



Nach zwei Supermaster HC-Lamellenhobeln von Rex orderte die Derix-Gruppe unlängst einen Vorhobel desselben Typs

REX HOLZBEARBEITUNGSMASCHINEN

Der Holzspare-Hobel

Vollflächiges, materialsparendes Hobeln

Wenn man beim Hobeln jeder BSP-Lamelle 1 bis 2 mm einspart, aber dennoch vollflächig aushobelt, ergibt das übers Jahr gesehen jede Menge Holz. Möglich wird das mit dem Supermaster HC von Rex. Derix-Geschäftsführer Markus Derix spricht von „hervorragenden Amortisationszeiten“ – und auch beim BSP-Neueinsteiger van Roje ist man von der Leistung dieser Neuentwicklung überzeugt.

✍ Günther Jauk 📷 Derix-Gruppe (1), Rex (1), Günther Jauk (2)

Müsste Markus Derix etwas Negatives über seine Supermaster HC-Hobelanlagen von Rex sagen, dann wäre es der Name. Denn seiner Meinung nach wird die einfache Typenbezeichnung HC – sie steht für heavy construction – der tatsächlichen Innovation und Leistung dieser Maschine nicht ganz gerecht. Der Geschäftsführer der Derix-Gruppe investierte vor vier Jahren das erste Mal in einen Supermaster HC und wartet mittlerweile auf die dritte Anlage dieser Art. Nach zwei Supermaster HC-Lamellenhobeln für BSP und BSH wird es dieses Mal eine Vorhobelmaschine desselben Typs.

Vollflächiges Hobeln

„Reich wird man nicht durch das, was man verdient, sondern durch das, was man nicht ausgibt“, zitiert Rex-Geschäftsführer Joachim Schwarzbeck Henry Ford und erklärt damit die Idee hinter den HC-Maschinen. „Sie sorgen nämlich dafür, dass unsere Kunden we-

niger Geld für Rohware ausgeben müssen, da sie weniger einkaufen können, wenn sie mit der HC-Version anstatt einer normalen Maschine arbeiten.“

Dabei war es Rex ein besonderes Anliegen, eine Maschine zu entwickeln, die nicht nur das Übermaß wegnimmt, sondern die gesamte Lamelle vollflächig aushobelt. Das spielt vor allem beim Einsatz als Vorhobelmaschine und einer nachgelagerten Scannerbeurteilung eine zentrale Rolle. „Bei durchgehend blanken Oberflächen können wir unsere Scannersysteme wesentlich genauer einstellen und erreichen somit eine deutlich bessere Sortierqualität“, bestätigt Derix.

Ursprünglich war Derix vor vier Jahren auf der Suche nach einem Standard-Kalibrierhobel für das neue BSP-Werk, wobei ihm das versprochene Einsparungspotenzial dieses Systems nicht ganz schlüssig erschien: „Es wird ja lediglich garantiert, dass bei einem

Untermaß nicht noch mehr weggehobelt wird“, erinnert sich Derix. Durch Zufall stieß man dann auf Rex und deren neu entwickeltes HC-System.

Obwohl man noch nie zuvor zusammengearbeitet hat und es für die HC-Version der Supermaster noch kaum Referenzen gab, war man bei Derix rasch von den Vorteilen dieser Hobelanlage überzeugt. Diese ist in der Lage, auch geschüsselte Lamellen mit minimalen Spanabnahmen auszuhobeln. Hierfür sorgt ein schweres pneumatisches Drucksystem vor und über beziehungsweise unter der Arbeitswelle. Der Druck ist dabei entsprechend der Holzkrümmung einstellbar, wodurch die Rohware soweit als möglich durchgedrückt wird. Dadurch ist nur eine minimale Spanabnahme nötig, um das Holz soweit als möglich vollflächig zu hobeln.

Ursprüngliche Bedenken, dass die Lamellen aufgrund der hohen Drücke reißen



„Durch die bemerkenswerte Holzeinsparung ist die Amortisationszeit der Supermaster HC-Hobelanlagen hervorragend.“

Markus Derix,
Geschäftsführer Derix-Gruppe

könnten, haben sich bei Derix nicht bestätigt: „Wir haben sogar damit gerechnet und es wäre bei BSP-Mittellagen auch kein Problem gewesen. Im Endeffekt ergibt die Bearbeitung mittels HC-Hobel aber keine Mehrbeanspruchung gegenüber einer Durchlaufpresse, die für die Lamellen ja auch kein Problem ist.“

Holzpreis schafft Bewusstsein

Die Materialeinsparung beziffert Schwarzbeck je nach Anwendung mit 1 bis 2 mm. Ein Wert, den auch Derix bestätigt: „Beim Test hatten wir eine Spanabnahme von 0,75 mm, in der Praxis fahren wir aber mit 1 mm, womit wir auf der sicheren Seite sind und immer noch sehr viel Material einsparen.“

Mit den steigenden Holzpreisen geht Derix davon aus, dass das derzeit noch fehlende Verständnis in der Branche für diese Technologie rasch wachsen wird: „Natürlich sind diese Maschinen nicht billig, aber die Holzeinsparung überwiegt hier deutlich und die Amortisationszeiten waren bereits vor den hohen Holzpreisen exzellent. In unserer Nachhaltigkeitspolitik hat die Einsparung von Ressourcen oberste Priorität. Gerade weil wir mit einem nachwachsenden Rohstoff arbeiten, wollen wir in allen Belangen von der Rohstoffbeschaffung, der Verarbeitung und der gesamten Organisation den Nachhaltigkeitsgedanken vorleben. Unsere Investition in diese ressourcensparende Hobeltechnik ist hierfür ein gutes Beispiel und umso schöner ist es, dass sich diese Investitionen in Nachhaltigkeit auch monetär rechnen.“

Wirtschaftlichkeit steigt

In Oberhonnefeld-Gierend/DE, nehmen die Holzwerke van Roje gerade ihr erstes BSP-Werk in Betrieb. Mit zahlreichen Maßnahmen, darunter eine Recyclinganlage für die Ausschnitte, soll ein erhebliches Umweltlastungspotenzial ausgeschöpft werden. Das deutsche Bundesumweltministerium fördert das Projekt im Zuge des Umweltinnovationsprogramms mit 6 Mio. €.

In puncto Lamellenhobel setzt das Unternehmen ebenfalls auf einen Supermaster HC von Rex. „Das materialsparende Hobeln

passt sehr gut in unser Gesamtkonzept und die Holzeinsparung von 1,5 mm wirkt sich zudem ausgesprochen positiv auf die Gesamtwirtschaftlichkeit aus“, begründet Gerhard Hauschulte die Kaufentscheidung. Der van Roje-Geschäftsführer berichtet zudem von positiven Erfahrungsberichten anderer Marktteilnehmer: „Aufgrund der guten Resonanz anderer Hersteller, verlassen wir uns auch im BSP-Werk gerne auf die Erfahrungen und Expertise von Rex.“ Im Hobelwerk arbeitet van Roje seit wenigen Monaten ebenfalls mit einer Rex-Hobelanlage. //



Mit dem Lamellenhobel Supermaster HC von Rex möchte man bei van Roje 1,5 mm Holz bei jeder Lamelle einsparen



Den beiden van Roje-Geschäftsführer Oliver Mühlmeier (li.) und Gerhard Hauschulte passt die materialsparende HC-Hobelanlage von Rex sehr gut in das Gesamtkonzept