wurden zuletzt 12000 FM Rundholz eingeschnitten. Aber gerade diese Größenordnung von Sägewerken hatte in Deutschland keine Chance mehr. Die großen Wettbewerber hatten sowohl in der Konkurrenz um das Rundholz, wie auch im Schnittholzbereich die Nase vorn.

Und so entschloss man sich schweren Herzens 1996 das Sägewerk in Michelsrombach aufzulösen und fortan das Material für die Plattenproduktion bei Sägewerkskollegen einzukaufen. 7000-8000 FM Schnittholz, davon 95% Kiefer und 5% Lärche werden jährlich von verschiedenen Sägewerken bezogen. Für den speziellen Einsatzzweck ist das Kiefernholz wegen seiner Feinringigkeit und Langlebigkeit geradezu prädestiniert.

Mit der Produktion von Unterlagsplatten für die Bimsstein- und

Betonsteinindustrie hatte Eckart schon 1992 begonnen und in diesem Jahr auch die Eckart Holz GmbH gegründet.

Die Maschinen und die gesamte Fertigungskette wurden zusammen mit einem Ingenieur überwiegend in Eigenregie erstellt. In den folgenden Jahren wurde der Produktionsstrang immer wieder erweitert oder verfeinert, um mehr Leistung herauszuholen.

Bei der Produktion der Platten werden die rohen, getrockneten Holzbohlen zunächst automatisch auf Fixlänge gekappt, mit Nut und Feder versehen, eingespannt und seitlich durchgebohrt. Danach werden die Bohlen zusammengefügt und es erfolgt die Armierung mit mehrfach durchgehenden tortierten und gedrehten Torstählen 10 mm oder mit Gewindestangen M 10 mm, die mit U-Scheiben und selbstsichernden Muttern fixiert werden.

Anschließend werden die zusammengefügten Platten mit einem Vierseiten-Hobel plangehobelt, und dann für die Anbringung der Kanten-schutzprofile mit einem Doppelendprofil entsprechend ausgeformt. Diese sendzimverzinkten C-Profile werden durch 6 Stück je Seite (ab 800 mm breite Unterlagsplatten mit 9 Stück) doppelte Einkerbungen gehalten. Optional werden die Ecken abgeschragt. Nach dem Hobeln werden die Platten noch mit einem biologisch abbaubaren Schalöl getränkt, um bei der späteren Verwendung das Abstackeln der fertigen Betonsteine zu erleichtern und die Platten möglichst rückstandsfrei zu halten.

Um die Produktion noch wirtschaftlicher zu gestalten, wird demnächst eine neue Kappanlage installiert. Im 1. Schritt findet Mitte Mai



Fertige Platten bei Eckart Holz



Verschraubung der Platten



Gruppenbild bei Eckart Holz

2015 der Austausch der alten KME 12 von Paul gegen eine Dimter Opticut 90 inklusiv einer Weinig Einlaufautomatisierung (Flachmagazin) statt. Im 2. Schritt werden mit Hilfe vom X-Mover Single von Sicco Pakete mit gekappter Ware gebildet. Im Moment ist in der Linie Kappen, Bohren, Hobeln die Bohreinheit der begrenzende Faktor. Um diesen auszuräumen wird in Zukunft durch schnelles Kappen ein Teil der Ware ausgelagert. Diese wird nach Beendigung des Kappens durch Umstellung auf „Auslagerung“ dem Flachmagazin der Hobelmaschine automatisch ohne Personaleinsatz zugeführt.

Geplant ist, die tägliche Kappdauer von 10 Stunden mit einer Person auf 7 Stunden zu reduzieren.

Die fertigen Platten sind in allen Größen lieferbar, die max. Länge beträgt 1800 mm, die max. Breite 1430 mm und die max. Stärke beträgt 80 mm. Die verschiedenen Ausführungen sind sowohl mit Nut-und Feder als auch ohne lieferbar. Die Haltbarkeit der Platten beträgt ca. 1500 Takte. Dies richtet sich natürlich nach der Handhabung mit den Platten. Bei unsachgemäßer Behandlung sind auch deutlich geringere Standzeiten möglich.

Der Verkauf der jährlich hergestellten Platten (ca. 75000 Stück) erfolgt weltweit. 90 % verbleiben allerdings in Europa, davon 75% in Deutschland.

Für die Bearbeitung der Platten muss das Holz auf die richtige Holzfeuchte gebracht werden. Dies geschieht mit insgesamt 4 Trockenkammern, mit 2 älteren 60 und 100m<sup>3</sup> Kammern und 2 neuen 40m<sup>3</sup> Mühlböck Kammern, in denen die Bohlen auf 18-20 % HF, oder speziell auf Kundenwunsch heruntergetrocknet werden.

▪ Durch die Anschaffung der beiden 40m<sup>3</sup> Mühlböck Kammern



▪ Perkins-Motor des Holz-Vergasers



▪ Holz-Vergaser Spanner Re 2



▪ Präsentübergabe durch Alexander Steffens an Manfred Eckart

erhöhte sich der Wärmebedarf bei Eckart dermaßen, dass der alte seit 1992 genutzte 700 KW Holzkessel von Polzenith an seine Grenzen stieß. Bei seiner Recherche für einen möglichen neuen Wärmeerzeuger lag das Hauptaugenmerk von Eckart darauf, nicht nur Wärme, sondern auch Strom zu erzeugen, um die Produktion seiner Platten kostengünstiger zu gestalten. Ständig steigende Strompreise ermutigten ihn zu dem für ihn spannenden Schritt, nämlich völliges Neuland zu betreten. Bei der Suche nach einer für den Betrieb machbaren Lösung wurde Eckart bei der Firma Spanner Re<sup>2</sup> GmbH in Neufahrn fündig.

Die Spanner Holz-Kraft<sup>®</sup> Anlage setzt sich aus dem Spanner Holzvergaser und dem Spanner Blockheizkraftwerk (BHKW) zusammen.

Der Spanner Holzvergaser beruht auf einem Verfahren, das vom Erfinder Bernd Joos konzipiert wurde. Das Herzstück der Anlage, der sogenannte Reformer, produziert durch einen kontrollierten Prozess aus naturbelassenen Holzhackschnitzeln reines Holzgas. Mit dem Holzgas wird das BHKW betrieben. Die dabei erzeugte Wärme kann zu Heizzwecken für Gebäude, Trocknungsanlagen oder Nahwärmenetze genutzt werden. Der erzeugte Strom wird vorzugsweise selbst verbraucht oder ins Netz eingespeist und vergütet.

Weltweit hat die Firma Spanner mittlerweile über 300 Anlagen verkauft. Durch gute Referenzen kam man schnell ins Geschäft und Eckart entschied sich für die Anlage HK 45 mit 45 kW el und 108 KW therm mit einem Hackschnitzelverbrauch von 45kg/h.

▪ In einem extra für die Anlage gebauten Neubau fällt zuerst das BHKW ins Auge. Dessen schwerer 5,7 ltr Motor von GM ist für eine Betriebsdauer von 20000 Betriebsstunden ausgelegt. Man kann die Lebenszeit mit regelmäßigem Ölwechsel aber durchaus noch verlängern. Die Kosten für einen neuen Austauschmotor belaufen sich auf € 4500,00, lassen sich aber bei entsprechenden Erlösen für die Stromerzeugung verkraften.

In dem schon erwähnten Reformer findet der eigentliche Verbrennungsprozess der Hackschnitzel statt. Darin befindet sich ein kompaktes Glutbett mit Temperaturen bis 1200 Grad C. Die hohe Temperatur ist erforderlich, damit die Molekulketten der im Gas enthaltenen Teeranteile beim Durchgang durch das Glutbett aufgespalten werden können. Übrig bleiben letztendlich harmlose Bestandteile.

Diesen Prozess in Gang zu halten sei nach Aussage von Herrn David Trost, einem Mitarbeiter der Firma Spanner, gar nicht so einfach. Sobald die Anlage unter 900 Grad C ginge, würden die Moleküle nicht mehr gekrückt.

Die vorhandene Anlage ist in jedem Fall wesentlich empfindlicher als ein normaler Kessel.



▣ **Der befahrbare Belüftungsboden in der Hackschnitzeltrocknung**



▣ **Lauber Enz (EnergieNutzZentrale) bei Eckart**

Vor allem die Größe und die Sauberkeit der verwendeten Hackschnitzel seien extrem wichtig.

Die Hackschnitzel sollten eine Größe zwischen G 30 und G 40 haben und der Feinanteil sollte maximal 30 % betragen und die Holzfeuchte 15% nicht überschreiten, besser seien Werte bis runter auf 8 % HF. Im Bereich der Förderschnecke hat Eckart eine Abscheidung für Feianteile eingebaut.

Auf der Suche nach einem preiswerten, aber effizienten Anbieter für die Trocknung seiner Hackschnitzel stieß Eckart auf die Firma Lauber Trocknungstechnik aus Alfdorf mit seiner Lenz (Lauber Energie-Nutz-Zentrale). Mit diesem System kann im Betrieb anfallende Restwärme für die Trocknung z.B. Hackschnitzeln oder Schnittholz nutzbar gemacht werden. Der bei Eckart eingesetzte Typ-Enz 150 kann bei einem elektrischen Input von

5,5 KW bis zu 150 KW Wärmeleistung bereitstellen. Die Anlage ist direkt neben den zwei Hackschnitzelbunkern mit je 25m<sup>3</sup> Fassungsvermögen installiert. Durch befahrbare Belüftungsböden strömt die warme Luft nach oben und trocknet die Hackschnitzel. Mit einem flexiblen Anschluss können die Trockenkammern ebenfalls mit Wärme versorgt werden.

Ein weiterer Vorteil der L-Enz ist der, dass sie die Rücklauftemperatur für das Vergaser- HKW senkt, indem die Wärme für die Hackschnitzeltrocknung sinnvoll verwendet wird.

Vom erzeugten Strom verbraucht die Firma Eckart ca. 65 %, der Rest wird zu EEG-Konditionen ins öffentliche Netz eingespeist.

Nach 1,5 Betriebsjahren ist Eckart mit der kompletten Anlage rundum zufrieden, wenn der Start auch sehr aufwands- und zeitintensiv

gewesen sei. Ohne die erheblichen Zuschüsse, die ihm auf Grund eines Pilotprojekts vom Land Hessen und der EU zur Verfügung gestellt wurden, wäre das Projekt jedoch schwer zu stemmen gewesen.

▣ **Nach dem Mittagessen ging es nach Hosenfeld zum gleichnamigen Sägewerk.** Bei der Firma Hosenfeld handelt es sich um ein herkömmliches Sägewerk, das mittlerweile in 4. Generation von Gangolf Hosenfeld geführt wird. Sein Urgroßvater Rudolf stellte schon im Jahre 1914 die ersten Sägen auf.

1980 wurde das Sägewerk aus dem Ort „auf die grüne Wiese“ ausgesiedelt und seit dieser Zeit wurde der Betrieb ständig in überschaubaren Schritten auf den neuesten Stand der Technik gebracht.

Wurden vor dem Umbau noch ca. 10000 FM eingeschnitten, hatte sich der Einschnitt in den nächsten Jahren schon fast verzehnfacht, damit wäre aber auch das Ende der Fahnenstange erreicht, so Gangolf Hosenfeld. Sowohl mit dem Rundholzeinkauf als auch im Absatz mit dem Schnittholz hätte man gewisse Grenzen erreicht, die man besser nicht überschreiten sollte.

Hatte man früher auch viel Fichte gesägt, erfolgte mit dem Umzug des Sägewerkes die Spezialisierung auf Rotholz, man suchte die berühmte Nische, in der mit der Sägerei noch Geld zu verdienen war. Aber einfach geht anders. Allein die Problematik, mit 3 verschiedenen Holzarten nämlich Lärche 50%, Kiefer und Douglasie fertig zu werden, fängt schon auf dem Rundholzplatz an. Die Firma Hosenfeld hat deswegen 2 Rundholzplätze angelegt, einen für Lang- und einen für Kurzholz mit jeweils 3 Sortiersträngen, die gabelförmig angelegt sind. Beide Plätze verfügen über eine Entrindungsanlage und einen Wurzelreduzierer. Das Rundholz wird überwiegend mit Baggern manipuliert. Auf dem Kurzholzplatz kommt zusätzlich bei Bedarf ein Sortierwagen zum Entleeren der über 100 Boxen zum Einsatz.

Im Sägewerk wurde im Winter 2013 ein Umbau vollzogen, um rationeller einschneiden zu können. Dabei vertraute man dem alten 600er Linck-Breitenverstellgatter, Baujahr 1980 für weitere Jahre. Zum vorhandenen Rundlauf im Vorschnitt und der Nachschnittmaschine von HIT kamen einige Neuerungen. Eine große Steuerkabine wurde errichtet. Außerdem wurden vor dem Gatter ein Spaner sowie ein automatischer Einzug installiert. Hinter dem Gatter wurde aus Gründen des mehrstieligen Einschnitts eine Vereinzelnungsvorrichtung von HIT montiert.

Vor der Nachschnittsäge ist eine 2. Vermessung zur automatischen Maßerkennung installiert. Ein weiterer Spaner zur Beseitigung von Schwarten befindet sich ebenfalls noch vor der Nachschnittsäge.

Mit der 2. Linie wurde während des Umbaus der Betrieb aufrechterhalten, es handelt sich dabei um eine klassische Spaner-Kreissägen



▣ **Gattereinschnitt bei Hosenfeld**

Rundlauflinie „V 25“ von Linck mit Doppelwellen Kreissäge CSMK 325 mit Vorsatzfräsern.

Von beiden Linien läuft die Hauptware in ein gemeinsames Sortierwerk mit 16 Absenkboxen, die gesamte Seitenware, die von einem gemeinsamen Säumer kommt, landet in einem Brettensortierwerk mit 75 Boxen (alle 3 Holzarten). In einer automatischen Stapelanlage von HIT wird das Schnittholz zur Verladung oder zur Trocknung vorbereitet.

Auf der Gatterlinie können Längen bis 12m eingeschnitten werden und auf der Spanerlinie immerhin auch noch bis 8 m Länge. Dadurch ist bei Hosenfeld eine extrem hohe Flexibilität bei allen Kundenaufträgen möglich, und dies ist auch die Maxime von Gangolf Hosenfeld. Den Ball immer flach halten und vor allem die Kundennähe bewahren. Nur auf Masse zu produzieren überlässt er gerne der größeren Konkurrenz.

So wird bei Hosenfeld aus guten Rundholzabschnitten immer noch Blockware produziert und am Säumer werden für einen festen Kundenstamm astreine Seiten aussortiert, was sehr ungewöhnlich für ein Sägewerk dieser Größenordnung ist.

Die Konzentration auf 2 Maschinenhersteller erfolgte aus dem einfachen Grund, um möglichst wenig Probleme mit Schnittstellen zu bekommen. Die gesamte Steuerung im Sägewerk wurde in die Hände der Firma Alpha vergeben.

Das Schnittholz wird zum Teil in den 5 Trockenkammern mit einem Gesamtvolumen von ca. 400 m<sup>3</sup> für die 2 Hobelwerke getrocknet oder IPPC-behandelt.

80 % des erzeugten Schnittholzes verbleibt in Deutschland, der Rest geht in die EU.

Neben diesen Geschäftsfeldern ist die Produktion erneuerbarer Energien bei Hosenfeld immer mehr in den Vordergrund getreten. So wird Bioenergie aus einem KWK-Kraftwerk erzeugt. Auf fast allen Dächern wurde PV installiert. Im Jahre 2011 hat ein Pelletwerk mit 40000 to/Jahr die Produktion aufgenommen.

Als weiterer Investitionsschritt ist die Errichtung einer Keilzinkenanlage in Planung.

*Autor: Joachim Krings*



▶ Rundlauf bei der Linck Spaneranlage



▶ Präsentübergabe an Gangolf Hosenfeld



## Nachruf

Der Sägewerksmeisterverschein Bad Wildungen e.V. trauert um sein langjähriges Mitglied

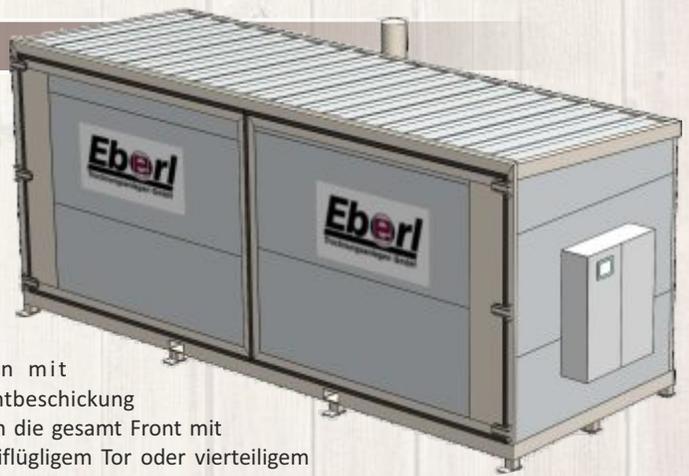
### Bernhard Tigges

der am 25. März 2015 im Alter von 78 Jahren plötzlich aus dem Leben gerissen wurde.

Bernhard nahm an fast allen Veranstaltungen des Vereins teil. Er liebte die Geselligkeit, schätzte aber ebenso sehr die Betriebsbesichtigungen und die fachlichen Gesprächs- und Diskussionsrunden unter Kollegen.

Er wird uns immer in Erinnerung bleiben.

## ► Neuer Kompaktrockner in der EBERL Produktpalette



Der niederbayerische Hersteller von Holz Trocknungsanlagen produziert seit seiner Gründung Vakuumtrockner in verschiedenen Ausführungen.

Den V-Premium mit Wärmepumpe – auch bekannt unter dem Namen Energiespartrockner -, der weder Heizungs- noch Wasseranschluss benötigt. Desweiteren den V-Comfort, der an eine Heizung angeschlossen wird, und den V-Basic, der vorwiegend in Schreinereien usw. eingesetzt wird. Alle Anlagen sind auf Sparsamkeit ausgelegt und werden komplett im Werk Bodenkirchen produziert und dann innerhalb weniger Stunden beim Kunden in Betrieb genommen – ähnlich wie bei den 2007 eingeführten Trocknungscontainern. Diese sind in verschiedenen Beheizungsarten erhältlich, z.B. angeschlossen an eine Heizungsanlage (Hackschnitzelheizung), elektrisch beheizt, mit Gasdirektbeheizung oder mit einem Wärmepumpensystem ausgestattet. Die Anlagen, deren Beschickung per Gleis erfolgt, sind auch in variablen Längen erhältlich. Da hierbei bislang Sonderwünsche hinsichtlich Größe oder Beschickung schlecht realisierbar waren, hat EBERL nun den Kompaktrockner ins Programm mit aufgenommen. Dieser neue Kompaktrockner wird vollständig in Bodenkirchen hergestellt. Dessen stabile Bodengruppe ist vollflächig isoliert und mit einer massiven Edelstahlplatte abgedeckt. Auch die Rahmenkonstruktion ist aus Edelstahl und mit 80 mm Sandwichpanelen beplankt und abgedichtet. So kann jede beliebige Größe kundenspezifisch konzipiert werden – ob mit Gleis- oder Frontbeschickung. Bei Trock-

nern mit Frontbeschickung kann die gesamte Front mit zweiflügeligem Tor oder vierteiligem Faltflügeltor (je nach Größe) geöffnet werden.

So passt diese neue Baureihe perfekt in die Linie der Firma Eberl. Eine kompakte Anlage, die im Ganzen geliefert wird und schon allein durch ihre Bauweise mit isolierter Bodengruppe eine sparsame Trocknung garantiert.

Der neue Kompaktrockner ist natürlich wie der Trocknungscontainer mit sämtlichen Beheizungsöglichkeiten und Spezialausführungen erhältlich. Beim Frischluft-Abluft-System sorgt ein spezieller Gegenstromplattenwärmetauscher mit über 90% Wirkungsgrad für eine enorme Wärmeenergieeinsparung. Wird der Kompaktrockner KT oder der Trocknungscontainer TC mit einer Wärmepumpe ausgestattet, kann auf einen Heizanschluss verzichtet werden. Das Eberl-Wärmepumpensystem verfügt über eine sehr hohe Entfeuchtungsleistung, und das bei Trocknungstemperaturen bis 70°C. Daraus resultiert eine schnelle, sparsame und somit effiziente Trocknung.

Erstmals wird der Air Classic Kompaktrockner auf der Ligna vom 11.-15.5.2015 in Halle 13 Stand A-23 vorgestellt.

## ► Bei EBERL jagt ein Highlight das andere

Im Mai 2014 lieferte der niederbayerische Trockenkammerhersteller zwei große Vakuumtrockner in den hohen Norden, zum Sägewerk Hagenah nach Bülkau. Seither ist das norddeutsche Sägewerk mit 5 Energiespartrocknern Typ V-Premium 30/165 und einem Nutzvolumen von über 300 m<sup>3</sup> Deutschlands größter Kunde von Eberl. In den 5 elektrisch betriebenen Vakuumtrocknern mit Wärmepumpe wird vorwiegend Bauholz getrocknet.

Seinen größten Vakuumtrockner mit 3,8 m Außendurchmesser und einer Gesamtlänge von 28,5 m lieferte Eberl Ende Juli 2014 nach Polen zur Firma Eurex. Der beladene 46 m lange LKW-Zug mit seinen 102 t Gesamtgewicht lieferte ein beeindruckendes Bild, als er das Firmengelände mit Begleitfahrzeug und Polizeibegleitung verließ. Er war einige Tage bis zu seinem Bestimmungsort unterwegs. Die Aufstellung und Inbetriebnahme des Kolosses konnte innerhalb eines Tages erfolgen, da der Energiespartrockner weder Heizungs- noch Wasseranschluss benötigt. Ist die Anlage z. B. mit 50 m<sup>3</sup> Bauholz befüllt und verbraucht im Schnitt ca. 25 kW pro Stunde, so ergibt das nur 500 Watt Stromverbrauch pro Stunde und m<sup>3</sup> Holz. Somit lässt sich bei einem Strompreis von 20 ct/kWh und 4 Tagen Trocknungszeit Bauholz mit ca. 9-10 €/m<sup>3</sup> trocknen.

Im Oktober 2014 lieferte die Fa. Eberl Trocknungsanlagen ihren 400sten Trockner nach Österreich. Die Firma Neuhofer bekam 3 Vakuumtrockner Typ V-Premium 25/150 innerhalb eines Tages. Den ersten Energiespartrockner bekam das Laubholzsägewerk und Holzhandelsunternehmen in Stadl-Paura/Oberösterreich 2004. Zwei Jahre später folgte der zweite. Um flexibel und unabhängig zu sein, investierten die beiden Brüder Stefan und Walter Neuhofer in weitere drei große Vakuumtrockner mit überdachtem Beschickungsbereich und in eine große Lagerhalle. Nach 10 Jahren Erfahrung mit dem Eberl-Energiespartrockner stellte sich bei Neuhofer nicht die Frage,



Eberl Trocknungsanlagen Firmengelände

mit welchem Trocknungssystem sie ihr Laubholz weiterhin trocknen wollen, sondern nur noch wie viele Trockner sie bestellen, ähnlich wie bei Hagenah.

Ende 2014 wurden weitere zwei Nachbestellungen bestehender Kunden nach Polen geliefert. Die Firma Drewkon besitzt seit Jahren bereits drei große V-Premium Energiespartrockner Typ 30/205 und bekam die nächsten zwei Kammern derselben Größe. Somit verfügt sie über 386 m<sup>3</sup> Vakuumtrockenraumvolumen.

Bei Eberl ist man sehr zufrieden mit der momentanen Auftragslage. Die vielen Nachbestellungen zeigen, dass die Kunden sowohl mit Ihren Trocknern als auch mit dem Service der Firma Eberl sehr zufrieden sind.

## ► Messeneuheit „Green-Chain“

► Als Messeneuheit stellt FB auf der diesjährigen Ligna die „GreenChain“ vor.

► Diese Kette ist durch eine profilierte Lasche leichter und stabiler als vergleichbare Ketten und wird in Kratzförderern mit FB-INNO-Kratzern eingesetzt, welche eine hohe Gewichtsersparnis mit einer Erhöhung der Betriebssicherheit durch hohe Bruchfestigkeit kombinieren. Hier werden Stahlkratzer ersetzt, die sich bei Überbelastung verbiegen und so zum Stillstand der Anlage führen. FB-INNO-Kratzer brechen bei Überlast und vermeiden so weitere Schäden. In über 25 Betrieben in Deutschland wird diese Technik bereits mit hervorragenden Resultaten zur Zufriedenheit der Anwender eingesetzt.

Ein Besuch auf der LIGNA lohnt sich immer – die FB-Gruppe freut sich auf Ihren Besuch und Ihr Interesse an deren Produkten.

Weitere Informationen finden Sie im Internet auf

► [www.fb-ketten.de](http://www.fb-ketten.de) bzw.  
► [www.fb-group.com](http://www.fb-group.com).

*Autor: Wilfried Lenzen*

### ► Über FB Ketten

FB Ketjuteknikka Oy mit Sitz im finnischen Köyliö ist Skandinaviens führender Produzent von Buchsenförderketten nach DIN und Sonderketten. Hier werden auf automatisierten Fertigungslinien ca. 260.000 m Förderketten / Jahr gefertigt. Die FB-Gruppe fertigt seit 1912 Ketten und seit 1945 im jetzigen Produktionsstandort Köyliö, wo in diesem Sommer das 70-jährige Betriebsjubiläum gefeiert werden darf.

FB ist der führende Produzent von verschweißten Förderketten - auf mittlerweile 6 Fertigungslinien werden hochwertige FB-Förderketten mit verschweißten Bolzen und Buchsen gefertigt. Hierbei werden die Kettenbolzen mit den Außenlaschen und die Buchsen mit den Innenlaschen verschweißt.

Gerade die zum Teil rauen Anforderungen an Förderketten in der Holzindustrie, der Papierindustrie und der Spanplattenproduktion verlangen oftmals nach Optimierungen hinsichtlich Stabilität, Bruchkraft, Verschleißfestigkeit und Betriebssicherheit.

Durch das Verschweißen der Bauteile werden die Bruchkräfte der Ketten um mindestens 30% erhöht. Gerade bei Stoß- und Schockbelastungen kann hier die Betriebssicherheit signifikant erhöht werden.

Die optimale Werkstoffauswahl kombiniert mit vollautomatischen Produktionsprozessen gewährleistet gleichbleibende Qualität auf höchstem Niveau. Die Resultate sprechen für sich:

- Bruchkraftehöhung um 30 %
- signifikante Erhöhung der Betriebssicherheit
- neue Maßstäbe hinsichtlich Sicherheit und Wirtschaftlichkeit

Darüber hinaus fertigt die FB-Gruppe die Ketten einbaufertig mit den entsprechenden Anbauteilen wie Mitnehmern und Kratzern.

Zum Einsatz kommen ausschließlich Sonderwerkstoffe von den führenden skandinavischen Stahlproduzenten. Diese Werkstoffe müssen sehr verschleißfest und darüber hinaus gut schweißbar sein. Nur in dieser Kombination, gepaart mit dem nötigen Know-How kann man eine hochwertige verschweißte Kette produzieren.



FB Ketten GmbH  
Stakelbrauk 11  
D-59889 Eslohe  
Tel: 02973 / 979 14-0  
Fax: 02973 / 979 14-20  
E-Mail: [fbird@fb-ketten.de](mailto:fbird@fb-ketten.de)  
Web: [www.fb-ketten.de](http://www.fb-ketten.de)

**LIGNA 2015 – HALLE 13, Stand C19**

### Ihr Spezialist für die Holzindustrie!

- Förderketten nach DIN und Spezialketten
- Rollenketten nach DIN und verzahnte Rollenketten
- Kettenräder für Förderketten und Rollenketten
- Mitnehmer, Kratzer, Kettenführungen
- Ersatzteile für Sägewerksmaschinen



## ► Freikarten zur LIGNA für alle Mitglieder

► Sicher haben Sie es schon bemerkt: Dieser Ausgabe liegen zwei Freikarten für die LIGNA 2015, exklusiv für alle Mitglieder des Vereins Sägwerksmeister Bad Wildungen e.V. bei.

### Hier ein paar Infos zu den Karten:

- Es handelt es sich um Dauertickets (im Wert von 36€/Stück)
- Sie berechtigen zum Eintritt an allen Tagen, zwischen 9:00 und 18:00 Uhr
- Die Tickets müssen vorab registriert werden  
Das geht kostenlos und unverbindlich am einfachsten unter [www.ligna.de/ticketregistrierung](http://www.ligna.de/ticketregistrierung) unter Angabe des Ticket Codes.
- Alternativ kann man mit einem Smartphone (zB. iPhone) auch den QR-Code scannen und so die Registrierung abschließen.
- Weitere Informationen finden Sie auch auf dem beigegefügteten Flyer „LIGNA 2015 - Informationen für Besucher“

**Diesjähriger Treffpunkt der Sägwerksmeister auf der Ligna ist der Stand der Firma Eberl-Trocknungsanlagen Halle 13, Stand A23.**

Sollten Sie noch weitere Karten benötigen, steht noch eine kleine Restmenge an Online-Freikarten bereit. Bitte fordern Sie diese per eMail unter [info@saegewerksmeister.de](mailto:info@saegewerksmeister.de) an.

*Autor: Steffen Bräuer*

## ► Leistungsschau zur Holzbe-/-verarbeitung

► Vom 11. bis 15. Mai 2015 findet in Hannover die Ligna statt. Die Veranstaltung der Deutschen Messe AG gilt als weltweites Forum unter anderem für den Maschinen- und Anlagenbau der Bearbeitung und Verarbeitung von Holz.

Die Ligna gilt vielen als die weltweit bedeutendste Messe für den Maschinen- und Anlagenbau der Holzbe- und -verarbeitung und wird vom 11. bis zum 15. Mai 2015 in Hannover ausgerichtet. Die Fachausstellung der Deutschen Messe AG vereint die Kernbereiche Industrie und Holzhandwerk, Forstwirtschaft und Forsttechnik sowie Energie aus Holz und hat einen internationalen Ausstelleranteil von mehr als 50 Prozent. Im Freigelände, den Pavillons 32 bis 35 und in der Halle 13 erhalten die Besucher der 'Messe für Forst- und Holzwirtschaft' einen Einblick in innovative und nachhaltige Forst- und Energietechnologien. Hier dreht sich alles um die Forstwirtschaft und Forsttechnik, um Maschinen, Werkzeuge, neue Technologien und Verfahren rund um die Holzernte und -bringung, inklusive Transportmittel, mobile Sägewerke, Logistik- und Lagersysteme, Informationssysteme und Kommunikation sowie um Aus- und Fortbildung.

Die Fachveranstaltung ist weit mehr als eine Präsentationsfläche für Maschinen und Lösungen der holzbe- und -verarbeitenden Industrie. Sie ist Branchentreffpunkt, Netzwerkveranstaltung, Kommunikations- und Informationsplattform zugleich. Dazu dienen neben der Präsentationen der Aussteller thematische Sonderpräsentationen und Foren.

*Autor: Deutsche Messe AG*

# LIGNA 2015

Innovations – Solutions – Efficiency

- International wichtigster Branchentreff mit mehr als 1.500 Ausstellern aus über 46 Ländern
- Sehen Sie alle technischen Innovationen und Lösungen der Holzbe- und -verarbeitung.
- Seien Sie dabei – jetzt Ticket registrieren!

**11. – 15. Mai 2015 • Hannover • Germany**  
[ligena.de](http://ligena.de)



## ▶ Vollmer will Kunden mit neuem Scharfmacher ergattern

▣ Biberach/Riß, 10. September 2014 – Mit der neuen CAG 200 setzt Vollmer beim Schärfen von Gattersägen auf das Bearbeitungsprinzip, bei dem nicht das Werkstück, sondern der Schleifkopf verfahren wird: Zwei CNC-gesteuerte Achsen bewegen die Schleifscheibe über das vollflächig geklemmte Sägeblatt hinweg. So erreichen Kunden in nur einer Aufspannung einen präziseren und schnelleren Schliff von geschränkten, gestauchten und stellitierten Gattersägen.

„Für einen präziseren und schnelleren Schliff haben wir uns bei der Entwicklung der neuen Gattersägenscharfmachine CAG 200 für ein fortschrittliches Bearbeitungsprinzip entschieden“, sagt Bernd Hartmann, Produktmanager Sägewerkstechnik bei Vollmer. „Nicht mehr das Werkstück bewegt sich, sondern zwei hochpräzise CNC-Achsen verfahren den Schleifkopf über das vollflächig, bis zwei Millimeter unterhalb des Schleifpunkts, geklemmte Sägeblatt.“

### ▣ Präzision vom ersten bis zum letzten Zahn

Gatterbetriebe, Sägenhersteller oder Schärfdienste können mit der CAG 200 geschränkte, gestauchte oder stellitierte Gattersägen schärfen, deren Blattbreite zwischen 60 und 200 Millimetern liegt. Neben dem CNC-gesteuerten Schleifkopf sorgen die hohe Steifigkeit der sehr robusten Maschine, der Verzicht auf ein separates Rückhubsystem und der Nassschliff für überragende Schleifgenauigkeit vom ersten bis zum letzten Zahn. Durch den optionalen Einsatz einer automatischen Abrichteinheit für die Schleifscheibe und den möglichen Anschluss einer Kühlmittelreinigungsanlage lassen sich Produktivität und Präzision der CAG 200 noch weiter steigern.

### ▣ Flexibel produzieren und instand halten

Die beiden CNC-gesteuerten Achsen ermöglichen nicht nur präziseres Schärfen in einer Aufspannung, sondern verschaffen der CAG 200 auch eine hohe Flexibilität: Unterschiedliche Zahnformen mit einer Teilung zwischen 15 bis 40 Millimetern und bis zu einer Höhe von 30 Millimetern sind für die kompakte Vollmer Maschine in gekapselter Bauweise kein Problem. Dank ihres leistungsstarken Motors und eines Schleifscheibendurchmessers von bis zu 350 Millimetern bietet sie eine hohe Arbeitsgeschwindigkeit und damit eine Schleifleistung, die für das

Schärfen von Gattersägen sowohl bei der Instandhaltung als auch in der Produktion geeignet ist.

### ▣ Bewährte Vollmer Steuerung mit neuem Multifunktionshandrad

Die Bedienung der CAG 200 ist dank der leicht erlernbaren Vollmer Steuerung schnell und intuitiv. Mit dem neuen Multifunktionshandrad am Bedienpult geht das Antasten an den ersten Sägezahn deutlich schneller von der Hand. Die Windows-basierte Oberfläche bietet eine grafische Nutzerführung auf einem Zehn-Zoll-LCD-Farbdisplay. So können Bediener die notwendigen Sägenparameter komfortabel eingeben und die Maschine je nach Anforderung bequem einstellen. Bis zu 4.000 Programme für alle gängigen Gattersägen lassen sich speichern und bei Bedarf wieder abrufen.

„Wir haben die CAG 200 für das Schärfen einer großen Bandbreite von Gattersägen entwickelt – sie ist dank ihrer Flexibilität und hohen Schleifleistung sowohl bei der Instandhaltung als auch in der Produktion optimal einsetzbar“, sagt Dr. Stefan Brand, Geschäftsführer der Vollmer Gruppe. „Vor allem in Deutschland sowie in Zentral- und Osteuropa gibt es immer noch eine beachtliche Anzahl an Gatterbetrieben. Diesen bieten wir mit der CAG 200 eine technologisch herausragende Maschine zu einem äußerst ansprechenden Preis.“

### ▣ Über die Vollmer Gruppe

Die Vollmer Gruppe – mit eigenen Standorten in Deutschland, Österreich, Großbritannien, Frankreich, Italien, Polen, Spanien, Schweden, den USA, Brasilien, Japan, China und Indien – ist mit einem umfangreichen Maschinenprogramm als Spezialist für die Werkzeugbearbeitung in der Produktion und im Service weltweit erfolgreich. Das Produktprogramm des Weltmarkt- und Technologieführers umfasst modernste Schleif-, Erodier- und Bearbeitungsmaschinen für Rotationswerkzeuge, Kreissägen und Bandsägen in der Holz und Metall verarbeitenden Industrie. Vollmer setzt konsequent auf die Tradition und die Vorteile des Unternehmens: kurze Wege, schnelle Entscheidungen und rasches Handeln einer familiengeprägten Gesellschaft. Die Vollmer Gruppe beschäftigt heute weltweit rund 700 Mitarbeiter und alleine am Hauptsitz in Biberach gut 500 Mitarbeiter, davon mehr als 50 Auszubildende. Rund acht bis zehn Prozent des Umsatzes investiert das Unternehmen in die Forschung und Entwicklung neuer Technologien und Produkte. Als Technologie- und Dienstleistungsunternehmen ist die Vollmer Gruppe ein verlässlicher Partner ihrer Kunden.

▣ Mit der neuen CAG 200 setzt Vollmer beim Schärfen von Gattersägen auf das Bearbeitungsprinzip, bei dem nicht das Werkstück, sondern der Schleifkopf verfahren wird. Dank ihres starken Motors und eines Schleifscheibendurchmessers von bis zu 350 Millimetern ist die CAG 200 sowohl für die Instandhaltung als auch für die Produktion geeignet.

Live auf der Ligna 2015  
Halle 13 / Stand A62  
11.-15. Mai in Hannover

## PRÄZISION NIMMT FAHRT AUF: VOLLMER CAG 200 FÜR GATTERSÄGEN



VOLLMER bringt Bewegung in Produktion und Service von Gattersägen bis 200 mm Breite. Zwei CNC-gesteuerte Achsen sorgen für gleichmäßiges Schärfen in nur einer Aufspannung. In Kombination mit der intelligenten Steuerung und dem kompakten, höchst stabilen Gehäuse ergibt sich ein aximum an Genauigkeit, Effizienz, Bedienkomfort und Langlebigkeit. en typisch VOLLMER! Mehr unter

**NEU**

[www.vollmer-group.com](http://www.vollmer-group.com)