

Saubere, scharfe Zähne

Im Säge-, Hobel- und Leimholzwerk der Rubner Holzindustrie in Rohrbach an der Lafnitz müssen die Werkzeuge vor dem Nachschärfen von Sägemehl und Baumharzrückständen befreit werden. Eine von Map Pamminger, Gmunden, gelieferte Render-Reinigungsanlage mit Wigol-Prozesschemie befreite die Rubner-Mitarbeiter von einer zeitaufwendigen Tätigkeit, beschleunigte den Reinigungsprozess und verbesserte die Umweltbilanz.

Im steirischen Werk der Rubner Holzindustrie werden rund 400.000 fm³/J Holz eingeschnitten und zu Werkstoffen für den konstruktiven Holzbau verarbeitet. Die verwendeten Sägeblätter, Hobelköpfe und Zerspanermesser müssen nach ihrem Einsatz in die Schleiferei. Aufgrund der während des Betriebs entstehenden Verunreinigungen mit Sägemehl und Baumharz werden sie vor dem Schleifvorgang gereinigt. Die Vermessung der Werkzeuge mit einer Genauigkeit von 2/100 mm bestimmt die zulässige Partikelgröße nach der Reinigung.

Früher kamen die Teile zunächst für einige Zeit in ein Harzlösebecken. Anschließend erledigte ein Mitarbeiter die eigentliche Reinigung mit einer Handbürste. Die Arbeit war mit einer gewissen Verletzungsgefahr verbunden. Zudem kam es durch das eilige Hantieren immer wieder zu Sägezahnbrüchen.

Bis zu 90 % schnellere Reinigung

Abhilfe brachte die Umstellung auf maschinelle Werkzeugreinigung mit einer Reinigungsanlage des Typs WE 115 des deutschen Herstellers Georg Render. Diese weist 1150 mm Korbdurchmesser und eine extra-weite Deckelöffnung für die Kranbeladung

Die Zerspanungswerkzeuge müssen regelmäßig geschärft und zuvor von Verunreinigungen durch Holzstaub und Harz befreit werden



„Ein Reinigungsdurchgang dauert gerade einmal eine Viertelstunde – und das voll-automatisch.“

Fabio Homor, Leiter Schärfttechnik, Rubner Holzindustrie

auf. „In der Reinigungsanlage werden die Werkzeuge gleichzeitig von vertikal angeordneten Punktstrahldüsen und von Fächerdüsen in einem horizontalen Düsenstrang

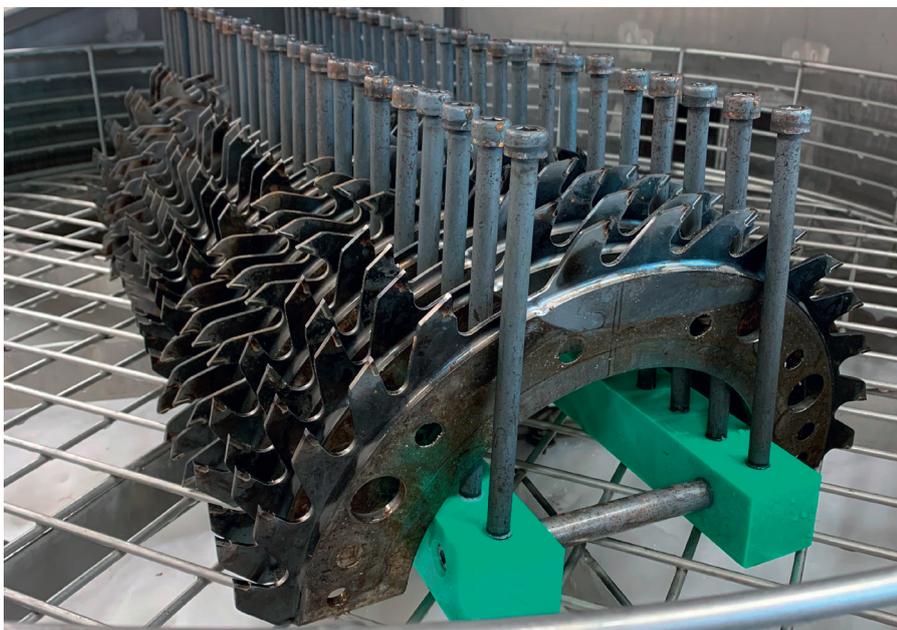
besprüht“, präzisiert Gerald Leeb, geschäftsführender Gesellschafter von Map Pamminger, Österreich-Repräsentant von Render.

Um eine optimale Reinigung zu erzielen, wurde seitens der Rubner Holzindustrie eine eigene Werkzeugaufnahme konstruiert und gebaut. „Ein Reinigungsdurchgang dauert nur noch eine Viertelstunde statt zwei bis drei Stunden. Nur bei extremer Verschmutzung muss der Zyklus manchmal wiederholt werden“, erklärt Fabio Homor, Leiter Schärfttechnik bei der Rubner Holzindustrie. Das entspricht einer Senkung der Reinigungsdauer um 75 bis 90 % und erhöht entsprechend die Werkzeugverfügbarkeit.

Sauber und umweltfreundlich

Für die zuverlässige Abreinigung der Harzrückstände ohne zu starke Schaumbildung sorgt das Entfettungskonzentrat von Wigol. Der vorsorgliche Austausch der Reinigungslösung erfolgt quartalsweise mit einer integrierten Abpumpvorrichtung. Diese spült zugleich den Waschtank aus und reduziert den Arbeitsaufwand für die Reinigung der Anlage. Die Reinigung der Werkzeuge bei 60° C macht ein zusätzliches Trocknen überflüssig und hat den Wasserverbrauch um zwei Drittel gesenkt. //

Die Werkzeugreinigung erfolgt in einem über die Map Pamminger bezogenen Render WE 115



Entgeltliche Einschaltung



Bildquelle: Map/Leeb