TREDE MASSIVHOLZ

Maschinenquintett für Platten

Nach Übernahme wieder voll durchstarten

Im März hat Jochen Trede das insolvente Unternehmen STG gekauft. Jetzt will man unter dem Namen „Trede Massivholz" in Grevesmühlen/DE neu durchstarten und mit einschichtigen Massivholzplatten am Markt punkten.

DATEN & FAKTEN

TREDE MASSIVHOLZ	
Gegründet:	1. März 2012
Inhaber:	Dipl.-Forsting. Jochen Trede
Mitarbeiter:	18
Holzarten:	überwiegend Eiche, Esche und Buche
Einschnitt:	15.000 fm/J
Produkte:	Schnittholz, Zuschnitte, einschichtige Massivholzplatten
Absatz:	Skandinavien, Österreich, Schweiz, Süddeutschland

Im Moment befinden wir uns in der Sondierungsphase", leitet Martin Wicke das Gespräch ein. Er ist seit April bei Trede Massivholz für den Vertrieb und die Produktion zuständig. Seit der Übernahme des insolventen Betriebes im März werden die Anlagen und Maschinen an die Vorstellungen der Trede-Verantwortlichen sowie die Marktverhältnisse angepasst. Inhaber Dipl.-Forsting. Jochen Trede ist seit vielen Jahren im Walddienst tätig – von der Aufforstung über die Rundholzmessung bis zum Verkauf. Als ihm das Unternehmen zum Kauf angeboten wurde, griff er zu, da er Potenzial in der vorhandenen Produktion sah.

Vor der Dimter-OptiCut 200 Elite: Martin Wicke (Vertriebsleiter Trede Massivholz), Werner Blum (Vertriebsleiter Dimter) und Weinig-Repräsentant Thorsten Ruff (v. li.); Inkjet-Druck auslaufseitig (kl. Bild)

Sägewerk und mehr

Zu Trede Massivholz gehört auch ein Sägewerk. „Zum Teil schneiden wir das Laubholz für die eigene Weiterverarbeitung selbst ein, der Rest wird zugekauft", erklärt Wicke. Damit kann der Bediener an der Blockbandsäge bereits beim Einschnitt entscheiden, welches Produkt erzeugt werden soll. Der Schwerpunkt liegt im Grevesmühlener Betrieb aber in der Weiterverarbeitung. In diese hatte bereits der vorherige Besitzer investiert: eine komplette Massivholzplattenfertigung von der Weinig-Gruppe unter der federführenden Planung von Dimter, Illertissen/DE. Ansprechpartner vor Ort ist Weinig-Repräsentant Thorsten Ruff, der Gebiete im Norden und Osten Deutschlands betreut.

Durchstarten nach Justierung

„Wir werden das Maschinenkonzept von Dimter in jedem Fall erhalten", führt Wicke aus. „Da wir aber eine andere Produktstrategie als der Vorbesitzer verfolgen, optimieren wir derzeit noch die Abläufe, vor allem hinsichtlich der Logistik."

Die Plattenfertigung startet mit einer klassischen Kippentstapelung und Zuführung zur ersten Maschine aus dem breiten Weinig-Repertoire: der KR 310 M von Raimann, Freiburg/DE, samt Ein- und Auslaufmechanisierung (RaiMech E5 beziehungsweise RaiMech A6). Die Maschine verfügt über zwei verstellbare Sägeblätter, ProfiCut-2-Steuerung und RipAssist. Der Breitenzuschnitt wird über Joystick und Touchscreen samt ProfiCut-/MasterCut-Steuerung bewerkstelligt. Durch das Speichern der Fixmaße im System kann die maximale Brettbreite ausgenutzt werden. Vor der KR 310 M richtet der Bediener die Bretter an einer Nullkante aus. Die Breite lässt sich über verstellbare Laser ermitteln. Bis zu zehn Fixmaße können optimiert werden.

Nach der Vermessung verfahren die verstellbaren Kreissägeblätter auf die errechnete Position. Der vorgeschlagene Zuschnitt kann aber jederzeit vom Bediener überschrieben werden. Der Vorschub ist von 8 bis 80 m/min stufenlos regelbar. Aufgrund der prismengeführten Transportkette sowie der Spezialkette mit Spikes wird die Schnittware in der Vielblatt-Kreissäge präzise geführt. Bei der KR 310 M für Trede

Der erste Schritt der Massivholzverarbeitung: der Zuschnitt mit der Vielblatt-Kreissäge KR 310 M von Raimann

Bildquelle: Nöstler

Flachzinkenanlage Ultra TT von Grecon ist bei Trede auf eine Fräsleistung von bis zu dreieinhalb Tischen pro Minute ausgelegt; die Zuführung im kl. Bild

Zwei Weinig-Powermat 500 sorgen bei Trede für eine perfekte Oberfläche der Lamellen für die Massivholzplattenfertigung

Bis zu vier Platten können mit der ProfiPress PPT 5500 HF verleimt werden, im kleinen Bild das Niederhaltersystem am Sammeltisch

Letzter Schritt des Weinig-Quintetts: die Plattenformatierung mit Dimter Quer- und Längssäge

wurden die Schnittholzstärken mit 26 bis 65 mm, die Breiten mit 60 bis 800 mm und die Längen mit 0,8 bis 5,5 m festgelegt. Die Leistung liegt bei bis zu sechs Brettern pro Minute oder etwa 40 m³ pro Schicht.

Rückläufer bis 600 mm werden automatisch an den Bediener rückgeführt. Fertig aufgetrennte Ware gelangt zur Vorhobelung. Aus Qualitätsgründen werden hier die Bretter händisch aufgegeben und nur mit horizontalen Spindeln bearbeitet.

Das Beste herausholen

Nach der Vorhobelung laufen die Werkstücke über einen Querpuffer zur Markierstation der von Dimter gelieferten OptiCut 200 Elite. Die nicht erwünschten Holzmerkmale werden mit Kreide angezeichnet. Die Mitarbeiter legen die Werkstücke auf das Einlaufband. In der Messstation (ohne Antrieb) werden die Werkstücke nach Länge und Breite vermessen und das Holz wird entsprechend der Schnittlisten optimiert. „Die OptiCut 200 Elite ist mit dem patentierten Variospeed-Einlaufband sowie dem ebenfalls patentierten Abfallschacht ausgestattet", erklärt Dimter-Vertriebsleiter Werner Blum beim Rundgang. Auslaufseitig befindet sich ein 25 m langes Sortierband mit 25 Auswerfern. „Da aber wesentlich mehr Fixlängen geschnitten werden, kommt ein Inkjet-Drucker zum Einsatz, der Informationen, wie etwa Länge, Breite und Qualität, auf das Werkstück aufbringt." Die Fixlängen bewegen sich zwischen 140 bis 5500 mm.

Die OptiCut 200 Elite verfügt über die OptiCom-Direct-Steuerung und ist bei Trede über das Netzwerk mit dem Büro verbunden. Damit ist auch eine Fernwartung der Hochleistungskappsäge möglich. „Die Anlage könnte auch mit einer Raicon-Steuerung ausgerüstet werden. Diese gleicht die Stücklisten der Kappsäge mit der Vielblatt-Kreissäge ab", verweist Blum.

Aus kurz mach lang

Die dritte Weinig-Maschine im Bunde ist die Kurzholz-Keilzinkenanlage Ultra TT von Grecon, Alfeld/DE. Diese verarbeitet Eingangslängen von 20 bis 100 cm. Die Breiten liegen zwischen 40 und 205 mm, die Stärke zwischen 20 und 80 mm. Bei der Keilzinkenanlage legt der Bediener die gekappten, fehlerlosen Holzstücke auf das Puffertransportband. Im Paket fahren die Hölzer direkt zur Keilzinkenfräse, wo diese automatisch ausgerichtet, gespant und gefräst werden. Das Paket dreht sich auf dem automatischen Tisch um 180°, dann wiederholt sich der Bearbeitungsvorgang inklusive automatischer Beleimung. Die Ultra TT erzeugt wahlweise eine Flach- oder Hochverzinkung. Für eine Randverzinkung ist die Anlage mit Vorritzaggregaten ausgestattet. Die Leistung gibt man mit bis zu dreieinhalb Tischen pro Minute an.

Die keilgezinkten Werkstücke werden automatisch an die Grecon-Keilzinkenpresse Conti-A12 mit bis zu 80 Teilen pro Minute übergeben. Die Werkstücke werden versatzfrei zu einem Endlosstrang zusammengefügt. Die Conti-A12 bringt eine Presskraft bis zu 12 t auf.

Eine glatte Sache

Für die Oberflächenbearbeitung stehen bei Trede zwei Exemplare des Powermat 500 von Weinig zur Verfügung. Die Hobelanlage für keilgezinkte Lamellen besitzt sechs Spindeln mit CNC-gesteuerten Achsen sowie Powerlock-System für schnellen Werkzeugwechsel. Um kurze Teile bearbeiten zu können, ist die Maschine mit dem Paket „Verkürzter Walzenabstand" ausgerüstet. Zum Schutz vor hohem Verschleiß sind die Tische sowie die Anschläge mit dem Weinig-Marathon-Coating, einer speziellen Beschichtung, versehen.

Der zweite Powermat 500 für die Fixlängen hat fünf Spindeln, wobei eine als Mobilspindel für die Verarbeitung unterschiedlicher Breiten ausgeführt ist. Die Hobelmaschine ist, ebenso wie der erste Powermat 500, mit Powerlock-System, Marathon-Coating und CNC-Achsen ausgestattet. Beide Anlagen werden über das Memory-System gesteuert.

Finale Verleimung

Das Weinig-Quintett beschließt die Plattenverleimanlage ProfiPress PPT 5500 HF von Dimter für Plattenlängen von bis zu 5,5 m. Die fertigen Plattenbreiten reichen von 250 bis 1350 mm. Der Bediener legt die Lamellen auf den Quertransport, der zugleich als Sortierstation dient. Der Mitarbeiter begutachtet die Lamellen und legt ein entsprechendes Plattenbild. Die Werkstücke werden von einem Vorschubaggregat erfasst und an der Präzisionsleimangabe vorbeigeführt, die exakte Leimschnürchen auf die Brettseite aufträgt. Die Hochdruckleimpumpe ist für eine genaue Leimdosierung mit einem Rücksaugventil ausgestattet. Die Beschickungsstation wird von einer Rückhaltevorrichtung sowie einer Kamera, welche die Kreidestriche für Leerfugen erkennt, ergänzt.

Die beleimten Werkstücke werden an einen Sammeltisch mit servomotorischen Hochleistungs-Präzisionsabschiebern übergeben. Niederhalter bei Lagenbildung sorgen für störungsfreies Einschieben der gebildeten Lagen in die ProfiPress PPT 5500 HF. „Vorgesehen ist eine maximal vierbahnige Arbeitsweise", führt Ruff aus. Die Aushärtung erfolgt mit Hochfrequenztechnik. Die ProfiPress PPT 5500 HF kann auf Kundenwunsch mit Fernwartung ausgerüstet werden.

Nach der Presse übernimmt ein Breitband die verleimten Plattenstränge. Diese werden hinsichtlich der Breite gemessen, beim Erreichen der Schnittposition geklemmt und auf das gewünschte Maß geschnitten. Danach fahren die Platten über eine Winkelübergabe mit Positionierschieber in Richtung Längenzuschnitt, der ebenfalls von Dimter stammt. Die fertigen Platten werden zu guter Letzt einer Schleif- und Verpackungslinie zugeführt.

Breites Spektrum

Trede verkauft die Massivholzplatten an die Möbelindustrie und Treppenbauer. Für die Leistenhersteller werden mit der OptiCut-Kappsäge Zuschnitte erzeugt. Außerdem bietet Trede Lohnarbeiten für Thermoholz-Produzenten. **MN ‹**