

Mit dem *richtigen* Drill

Kappen, bohren oder fräsen in einem Durchgang erleichtert die Arbeit

✍️ & 📷 Martina Nöstler

Die Holzwerke Rieder (HwR) AG aus St. Stephan hat sich seit der Gründung 1883 von einem Sägewerk zu einem Hersteller von Holzverpackungen, Kisten und Paletten etabliert. Mit über 70 Mitarbeitern ist das Unternehmen ein wichtiger Arbeitgeber in der Region. Auf Wunsch kommt das HwR-Team zum Kunden, um die Verpackung vor Ort durchzuführen. Ein umfassender Maschinenpark ermöglicht es dem Unternehmen, auf die unterschiedlichen Anforderungen gezielt einzugehen. HwR betreibt auch noch ein eigenes Sägewerk. Dadurch kann man die Versorgung mit Schnittholz zu 50 % selbst abdecken. Der Rest wird zugekauft.

Nicht nur kappen

Um den Zuschnitt weiter zu optimieren, investierte HwR im vergangenen Jahr in eine neue Zuschnittanlage von Dimter, Illertissen/DE. „Bisher führten wir diesen mit einer in die Jahre gekommenen Kappsäge durch. Das war nicht mehr wirtschaftlich. Außerdem war sie zu ungenau“, erklärt Marc Beetschen, zuständig für den Verkauf bei HwR. Die Verantwortlichen entschieden sich aber nicht für eine „reine“ Kappanlage: Die Entscheidung fiel auf eine Dimter-OptiCut S90 XL Superdrill. Der Zusatz „Superdrill“ verrät, dass diese Anlage die Bearbeitungen Kappen, Bohren und Fräsen in einem Arbeitsvorgang durchführen kann. „Für uns ist die neue OptiCut eine deutliche Arbeitserleichterung. Der Mitarbeiter muss nicht mehr mit mehreren Maschinen arbeiten. Das spart Zeit und Geld“, verdeutlicht Beetschen im Holzkurier-Gespräch. So führt die OptiCut S90 XL Superdrill beispielsweise auch die Fräsung für Kufeneinkerbungen durch. Damit muss der zuständige Mitarbeiter die Hölzer nicht mehr zwei Mal angreifen, sondern erhält sofort ein fertiges Werkstück.

Mit der OptiCut S90 XL Superdrill bearbeitet HwR hauptsächlich große Dimensionen bis zu einem Querschnitt von beispielsweise 280 mal 180 mm. Eingangsseitig ist die Anlage mit einem Querförderer mit Klinkenreihen ausgestattet. Ein Schieber mit Längenvermessung transportiert die Werkstücke in die Kappsäge. Die Positionierung des Bohr- und Fräsaggregats erfolgt servogesteuert. In der eigentlichen Kappstation ist das Bohraggregat direkt vor dem Sägeblatt angeordnet. Zur Bearbeitung lässt sich das Werkstück mithilfe von Andruckvorrichtungen klemmen. Die Werkzeugaufnahme erfolgt am Aggregat über ein Spannzangenfutter. „Seit 2018 gibt es bei der Superdrill auch eine HSK-Aufnahme sowie einen Werkzeugwechsler für Bohrer oder Fräser“, ergänzt Dimter-Vertriebsleiter Werner Blum. Damit lassen sich die Bearbeitungen noch schneller durchführen.

Die Eingabe der Schnittlisten kann direkt an der Maschine erfolgen oder via Netzwerk von der Arbeitsvorbereitung online übergeben werden. „In der Regel programmieren wir aber beispielsweise die Kerben direkt an der Kappanlage“, ergänzt Beetschen. Die OptiCut S90 XL Superdrill verfügt über die bewährte OptiCom-Steuerung. Der Abfall wird nach dem Sägeschnitt direkt über den bewährten Abfallschacht entsorgt, ausgangsseitig gibt es drei Abschiebemöglichkeiten für verschiedene Längen oder Aufträge.

Beetschen ist mit der neuen Kappanlage sehr zufrieden. „Sie stellt eine wesentliche Arbeitserleichterung dar, verbessert die Arbeitssicherheit und verkürzt die Produktionszeiten deutlich“, meint er abschließend. //

HWR AG

Standort: St. Stephan/CH

Inhaber: Gottfried Beetschen

Gegründet: 1883

Mitarbeiter: 70

Einschnitt: 5000 fm/J

Produkte: Paletten, Kisten, Verpackungsware, Flightcases, Hobelwaren, Landhausdielen sowie breite, verleimte Vertäfelungen

Absatz: Schweiz



1 Die Dimter OptiCut S90 XL Superdrill – eine Kappanlage mit Bohr- und Fräsaggregat – ist bei HwR seit einem Jahr im Einsatz

2 Zufriedene Gesichter: Eric Barmettler, Bruno Feuz, Marc Beetschen, Alfred Streun, Werner Blum (v. li.)

3 Mit dem Superdrill-Aggregat lassen sich Ausklinkungen in einem Arbeitsgang mit dem Kappen fertigen

