

SPRINGER MASCHINENFABRIK

Simpel *trotz* hoher Anforderung

Verstärkte, europäische Technik reüssiert in den USA bei schwieriger Sumpfkiefer

Eine maßgeschneiderte Lösung für ein außergewöhnliches Problem entwickelte der Kärntner Anlagenbauer Springer für den US-Kunden Boise Cascade: eine leistungsstarke, flexible Rundholzanlage zum optimierten Ausformen von schwer zu handhabendem Sumpfkiefer*-Langholz. * Southern Yellow Pine

Gerd Ebner Springer

2018 begannen die Gespräche der Technikteams von Springer und Boise Cascade. Das Ergebnis wurde in sehr viel Stahl gegossen und läuft in Florien, Louisiana/US, seit dreieinhalb Jahren. „Ich bin seit 30 Jahren in der Holzbranche. Noch nie erlebte ich, dass ein Zulieferer so sehr auf unsere Wünsche einging“, lobt Stuart Smith, Produktionsleiter, bei Boise Cascade. „Die Anlage ist so leistungstark, dass wir am Rundholzplatz eine komplette Schicht eingespart haben. Das senkt die Strom- und Personalkosten.“

Für Europäer ungewohnt ist die unsortierte Rundholzaufgabe. Springer installierte zwei Aufgabedecks zur Übernahme der bis zu 11 m langen und 4,5t schweren Stämme.

Unpassende Stämme passend gemacht

Die beiden Aufgabedecks arbeiten getrennt voneinander. Bereits hier hat man die leistungsstarke und wartungsarme Springer-Schraubentechnologie eingesetzt. Faktisch in die Beschickung integriert ist die „Defect-Saw“. Mit dieser Kreissäge lassen sich ungeeignete Stämme verwertbar machen: Zu lange, zu starke oder zu krumme Stücke können hier „passend geschnitten“ werden.

Die verwertbaren Stämme werden nun in der Nicholson A8-Anlage entrindet. Entsprechend den verarbeiteten Hölzern schafft die Maschine 84 cm (33 Zoll).

Schrauben richten aus und teilen zu

„Auf diese Rundholzvereinzelungstechnik sind wir stolz. Statt aufwendige Kettenlösungen zu verwenden, setzen wir auch hier auf Schraubenzuteiler. Diese sorgen nicht nur für die Vereinzelung, sondern richten die Stämme überdies aus und teilen sie den Sägen zu“, erklärt Michael Dörflinger, Verkaufsleiter von Springer USA Inc.

Alle Stämme werden 3D-vermessen, ehe es zum Herzstück der Anlage geht: der Stammausformung. Mächtige, elektrisch betriebene Ausboxer beschicken einen Querförderer, der die Stämme den fünf Kappsägen zuführt. Die Messung liefert alle Daten zum Stamm. „Egal, wie krumm dieser ist oder wie ausgeprägt der Wurzelanlauf oder das Zopfende ist – wir erzeugen Halbfabrikate, sogenannte Blocks, die perfekt im Furnierschäl-

prozess verarbeitet werden können“, bekräftigt Dörflinger.

Stämme exakt den Sägen zugeführt

Die Positioniereinheit vor den Sägen garantiert also, dass wirklich der beste Teil vom Stamm herausgeschnitten wird. Außerdem lassen sich, wo nötig, unbrauchbar Zopfteile oder Wurzelanläufe wegkappen.

„Diese anspruchsvolle, individuelle Anlage entwickelten wir gemeinsam mit dem Kunden.“

Michael Dörflinger,
Verkaufsleiter Springer USA

„In 30 Jahren Branchenzugehörigkeit erlebte ich noch keine so perfekte Zusammenarbeit.“

Stuart Smith, Produktionsleiter,
Boise Cascade

„Good Deal!“

Gary Gentry, Werksleiter

North or south

„Je nachdem, wie die Anforderungen sind, wird das Holz nach der Kappstation ‚north or south‘, also geradeaus oder zurück transportiert“, erläutert Werksleiter Gary Gentry. „Eine solche Lösung gab es in keinem unserer bisherigen Werke.“ Sämtliche Teile sind nun auf 2,65m ausgeformt. Sortiert wird je nach Dimension in neun Boxen.

Verstärkter Standard für Sumpfkiefer

„Alle Anlagenteile sind Springer-Standard. Sie wurden für dieses Projekt individuell zusammengestellt und für diesen anspruchsvollen Einsatz nochmals verstärkt“, betont Dörflinger. „Unsere Konstrukteure haben die Steher größer dimensioniert, ebenso die Bleche und die Kettenmitnehmer. Das führt dazu, dass die Anlage noch länger läuft und weniger Wartung benötigt. Nach dreieinhalb Jahren kann man sagen: Das hat sich bestätigt. Die Anlage läuft und läuft trotz des harzigen, krummen und schweren Holzes.“ Somit wurde der Springer-Standard dieser Holzart angepasst.

Die Rohstoffausbeute hat sich bei Boise Cascade erhöht, da deutlich exakter abgelängt wird und nicht geeignete Stammteile gar nicht in den Schälprozess kommen.

Vor Ort erreichbar

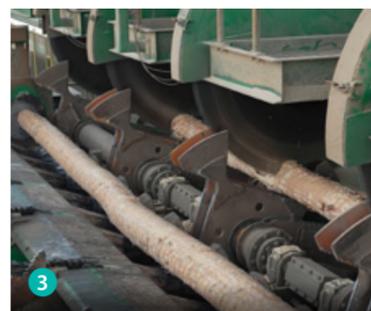
Seitens Boise Cascade lobt man das Commitment, mit dem sich der Kärntner Anlagenbauer in das Projekt stürzte. „Wir haben in unserer Niederlassung auch Ersatzteile vorrätig und bieten einen 24 h-Service“, hebt Dörflinger hervor. Springer USA Inc. befindet sich in Greenville/SC.

200 Schraubenträger weltweit

Das Projekt in Louisiana war für Springer Türöffner für weitere Aufträge. Derzeit installiert Springer bei Kunden in USA und Kanada mehrere Anlagen, wobei in diesen Anlagen ebenfalls auf die Schraubenträger gesetzt wird. „Dieses Feature steht für ‚simplicity‘ – ein Schlagwort, mit dem wir schon viele Kunden überzeugen konnten“, meint Dörflinger. Es sind weltweit bereits über 200 installiert, allein in Nordamerika stehen bereits 42.

2023 wird außerdem der erste Wrapper ED3000 in die USA geliefert. Dörflinger: „In Maine integriert der Kunde den Wrapper in die bestehende Anlage, das geht mit unserem System problemlos.“

Binderholz USA verarbeitet ebenfalls Sumpfkiefer. Dort wird 2023 die Rundholzmechanisierung upgedatet. „Wir beginnen in Florida, dann folgt North Carolina“, so Dörflinger. //



DAS VIDEO ZUM ARTIKEL
QR-Code scannen und auf holzkurier.tv ansehen.

- 1 Furnierschichtholz-Werk von Boise Cascade in Florien, Louisiana/US
- 2 3D-Vermessung von Microtec: Diese Stammdaten werden benötigt, um die Ausformung perfekt vorzunehmen
- 3 Fünf Kappsägen können unabhängig voneinander das Langholz abgelängen
- 4 Kompakte Anlage für die Rundholzausformung
- 5 Schrauben-Förderer an der Rundholzaufgabe
- 6 Querförderer zu den Kappsägen: gut erkennbar der komplett unsortierte Einschnitt
- 7 Sortiert wird nur nach Dimension in neun solcher Fixlängen-Boxen