

HOLZ KÖHLER

# Clevere Lösung

## Einfaches Handling und flexibler Zuschnitt

Ein hohes Leistungsniveau, verbunden mit einer hohen Flexibilität, war für den Massivholzzuschnitt bei Holz Köhler gefragt. Fündig wurde Geschäftsführer Wolfgang Köhler bei IHF-Jungenthal und Reinhardt Maschinenbau.

DATEN & FAKTEN	
<b>HOLZ KÖHLER</b>	
<b>Standort:</b>	Ebersburg/DE
<b>Geschäftsführer:</b>	Wolfgang Köhler
<b>Mitarbeiter:</b>	100
<b>Holzbedarf:</b>	rund 3000 m <sup>3</sup> /J
<b>Produkte:</b>	Zulieferteile für die Möbelindustrie (zum Beispiel Zargen, Profileisten, Schubkästen) aus Massivholz
<b>Absatz:</b>	Deutschland und angrenzendes europäisches Ausland



**Kunden und Lieferanten:** Wolfgang Köhler mit drei Mitarbeitern, Franz Reinhardt und Wolfgang Stratmann (v. li.)



**IHF-Jungenthal installierte bei Holz Köhler** das Vakuumhebegerät für die Ab stapelung und Zuführung der Hölzer



**Die unbesäumte Brettware** wird mittels des Vakuumhebe geräts von IHF-Jungenthal ab gestapelt

Die Menge zu erhöhen, war nicht der Hauptgrund für die Investition“, leitet Wolfgang Köhler, Geschäftsführer von Holz Köhler aus Ebersburg/DE, das Gespräch ein. Er sucht für den Massivholzzuschnitt eine flexible Anlage, mit der eine Just-in-Time-Fertigung möglich ist.

Holz Köhler beliefert mit Zargen, Profileisten oder Schubkästen namhafte Möbel- und Küchenhersteller in Deutschland und dem angrenzenden europäischen Ausland. Das Unternehmen hat sich mit hochwertiger Qualität einen Namen gemacht. Um diese sicherzustellen, hat Holz Köhler eine sehr hohe Fertigungstiefe. „Wir kaufen zum Teil hochwertiges Rundholz ein und lassen dieses bei Sägewerken im Lohn schneiden. Sonst beziehen wir frisches Schnittholz, die Holz trocknung übernehmen wir selber“, führt Köhler aus. Die eigentliche Holzverarbeitung startet in Ebersburg, also mit unbesäumter Brettware.

### Leistungsfähige Anlage gesucht

Bisher arbeitete man bei Holz Köhler mit zwei Kappsägen mit Pneumatikanschlag und manueller Beschickung. Die Leistung dieser Maschinen war aber nicht mehr

ausreichend und auch die körperliche Arbeit für die Mitarbeiter zu anstrengend. „Wir suchten eine Anlage mit Mechanisierung, die einerseits den ergonomischen Anforderungen entspricht und andererseits ohne große Umbauarbeiten auf den vorhandenen Platz passt“, erläutert Köhler. Fündig wurde der Geschäftsführer bei dem Handlingspezialisten IHF-Jungenthal, Kirchen/DE, und dem Maschinenbauer Reinhardt, Rottweil/DE.

IHF-Jungenthal betrat mit der Installation bei Holz Köhler in gewisser Weise Neuland. „Bisher waren wir überwiegend in der Automobilindustrie und deren Zulieferbetrieben tätig“, erklärt Wolfgang Stratmann, Prokurist bei IHF-Jungenthal. Bei der Entscheidung für Reinhardt ist Holz Köhler quasi Wiederholungstäter, denn die beiden einfachen Zuschnittsmaschinen stammen ebenfalls aus der Rottweiler Maschinenschmiede. „Beide Lieferanten haben uns eine clevere Lösung angeboten“, ist Köhler überzeugt. „Außerdem sind beide Unternehmen ebenfalls Familienbetriebe, welche im Falle von Anpassungen oder Fragen mitunter flexibler sind“, meint der Geschäftsführer. Außer-



**Ergonomisch:** Der Mitarbeiter platziert die unbesäumten Hölzer einfach und ohne große Anstrengung am Einzugstisch der Kappsäge

Bildquelle: IHF-Jungenthal (1), Nöstler



**Speziell konstruiert:** Der Schieber ist beweglich gelagert, damit er sich dem unbesäumten Holz anpassen kann

dem fühlte er sich bei beiden Betrieben gut aufgehoben.

IHF-Jungenthal blickt auf eine umfangreiche Erfahrung bei der Materialhandhabung und Lagertechnik zurück. „Neben Planung, Konstruktion und Herstellung neuer Geräte bieten wir Wartung sowie die Reparatur vorhandener Einrichtungen als Dienstleistung an“, informiert Stratmann. „Unsere Stärke liegt in der Planung, Konstruktion und Lieferung von maßgeschneiderten Lösungen zur Rationalisierung sowie Verbesserung der Ergonomie und der Bedingungen am Arbeitsplatz – wie das bei Holz Köhler der Fall war.“ IHF-Jungenthal bezeichnet sich als reiner Sondermaschinenbauer. „Wir bewegen alles von A nach B, was per Hand zu groß, zu schwer oder zu heiß wäre, und drehen oder wenden es, wenn notwendig“, lautet Stratmanns Motto. Besonders gefragt sind die Geräte von IHF-Jungenthal bei wiederkehrenden Prozessen, verbunden mit hoher Flexibilität.

### Einfaches Handling

Bei Holz Köhler installierte IHF-Jungenthal ein Vakuumhebegerät zur Beschickung der neuen Reinhardt-Kappsäge. Das Vakuumhebegerät hängt pendelfrei. Per Joystick kann der Mitarbeiter das Gerät bedienen: Das Holzpaket wird vor der Kappsäge auf einem Rollengang bereitgestellt. Der Mitarbeiter schnappt sich mit dem Vakuumhebegerät Stück für Stück die bis zu 6 m langen Bretter. Die notwendigen Saugplatten kaufte IHF-Jungenthal bei Schmalz zu. „Ein großer Vorteil ist, dass der Bediener keine Rücksicht nehmen muss, ob die

Saugplatten mit der vollen Fläche am Holz aufliegen oder ob sich Risse im Holz befinden“, erklärt Köhler.

### Eine Maschine übernimmt Zuschnitt

Die Bohlen werden auf den Zuführtrieb der Reinhardt-Kappsäge gelegt. Köhler entschied sich für die Slim-Line. „Unsere Anforderung war, dass die Kappsäge auch unbesäumte Brettware verarbeiten kann. Nur Reinhardt konnte diesen Wunsch erfüllen“, berichtet Köhler. „Wir konnten bei der Konstruktion auf unseren Erfahrungsschatz zurückgreifen. Bei unbesäumter Ware gibt es keine rechten Winkel am Holz – das ist maschinenbautechnisch eine Herausforderung. Ebenso wie die große Schnittbreite“, ergänzt Franz Reinhardt. „Wir haben aufgrund der besonderen Erfordernisse die Maschine gemeinsam mit Holz Köhler entwickelt.“ Die neue Slim-Line übernimmt sämtliche Zuschnitte, für welche zuvor zwei Maschinen im Einsatz waren. Eine der bestehenden Sägen ist für „Notfälle“ oder kurzfristige Aufträge noch im Einsatz.

Die Schieberplatte ist drehbar gelagert und verfügt über eine automatische Arretierung. Die Brettlänge wird über den Fahrweg des Schiebers ermittelt. Unmittelbar vor dem Sägeblatt befindet sich der Seitendruck. Dieser vermisst die Brettbreite. „Das Sägeblatt verfährt immer nur entsprechend der gemessenen Breite. Damit ist ein schnellerer Fahrweg gegeben“, führt Reinhardt aus. Das Sägeblatt hat einen Durchmesser von 600 mm, die maximale Schnittbreite beträgt



**Mitarbeiter Stefan Klüber** kennzeichnet mit dem halbautomatischen Wagen die Fehlstellen im Holz



800 mm. „Wir streben möglichst große Brettbreiten an, damit am fertigen Produkt möglichst wenige Leimfugen erkennbar sind“, erklärt Köhler.

Holz Köhler setzt die Slim-Line überwiegend zum reinen Längenkappen ein. Die dafür notwendigen Schnittlisten werden direkt am Bedienterminal der Maschine eingegeben. Um das mitunter sehr hochwertige Holz, beispielsweise bei der Nuss, optimal nutzen zu können, ist die Slim-Line auch für das Fehlerkappen ausgerüstet. Dafür fährt der Bediener mit einer Art Wagen über das Brett und markiert die unerwünschten Holzmerkmale mit einem Laser. Diese Kennzeichnung erkennt die Slim-Line und optimiert die Ware bestmöglich. Die fertig gekappten Hölzer werden hinter der Kappsäge vom Bediener abgenommen und händisch gestapelt.

### Reibungsloser Ablauf

Köhler ist mit den Anlagen mehr als zufrieden: „Der gesamte Produktionsablauf gestaltet sich nun flüssiger. Wir haben einen Leistungsgewinn aufgrund der gestiegenen Schnittbreiten – vor allem bei hochwertigen Hölzern – und noch immer Reserven nach oben. IHF-Jungenthal und Reinhardt haben eine clevere Lösung realisiert.“ **MN** <



**Reinhardt hat die Slim-Line** an die Bedürfnisse von Holz Köhler angepasst – wie etwa mit dem in die Maschinenhaube eingebauten Bildschirm



**Die auf Maß gekappten Hölzer** werden auf den Maschinentisch geschoben und händisch abgestapelt