

Kleine Mitteilungen

Neue Wege beim Kantenanleimen

Bei dem bisherigen Kantenanleimen im Durchlaufverfahren wurde der Leim kalt aufgetragen und beim Durchlaufen einer Heizzone zum Abdünnen gebracht. Bei der Kantenanleimmaschine der Firma Homag (Bild 1) wird der Leim heiß (100 C) aufgetragen und bindet beim Erkalten ab, das sofort nach der Berührung mit dem Holz oder Kunststoff eintritt. Da der Kantenwerkstoff nicht durchwärmt werden muß, ist man in der Dicke angebonden. Furniere bis 2,7 mm, sowie Kunststoffkanten bis 2 mm lassen sich leicht aufleimen. Die Durchlaufgeschwindigkeit ist von 6 auf 28 m/min stufenlos regelbar, sie kann also jeweils den Bedürfnissen einer Fließstraße angepaßt werden.

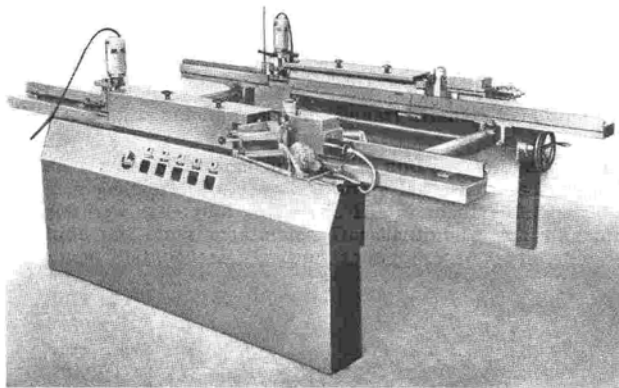


Bild 1. Kantenanleimmaschine - Bauart Homag, Schopfloch

Die horizontale Maschine wird für ein- und zweiseitiges Kantenanleimen geliefert. Die Durchlaufzeit läßt sich rasch von 75 bis 1800 bzw. 2200 mm verschieben. Die raumsparende vertikale Maschine mit einer maximalen Durchflußbreite von 1500 mm hat einen Platzbedarf von nur 2700 mm (1000 mm). Sie ist jedoch nur für einseitiges Kantenanleimen gedacht. Überstehen des Kantenmaterials wird in der Maschine beidseitig bündig getrast. Durch die beidseitig wirkende neuartige Tasteinrichtung können Werkstücke mit beliebiger Dicke (10 bis 40 mm) und beliebigen Dicken toleranzen einwandfrei bündig getrast werden. Erwähnenswert ist der geringe Stromverbrauch. In der Maschine sind nur rd. 3 kW installiert. Die Furnier- bzw. Kunststoffkantenzuführung erfolgt durch einen Magnet-Vorschub. Durch einen modifizierten Glutinleim ist einwandfreie Verleimung gewährleistet. Die Verleimung ist feuchtest und bis zu 120 C temperaturbeständig.

Mitgliederversammlung der Deutschen Holzindustrie und verwandter Industriezweige in München

Der Hauptverband der Deutschen Holzindustrie und verwandter Industriezweige e. V. veranstaltete am 29. Mai in München unter Vorsitz seines Präsidenten L. Mang seine letztjährige Mitgliederversammlung. Aus dem Geschäftsbericht des Hauptverbandes für das Jahr 1961/62 geht hervor, daß die Holzindustrie sich aus rd. 5200 kleinen und mittleren Betrieben zusammengesetzt mit rd. 250000 Beschäftigten. Wie das geschäftsführende Präsidialmitglied G. Baum in seinem Referat „Die Holzindustrie im Spiegel der Konjunktur“ ausführte, litt die Entwicklung der Holzindustrie im vergangenen Jahre zunehmend unter steigenden Kosten. Während das Produktionsergebnis je Beschäftigten in der Holzverarbeitenden Industrie nur um 5,4% stieg, sind die Arbeitslöhne um durchschnittlich 10%, die Effektivlöhne um 12% und die Lohn- und Gehaltssummen sogar um 14% gegenüber dem Vorjahr gestiegen. Die Lohn- und Gehaltskostenanteile am Umsatz einschließlich der Sozialnebenkosten sind dadurch von rd. 33% im Jahre 1959 auf rd. 35% im Jahre 1961 gestiegen. Da im Umsatz die unvermeidlichen Preiserhöhungen, die mit 4% äußerst mäßig waren, enthalten sind, deutet die steigende Lohnquote darauf hin, daß sich die bescheidene Ertragslage dieser Industrie weiter verringert hat. Die Kosten nahmen relativ zu, obwohl die Holzindustrie insgesamt gesehen ihren Umsatz um 8,9% auf rd. 6,8 Mrd. DM bei etwa gleicher Beschäftigtenzahl gegenüber

1960 ausweiten konnten; eine Tatsache, die die Entwicklung noch besorgniserregender erscheinen läßt. Diese durchschnittliche Umsatzsteigerung ist jedoch das Ergebnis einer hochst unterschiedlichen Entwicklung, in den einzelnen Sparten von denen verschiedene absolute Umsatzenbrüche infolge struktureller Veränderung des Marktes oder steigender Importe hinnehmen mußten. Während die Einfuhr von Holzzerzeugnissen um 9,2% auf 392 Mio. DM stieg, belief sich der nur noch um 1,7% gestiegene Export auf 496 Mio. Die Holzindustrie sieht durch die steigenden Kosten ihre Absatzmöglichkeiten im Export und speziell im Gemeinsamen Markt gefährdet. Bei der geschuldeten Ertragslage kann auch im Jahre 1962 noch ein mengenmäßig befriedigendes Produktionsvolumen in der Holzindustrie erreicht werden. Die schon im letzten Jahre sich abzeichnende Unterscheidung innerhalb der einzelnen Zweige dürfte ausgeprägter werden. Doch werden die Erlöse zunehmend zu Sorge Anlaß geben, wenn es nicht gelingt, die Kosten zu zügeln. Zugleich wird der Spielraum für Investitionen enger. Ein möglicher Ausweg wäre, sich nur auf Rationalisierung zu konzentrieren, den weiteren Ausbau der Kapazitäten dagegen zu vermeiden.

In einem Vortrag, mit Lichtbildern ergänzt, sprach der Leiter des Instituts für Holzforschung und Holztechnik der Universität München, Prof. Dr.-Ing. F. Kollmann, über Beispiele praktischer Holzforschung. Im Mittelpunkt seiner Ausführungen standen Betrachtungen, die die Ueberwertung der Brennbarkeit des Holzes betrafen, welche die Holzindustrie wegen der damit verbundenen unbegründeten Holzverdrängung stark interessierten.

Die neuen Pioneer-Kettensägen Modell 6-20 und NU -17

Die Firma Outboard Marine International, S. A. Nassau, Bahama Inseln, hat zwei neue und verbesserte Pioneer-Kettensägen (ohne bekannten Motorsägenparagrafen) herausgebracht. Das neue Modell Pioneer 6-20 wird den höchsten Ansprüchen gerecht. Die zweite Motorsäge, Modell Pioneer NU -17, ist eine Allzwecksäge von besonders kompakter Form, die sowohl im den gelegentlichen als auch im den fortwährenden Gebrauch geeignet ist. Viele Teile dieser beiden Sägen sind austauschbar, wodurch die Wartung und Reparatur sehr erleichtert werden.

Wenn Entwurf der neuen Pioneer-Kettensäge 6-20 gelang es der Firma Pioneer Saws Ltd., eine neue, leichtere Kettensäge herzustellen, die allen Anforderungen an ein leistungsfähiges Einschnittgerät gerecht wird (Bild 1). Die Säge besitzt eine ausgezeichnete Auswuchtung und arbeitet fast völlig erschütterungsfrei.

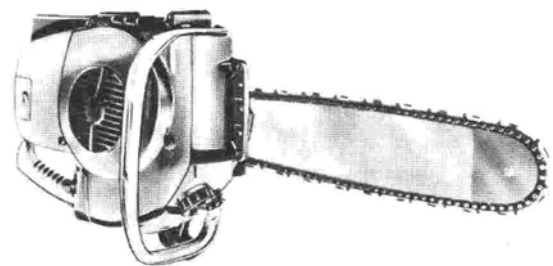


Bild 1. Pioneer-Kettensäge, Modell 6-20, Bauart Pioneer Saws Ltd.

Sie verfügt ferner über eine neues und verbessertes Kühlsystem, einen neuentwickelten Sicherheitsgriff, besseren Filter und eine leistungsfähigere Absauganlage. Die Pioneer 6-20 wiegt ohne Zubehör rund 9 kg. Ein weiteres neues Merkmal ist die neuentwickelte Abgasableitfläche in einem Aluminiumgehäuse, die heiße Abgasdämpfe von der Maschine, dem Bedienungsmann und dem Schnitt fortleitet. Eine zusätzliche Sicherheitsmaßnahme zur Brandverhütung stellt ein Funkenlöcher an der Strömungsabsaugung dar. Die verbesserte Form bewirkt einen um 30% erhöhten Luftdurchsatz mit ruhigerem Lauf und erhöhter Kraftwirkung. Ein neuentwickelter, langlebiger Luftfilter für die Pioneer 6-20 kann gereinigt und wieder in die Maschine eingesetzt werden. Sie gewährleistet so eine lange Standzeit und geringe Wartungskosten.