



Kölbl European Tonewood liefert auch die Rohware für Klaviaturen

Kölbl-Geschäftsführer Christoph Kölbl mit Betriebsleiter Peter Sexlinger, WDT-Projektleiter Johannes Dolzer und WDT-Geschäftsführer Florian Fuchs, Johann Schirmböck (Österreich-Vertretung Paul) und Maximilian Paul, zuständig für den Vertrieb im gleichnamigen Familienunternehmen (v. li.)

KÖLBL EUROPEAN TONEWOOD

Automatisierung für *mehr* Leistung

Beste alpine Fichte für den Instrumentenbau

Warum die Investition in eine neue Automatisierung samt Besäum- und Sortieranlage bei Kölbl European Tonewood notwendig wurde, erzählen Geschäftsführer Christoph Kölbl und Betriebsleiter Peter Sexlinger beim Holzkurier-Besuch in Aigen-Schlägl.

& Martina Nöstler

Das Wort „Qualitätsholz“ erreicht beim Anblick der feinjährigen Stämme bei Kölbl European Tonewood ein neues Level. Das Unternehmen aus Aigen-Schlägl beliefert Musikinstrumentenbauer in der ganzen Welt. „Um einen perfekten Klang zu erzielen, ist die Feinjährigkeit sowie fehlerfreies Holz enorm wichtig. Die alpine Fichte ab Höhenlagen von etwa 800m eignet sich dafür bestens“, weiß Geschäftsführer Christoph Kölbl aus seiner langjährigen Tätigkeit. Sein Unternehmen erzeugt seit mittlerweile 90 Jahren

perfekte Hölzer für Klaviere, Gitarren oder Geigen. Absatz findet die Rohware in Europa sowie zum Großteil in Asien, wo der Markt beständig wächst. Das war auch einer der Gründe, warum man heuer in eine neue Automatisierung investiert hat.

Bisher führte das Unternehmen die Sortierung hinter der Blockbandsäge händisch mit mehreren Mitarbeitern durch. „Da sind wir an unsere Kapazitätsgrenzen gestoßen“, erklärt Betriebsleiter Peter Sexlinger. Ein weiterer Grund war, dass man bisher das unbe-

säumte Schnittholz getrocknet hat. Das bedurfte unnötig viel Platz und Leistung bei den Trockenkammern. Außerdem wollte man für die Mitarbeiter attraktive Arbeitsplätze schaffen. Darum entschloss sich Kölbl, hinter der Bandsäge eine Besümanlage von der Paul Maschinenfabrik, Dürmentingen/DE, zu installieren. Die Paul-Österreichvertretung Johann Schirmböck, Göllersdorf, verkaufte und montierte diese. Die Mechanisierung sowie automatische Sortier- und Stapelanlage lieferte WDT,

Betriebsleiter Peter Sexlinger präsentiert die KME3 von Paul – aufgrund der Position der Kabine hat er die Lamellen bestens im Blick

Die Besäumkreissäge KME3 von Paul in Linksausführung mit 800 mm Durchgangsbreite und einer maximalen Schnitthöhe von 125 mm



Kindberg. „Die beiden haben uns das beste Konzept geboten und die Technik von Paul und WDT hat uns gefallen“, begründet Sexlinger die Entscheidung.

Automatische Zuführung mit genügend Puffer

Nach der Bandsäge übernimmt die WDT-Mechanisierung die Werkstücke. Über einen Quertransport, der gleichzeitig eine Pufferfunktion übernimmt, sowie einen Paternoster gelangen die Hölzer auf die Arbeitsebene der Besäumanlage. „Hier gibt es ebenso eine Pufferstrecke, damit die Anlage kontinuierlich betrieben werden kann“, meint WDT-Geschäftsführer Florian Fuchs. Damit der Bediener die Qualität auf beiden Brettseiten beurteilen kann, gibt es eine automatische Wendemöglichkeit. Zudem installierte WDT in diesem Bereich eine Ausschussklappe. Die Kabine für die Paul-Anlage ist so angeordnet, damit der Bediener einen optimalen Blick auf das Holz hat. Die automatische Beschickung mit manueller Ausrichtung des Typs AB 920 Spezial richtet das Brett direkt vor dem Bediener aus. Dieser setzt die Schnitte mittels Linienlaser und Joysticksteuerung. „Bei uns geht Qualität und Optik vor Quantität oder Dimension“, führt Sexlinger aus. Da kann es vorkommen, dass augenscheinlich mehr Holz als Ausschuss definiert wird, als Gutware übrig bleibt. „Sind die Schnitte festgelegt, wird das Brett parallel dem Besäumer zugeführt. Es gibt keine zusätzliche Übergabe, dadurch erreichen wir eine hohe Besäumgenauigkeit“, erklärt Schirnböck. Die Besäumanlage KME3 mit 800 mm Durchlassbreite verfügt über eine servomotorische Sägeblattverstellung, eine feste Nullsäge sowie eine variable Säge. Bei gewissen Einschnitten kann letztere durch eine Lattenbüchse ersetzt werden. Eigentlich schafft die Besäumkreissäge Vorschübe bis 150 m/min. „Der hohe Vorschub ist bei uns aber kein Thema, denn die Bandsäge gibt den Takt vor“, erläutert der Betriebsleiter.

Saubere Lagenbildung

Je nach Qualität nimmt die besäumte Ware ihren weiteren Weg: „Schlechtere“ Sortimente schleust die WDT-Mechanisierung automatisch in die untere Ebene und damit direkt zur Stapelung. Top-Hölzer werden in der oberen Etage mit einer Wintersteiger-Dünnschnittbandsäge in zwei Lamellen aufgetrennt, welche ein Vakuumheber von Schirnböck im Anschluss vereinzelt. Eine Herausforderung ist die Lagenbildung für die Stapelung, da ausschließlich fallende Breiten geschnitten werden. Darum übergibt der Paul-Besäumer die jeweilige Brettbreite an die WDT-Steuerung. „Wir verfolgen also jedes Werkstück durch die gesamte Anlage“, verdeutlicht Fuchs. Aufgrund der Lamellenbreiten errechnet WDT die maximal Stückzahl pro Lage. Um saubere Pakete mit exakten Kanten zu erhalten, „entzerrt“ die Mechanisierung die Bretter auf die vorgegebene Stapelbreite. Vakuumheber bringen die Hölzer je nach Qualität auf einen der drei Hubtische. Ein automatischer Lattenroboter legt die Stapelleisten. Diese sind mit Doppelmagazinen ausgerüstet. Die fertigen Pakete werden auf einem Rollengang bereitgestellt.

Kölbl ist mit der Abwicklung seitens WDT und Schirnböck sehr zufrieden: „Mit der Anlage können wir jetzt wesentlich effizienter arbeiten“, bestätigt er. //

Vakuumheber – geliefert von Schirnböck – vereinzeln die übereinanderliegenden Lamellen nach der Dünnschnittbandsäge



KÖLBL EUROPEAN TONEWOOD

Standort: Aigen-Schlägl

Gegründet: 1929

Geschäftsführer: Christoph Kölbl

Mitarbeiter: 25

Einschnitt: bis zu 8000 fm/J, davon zirka 80% Fichte sowie 20% Hainbuche, Birne und Ahorn

Produkte: Qualitätsholz (Rohware) für den Musikinstrumentenbau, wie Klaviere, Gitarren, Flöten, Geigen

Absatz: 95% Exportquote



Die Lamellen in fallenden Breiten werden von der WDT-Steuerung zu Lagen gebildet...



... und im Anschluss je nach Qualität mittels Vakuumroboter auf einen der Stapel abgelegt

Der Vakuumheber (A) hebt die Lagen auf einen der zugewiesenen Plätze, von links kommen die Stapellatten (B)

