

Holzspalter erleichtern die Brennholzbereitung

## Viele Varianten – aber sicher sollten sie sein

Neben moderner Feuerungstechnik ist eine gute Brennstoffqualität wichtige Voraussetzung für eine umweltfreundliche Holzfeuerung. Scheitholz sollte möglichst bald nach dem Einschlag durch Sägen und Spalten in der gewünschten Form aufbereitet werden, um eine beschleunigte Trocknung zu erreichen.

Sägen, Spalter und Schneidspalter haben sich für die Aufbereitung von Scheitholz bestens bewährt. Die meisten Spaltgeräte arbeiten mit einem sogenannten Spaltkeil, der, hydraulisch betrieben, waagrecht oder senkrecht ins Holz getrieben wird. Bei anderen Geräten wird der Stamm gegen eine feststehende Klinge gedrückt und so gespalten.

Die Hersteller der unterschiedlichen Holzspalter sind bemüht, ihre Produkte der Sicherheitsnorm DIN EN 609-1, 2017 anzupassen. Diese ist für die Hersteller nicht bindend, macht die Maschinen aber sicherer und ist im Schadensfall juristisch relevant. Die Norm unterteilt die Spaltgeräte in vier Kategorien, in Kurz- und Langholzspalter sowie waagrecht oder senkrecht arbeitende Geräte. Kurzholzspalter sind Geräte mit einem maximalen Spaltstapel von 550 mm, darüber hinaus sind es Langholzspalter.

### Beim Kauf eines Schneidspalters sollte Folgendes berücksichtigt werden:

- Soll die Maschine, stationär oder eher mobil eingesetzt werden?
- Welche Antriebsarten sind dann möglich?
- Soll die Maschine vorwiegend von einer Person bedient werden?
- Welche Holzmenge pro Jahr soll bearbeitet werden?
- Welche Scheitlängen werden hauptsächlich benötigt?
- Art und Beschaffenheit des Holzes, Wahl des erforderlichen Spaltdruckes
- Auf Prüfzeichen achten, sie können die Auswahl erleichtern.



Spaltgeräte werden in unterschiedlichen Bauweisen und Größen angeboten.

### Kurz- und Langholzspalter

Bei Kurzholzspaltern sind 6 bis 8 t Spaltdruck meistens ausreichend. Bei Holz mit Astansätzen sind Drücke von 10 bis 11 t vorteilhaft. Für stehende Spaltgeräte sind kraftaufwendige Mehrfachspaltkreuze zukünftig nicht mehr zulässig. Langholzspalter werden für maximale Holzlängen von bis zu 1,25 m und für Stammdurchmesser von bis zu 45 cm, in Einzelfällen auch darüber, angeboten. Hier sind Drücke von über 15 t zu empfehlen, die Geräte werden auch mit 30 bis zu 55 t angeboten.

Bei senkrecht arbeitenden Geräten wird der Stamm immer von oben gespalten. Der Spaltkeil (Messer) befindet sich direkt auf oder am Hubkolben. Dabei muss, gemäß der neuen Norm, das Spaltmesser vom Bediener zum Gerät hin schräg ansteigen. Kleinspalter arbeiten mit festen, erhöhten Spalttischen, die nach der Norm durch Ablagetische links und rechts ergänzt werden. Bei Langholzspaltern steht der Stamm 5 bis 10 cm über dem Boden, die Bodenplatte darf keine rechtwinkligen Kanten aufweisen, sondern muss seitlich angeschrägt sein. Seitliche Bügel, die einseitig auch zum Anheben des Holzes dienen, verhindern das unkontrollierte Umfallen von Stämmen oder gespaltenen Scheite.

Waagrecht arbeitende Spalter verfügen über Spalttische, die sich meistens etwa 80 bis 90 cm über dem Boden befinden. Zu spalten des Holz wird bei Kleinspaltern von Hand, bei größeren Maschinen per Frontlader, mithilfe einer Winde oder einer hydraulischen Hubeinrichtung auf den Tisch gelegt. Soll vorwiegend stärkeres Holz verarbeitet werden, sind Hubeinrichtungen zu empfehlen, die nach der Norm ab 8 t Spaltkraft vorgeschrieben sind. So können in Verbindung mit vorhandenen Winden auch größere Stämme ohne weitere Hilfseinrichtungen zugeführt werden. Schutzgitter und Mindestabstände zum Spaltbereich sollen Verletzungsgefahren, auch für Hilfspersonen, verhindern.

Der Antrieb erfolgt meistens über E-Motor (230 oder 400 V),



Waagrecht arbeitender Kleinspalter

Fotos: Carsten Brüggemann



**Schneidspalter:** Der Stamm wird auf die gewünschte Länge gesägt und gespalten.

kann aber auch über einen Schlepper erfolgen. Eigene Verbrennungsmotoren werden selten eingesetzt. Bei entsprechenden Voraussetzungen können etwa 3 bis 5 rm je Stunde gespalten werden. Die erreichbare Leistung ist von der Bedienperson, der Art des Gerätes, Art und Zustand des Holzes, der Spaltkraft sowie der Vor- und Rücklaufgeschwindigkeit des Hubzylinders abhängig. Ein automatischer Rücklauf des Spaltwerkzeugs kann die Leistung erheblich erhöhen. Die Geschwindigkeit des Spaltkeils nimmt mit zunehmendem Hub und Gegendruck ab.

Ob nun waagerechte oder senkrechte Arbeitsweise des Gerätes

vorteilhaft ist, kann nicht generell beantwortet werden, sondern muss individuell nach den Einsatzbedingungen entschieden werden.

### Schneidspalter haben zwei Arbeitsgänge

Zum Schneiden und Spalten von Holz in zwei aufeinanderfolgenden Arbeitsgängen sind Schneidspalter meistens für Stammdurchmesser von 5 bis zu 50 cm geeignet. Größere Profimaschinen verarbeiten auch Holz mit größeren Querschnitten. Das Schneiden des Holzes erfolgt bei kleineren Maschinen über Kreis- oder Kettensägen, gespalten wird mit hydraulischem Spaltkeil (6 bis 18 t). Kreissägen sind robuster, schneller, aber auch lauter als Kettensägen. Diese sind empfindlich gegen Verschmutzungen, können aber häufig stärkere Stämme schneiden. Der erforderliche Spaltdruck ist davon abhängig, wie viele Scheite pro Hub produziert werden sollen. Die Spaltnmesser sollten, abhängig von der Stammstärke, höhenverstellbar sein. Die Spaltlängen sind meistens von 20 bis 65 cm verstellbar. Ein Schneidspalter sollte über einen ausreichend großen Vorlagentisch (Querförderer) verfügen, von dem die Stämme sicher auf die Zuführeinrichtung übergeben werden. Zuführung, Anschlag des Stammes, Halten des Stammes während des Sägens und die Übergabe an den Spalter müssen ohne Störungen durch Verkanten verlaufen, um hohe Leistungen zu erreichen. Das gespaltene Holz kann durch angebaute Förderbänder auf Fahrzeuge oder in Transportbehälter gefördert werden.

Bei vollautomatischen Profimaschinen wird das Holz der Säge selbsttätig zugeführt, der Spalter wird der entsprechenden Holzstärke angepasst. Mit hydraulischen Stammhebern oder Kränen können auch größere, schwere Stämme auf den Arbeitstisch oder Querförderer gehoben werden. Leistungen von bis zu 10 rm pro Stunde sind auch mit kleinen und mittleren Maschinen zu erreichen. Allerdings ist häufig eine zweite Person erforderlich, um einen reibungslosen Ablauf zu gewährleisten. Je krummer das Holz ist, desto geringer wird die Leistung.



**Sicherheit ist wichtig!** Die Bedienelemente dürfen nicht nur mit einer Hand erreichbar sein.

Einfache Halbautomaten werden als Grundmodelle ab zirka 9.000 € angeboten und werden vorwiegend einzelbetrieblich für die Brennholzbereitung eingesetzt. Robustere, auch überbetrieblich einzusetzende Maschinen liegen je nach Ausstattung im Bereich von 10.000 bis 40.000 €. Leistungsfähigere Profimaschinen, die über 50.000 € kosten können, werden im Brennholzhandel oder von Lohnunternehmern auch überbetrieblich genutzt.

Carsten Brüggemann  
freier Autor

## Jagderzählungen

### Immer den Fährten nach · Selbst erlebt – und erzählt ...

„Weiße Nächte – weiße Marder“, „Reizjagd auf den roten Freibeuter“, „Frühlingstanz im Hahnenrevier“, „Blattjagd auf alte Böcke“, „Hinauf zu den Mankeis“, „Jagen auf Sommergamsen“: Von diesen und vielen anderen Erlebnissen berichtet Hans-Dieter Willkomm in seinen Jagdgeschichten. Erlebnisreich und spannend erzählt der Autor von seinen jahrzehntelang gesammelten Erfahrungen in einem Rot-, Reh- und Schwarzwildrevier in der Mark Brandenburg. Hier schreibt jemand, der viele Jahre lang Wild, Wald und Feld genau und aufmerksam beobachtet und zu seinem Revier eine innige und intensive Beziehung aufgebaut hat. Aus dem reichen Erfahrungsschatz werden Ratschläge abgeleitet für richtiges Verhalten – wie beispielsweise Sauen im Feld erfolgreich zu bejagen sind, wie Sauen nach einer Neuen im Kessel anzugehen sind und wie der alte Rehbock erfolgreich mit dem Strohalm gelockt werden kann.

€ 19,99

Versandkostenfreie Bestellung unter

Telefon 0 43 31/12 77-19 oder E-Mail: [buecher@bauernblatt.com](mailto:buecher@bauernblatt.com)

– Nur solange der Vorrat reicht –

