

RUTZ

Hirn, Arterien und Hände

Schweizer BSH-Lösung steuert, fördert und presst

Rutz lieferte das Lamellenhandling, die gerade BSH-Pressen und die Anlagensteuerung der neuen Linie bei Hüsser. Die Anlage des Schweizer Maschinenbauers zeichnet sich durch gewiefte Details aus – etwa durch einen Anschlag mit WLAN.

Vom Bauboom in der Schweiz profitieren auch die BSH-Hersteller. Aufgrund der guten Auftragslage entschied sich Hüsser Holzleimbau, Bremgarten/CH, die BSH-Linie zu erneuern. Für die Lamellen-Fördertechnik nach der Abstapelung und die Presse für gerade BSH-Träger zeichnet Rutz, Affeltrangen/CH, verantwortlich. Die Anlagen des Schweizer Maschinenbauers können bis zu 40 m lange Lamellen fördern. Gerade Bauteile werden bis 23,9 m verpresst.

Zu Jahreswechsel rüstete Hüsser auf die neuen Anlagen um. Die Keilzinkung vertraute man Howal an. Die Bogenpresse lieferte Ledinek. Zwei Rex-Hobelmaschinen sorgen für glatte Lamellen und Binder (s. Berichte auf S. 18 und 26). Den kürzesten Weg hatten aber die Rutz-Anlagen zurückzulegen. Folgende Komponenten nahmen die 70 km-Reise von Affeltrangen nach Bremgarten auf sich:

- ▶ Fördertechnik nach der Keilzinkenanlage inklusive Aushärtelager und Beschickung zum Lamellenhobel
- ▶ gerade Leimpresse inklusive Beschickung
- ▶ Fördertechnik sowie Abstapelung der Bogenbinder

40 m langes Leimholz ist möglich

Bis zu 39,9 m lange Lamellen können von der Rutz-Anlage verarbeitet werden. Nach der Keilzinkung gelangen sie in das imposante Querlager zum Aushärten. Im Einfüllbereich werden die Binderaufbauten schon passend aufeinandergelegt. Beim gemächlichen Quertransport haben sie Zeit, auszuhärten. Das Aushärtelager ist 8 m breit. Vor der Hobelmaschine werden die Lamellen wieder

entstapelt. Lamellen ohne Leim werden im Wendesystem nach Vorgabe des Leitsystems gewendet. Den Rollengang vor der Hobelmaschine hat Rutz mit angetriebenen Einzugsrollen ausgestattet.

Nach der Hobelung teilen sich die Ströme. Jene Lamellen, die für gerades BSH vorgesehen sind, kommen auf einen 23,9 m langen Rollengang. Von dort wird die Leimpresse mit vier Segmenten befüllt. Wahlweise einzeln, paarweise oder in Kombination rattern die Bretter in das Pressbett. In jedem Pressensegment sorgen verstellbare Anschläge für die perfekte Positionierung.

Der Rollengang Richtung Bogenpresse hat einen fliegenden Anschlag, der die Lamellen an der richtigen Stelle fixiert. Automatisch stapelt das Rutz-System die beleimten Lamellen – zu mitunter mächtigen Bauteilen. Die maximale Binderlänge beträgt 39,9 m bei einer Höhe von 2,7 m.

Leitsystem steuert die Produktion

Rutz hat mit der Press-Beschickungslösung das Herz-Kreislauf-System samt kräftig zupackender Hände an Hüsser Holzleimbau geliefert. Zusätzlich stammt auch das Leitsystem – also das Hirn – aus Affeltrangen. Die Daten werden von der Bürosoftware an das Rutz Leitsystem übertragen. Dort liegt die zentrale Steuerung der Keilzink-, Förder-, Press- und Hobelanlagen. Die Linie wird auf einem PC visualisiert.

Zu jeder Lamelle kann Hüsser Information über die Dimensionen, die Geschwindigkeit, den Kunden, die Qualität und vieles mehr abrufen. Eine Herausforderung bestand darin, dass bei den

Bogenbindern die Lamellen auch an der richtigen Stelle abgezogen werden, schildert man seitens Rutz. Die Ingenieure haben sich dafür eine gewiefte Lösung einfallen lassen. Die Daten für den fliegenden Anschlag werden drahtlos über WLAN übermittelt.

Die gerade Leimpresse glänzt ebenfalls mit hoher Flexibilität. Jeder der 38 Oberdruck- und 20 Seitendruck-Zylinder wird einzeln angesteuert. Abgetrepptes Pressen von mehreren BSH-Trägern unterschiedlicher Abmessungen ist kein Problem. Die automatisierte Anlage inklusive Presse kann von nur einem Mitarbeiter bedient werden. Die hohe Arbeitszeitproduktivität ist notwendig – gerade, wenn Hüsser gegenüber importierten BSH-Elementen konkurrenzfähig bleiben will. Das schafft der Bremgartner Betrieb, weil man nicht nur Leimholz verkauft, sondern auch das „Engineering“ dazu.

Der Großteil der Projekte sind Objektbauten, etwa Brücken, Industriehallen oder Aussichtstürme. Dank der Anlagen von Rutz sind selbst diese komplizierten Objekte in der Produktion jetzt „ganz einfach“.

HP <



Die 38 Zylinder der 23,9 m langen Rutz-BSH-Pressen können einzeln angesteuert werden



Bis zu 40 m lange keilgezinkte Lamellen können im Querlager aushärten, bevor es in Richtung Hobelmaschine und Beleimung weitergeht

Bildquelle: Plackner



Vier Segmente besitzen die Beschickung der BSH-Pressen und die Presse selbst – damit kann die Anlage sehr flexibel belegt werden