



SAUBERKEIT FÜR SCHARFE ZÄHNE

Vor dem Schärfen kommt die Reinigung von Holz- und Harzrückständen. Map Paminger liefert dafür der Rubner Holzindustrie eine abgestimmte Kombination aus Render-Reinigungsanlage und Wigol-Prozesschemie.

Längst werden nicht mehr nur Eigenheime oder kleinere Hallen aus Holz gebaut. Architekten schätzen die Möglichkeit, Gebäude mit großen Dachspannweiten und einer breiten Vielfalt an Formen zu realisieren. Bauträger setzen wegen der sehr kurzen Bauzeit und der Resistenz gegen Erdbeben oder Tornados auf die Bauteile der Rubner Holzindustrie Ges.m.b.H. Das Unternehmen ist Teil der Südtiroler Rubner-Gruppe und betreibt in Rohrbach

an der Lafnitz in der Steiermark das modernste Säge-, Hobel- und Leimholzwerk in Ostösterreich. Dort werden pro Jahr rund 400.000 Festmeter PEFC-zertifiziertes Tannen- und Fichtenholz aus nachhaltig und klimafit bewirtschafteten Wäldern im Wechselgebiet eingeschnitten und zu Holzwerkstoffen für den konstruktiven Holzbau verarbeitet.

STARK BEANSPRUCHE WERKZEUGE

Hauptsächlich durch Schneiden und Hobeln wird das Holz im Sägewerk zerspanend bearbeitet. Die Sägeblätter, Hobelköpfe und Zerspanermesser verlieren dabei ihre Schärfe und müssen nach dem Einsatz in den jeweiligen Bereichen zum Nachschärfen. Aber auch die Reinigung von Harz ist wesentlich. Eine aufwendige, meist händische Arbeit, die nicht nur mit Verletzungen, sondern auch zu Sägezahnbrüchen führte.



VERTIKALE UND HORIZONTALE REINIGUNG

»In der Reinigungsanlage werden die Werkzeuge gleichzeitig von vertikal angeordneten Punktstrahldüsen und von Fächerdüsen in einem horizontalen Düsenstrang besprüht!«

Gerald Leeb, Geschäftsführender Gesellschafter,
Map Paminger GmbH



Bild links:
 „Ein Reinigungsdurchgang dauert gerade einmal eine Viertelstunde, und das vollautomatisch. Mit der früheren Methode hat die Reinigung derselben Menge zwei bis drei Stunden gedauert, da die Teile zunächst für einige Zeit in ein Harzlösebecken eingelegt wurden“, erzählt Fabio Homor (li.), Leiter Schärfttechnik Rubner Holzindustrie Ges.m.b.H., im Bild mit Gerald Leeb (re.), geschäftsführender Gesellschafter, Map Pamminger GmbH

Bild rechts:
 Im Säge-, Hobel- und Leimholzwerk Rubner Holzindustrie Ges.m.b.H. in Rohrbach an der Lafnitz erfolgt im Vier-Schicht-Betrieb das Nachschärfen der Werkzeuge. Zuvor müssen diese von Sägemehl und Baumharzrückständen befreit werden.



AUSWAHL PER TEST ABGESICHERT

Für die Reinigung von Messern und Kleinteilen verwendete das Unternehmen bereits seit einigen Jahren Reinigungsanlagen vom Typ W 60 des deutschen Herstellers Georg Render GmbH. „Wegen der guten bisherigen Erfahrungen mit den Render-Anlagen wendeten wir uns zunächst diesem Fabrikat zu“, erzählt Fabio Homor, Leiter Schärfttechnik bei Rubner Holzindustrie. Um die Eignung zu ermitteln, führten die Werkzeugspezialisten eingehende Versuche mit einer Render-Testanlage durch. Diese hatte die Map Pamminger GmbH als Österreich-Repräsentant zur Verfügung gestellt.

BIS ZU 90 PROZENT SCHNELLERE REINIGUNG

Nach erfolgreich absolvierten Tests erfolgte Mitte 2020 die Anschaffung einer Render WE 115 mit 1.150 mm Korbdurchmesser. Als Sonderausstattung weist diese eine extra weite Deckelöffnung für die Kranbeladung auf. „In der Reinigungsanlage werden die Werkzeuge gleichzeitig von vertikal angeordneten Punktstrahldüsen und von Fächerdüsen in einem horizontalen Düsenstrang besprüht“, präzisiert Gerald Leeb, geschäftsführender Gesellschafter der Map Pamminger. „Getrennte Pumpen für die beiden Düsenstränge sorgen für einen hohen Druck im Reinigungsstrahl.“

Während die Hobelköpfe zur Reinigung direkt im rotierenden Reinigungskorb stehen, befinden sich die Sägeblätter bzw. Segmente in von den Technikern der Rubner Holzindustrie selbst konstruierten und im Haus hergestellten Vorrichtungen. Das macht die Reinigung besonders zeiteffizient.

„Ein Reinigungsdurchgang dauert gerade einmal eine Viertelstunde und muss nur in seltenen Fällen bei extremer Ver-

schmutzung wiederholt werden“, stellt Fabio Homor klar. „Mit der früheren Methode hat die Reinigung derselben Menge zwei bis drei Stunden gedauert.“ Das bedeutet nicht nur eine Senkung der Reinigungsdauer um bis zu 90 Prozent, sondern auch eine entsprechende Erhöhung der Werkzeugverfügbarkeit.

SAUBER UND UMWELTFREUNDLICH

„Die Abreinigung der Harzrückstände mit verdoppeltem Strahldruck kann zu einer starken Schaumbildung führen“, weiß Gerald Leeb. Da die Anlage bei zu viel Schaum im Reinigungsraum automatisch abschaltet, wäre das im Betrieb der Anlage hinderlich. „Für die zuverlässige Abreinigung der Harzrückstände ohne zu starke Schaumbildung sorgt das Entfettungskonzentrat von Wigol.“ Quartalsweise erfolgt vorsorglich der Austausch der Reinigungslösung. Um diesen Vorgang zu beschleunigen, ist die Reinigungsanlage mit einer Abpumpvorrichtung ausgestattet. Diese dient nicht nur zum schnellen Wechsel des Reinigungsmediums, sondern spült zugleich den Waschtank aus und reduziert den Arbeitsaufwand für die Reinigung der Anlage. Da die Werkzeuge mit einer Medientemperatur von 60 °C gereinigt werden, ist kein zusätzliches Trocknen erforderlich. Die hydromechanisch unterstützte Reinigung bei höherer Temperatur trägt zudem vorteilhaft zur Ökobilanz der Rubner Holzindustrie bei. „Wir konnten durch diese Umstellung den Wasserverbrauch um zwei Drittel senken“, bestätigt Fabio Homor. „Zudem erzielen wir bessere Reinigungsergebnisse mit einem im Vergleich zum früher verwendeten Entharzungsmittel deutlich milderem Reiniger.“

BS