

ABIES AUSTRIA

Kompakt, flexibel

Seit Sommer 2021 ist die neue Keilzinkenanlage von Weing Grecon bei Abies Austria für die KVH-Herstellung in Betrieb. Die Gründe für die Investition sind vielfältig und gehen Hand in Hand.

 Martina Nöstler

„Schon bei der Konzeptionierung unseres KVH-Werkes 2005 haben wir Platz für eine dritte Keilzinkenanlage gelassen“, erzählt Andreas Maxwald, Geschäftsführer Abies Austria, Oberweis. Im vergangenen Jahr hat man sich nun entschieden, diese Investition zu tätigen. Die Wahl fiel auf Anlagen aus dem Hause Weing. „Die dritte Anlage dient als Absicherung für die Zukunft sowie zur Risikominimierung. Sollten wir eine der bestehenden Keilzinkungen austauschen müssen, können wir immer mit zwei produzieren und sind voll leistungsfähig“, führt Maxwald aus. Zudem gab es in den vergangenen Jahren Verschiebungen bei den Dimensionen: Die Querschnitte bei KVH werden kleiner, die Wertschöpfung steigt.

Maxwald überzeugte vor allem die kompakte Bauweise der PowerJoint 8. „Mit dieser Keilzinkenanlage können wir flexibel produzieren. Sie ist prädestiniert für kleinere Chargen. Damit steigt wiederum die Produktivität der beiden bestehenden Linien, weil diese nicht so oft umgestellt werden müssen“, berichtet Maxwald. Zudem habe sich die PowerJoint 8 bereits zigfach bewährt. „Wir wollten kein Abenteuer, sondern ein standardisiertes Produkt“, meint der Geschäftsführer.

Von Säge bis Säge

Die KVH-Rohware gelangt paketweise zur neuen Aufgabe, wo sie eine Kippentapeleung mit automatischem Lattenabtransport vereinzelt. Ein Mitarbeiter kontrolliert jedes Werkstück und zeichnet unerwünschte Holzmerkmale mit Kreide an. Im Anschluss beginnt der Part der Weing-Gruppe. Die Hölzer gelangen in die OptiCut 450 XL von Weing Dimter. Sie verarbeitet Querschnitte von 28 mal 80 mm bis 130 mal 320 mm beziehungsweise 180 mal 220 mm. Die Eingangslängen reichen von 2 bis 5,5 m, die Ausgangslängen von 0,9 bis 5,5 m. „Die OptiCut 450 XL ist mit einem 7,5 kW starken Vorschubmotor ausgestattet. Dieser ermöglicht Geschwindigkeiten von bis zu 120 m/min. Der Sägemotor hat 13,5 kW“, erklärt Weing-Repräsentant Josef Hammerschmid. Die Kappanlage hat einen Vorschub von oben sowie ein eingebautes, nicht angetriebenes Längenmessrad. Die Messstation und die Säge stellen sich automatisch auf die Werkstückhöhe ein. Die Daten dafür kommen vom Produktions-

rechner. Die OptiCom Pro-Steuerung der Kappanlage tauscht die Daten über die Profinet-Schnittstelle aus. Reststücke werden über eine Abfalllücke entsorgt.

Die Gutteile gelangen hinter der OptiCut 450 XL auf einen Querförderer und werden unmittelbar mit der Stirnseite an der Nullkante der Fräse ausgerichtet. Der Kettenquerförderer dient gleichzeitig als Pufferstrecke. Die Einschubstation bringt die Lamellen in die PowerJoint 8 von Weing Grecon und richtet sie an der Festkante aus. Federnocken im vorderen Bereich der Lamelle stellen die präzise Ausrichtung an der Festkante sicher. Die exakte Positionierung am stirnseitigen Anschlag wird über einen Walzenvorschub realisiert. Seitliche Führungen und hydraulische Spanntürme fixieren das Holz auf dem Frästisch. „Es werden immer zwei Werkstücke paarweise an den Stirnseiten gefräst und beleimt“, führt Thomas Kohlmeyer von Weing Grecon aus. Der Fräswagen fährt zunächst senkrecht nach unten zum Fräsen der Zinken und dann waagrecht aus dem Arbeitsbereich hinaus. Bei diesem Schritt wird gleichzeitig der PU-Klebstoff berührungslos aufgetragen. Die Verpressung der eingespannten Lamellen erfolgt hydraulisch. Während der Presszeit verfährt der Fräswagen in die Ausgangsposition. Ist der Vorgang abgeschlossen, startet der nächste Takt. Bei Erreichen der geforderten Endlänge erfolgt ein Kappschnitt. Die Weing-Gruppe lieferte also die Anlagen von der Kapp- bis zur Ablängsäge. Die Lamellen gelangen anschließend in das vorhandene Aushärtelager.

Kompakt und genau

Die Leistung der PowerJoint 8 liegt - dimensionsabhängig - bei bis zu 8 Takten pro Minute. Kohlmeyer hebt vor allem die vollautomatische Dimensionsverstellung der Anlage, die hohe Genauigkeit aufgrund der taktweisen Bearbeitung sowie die Minimierung des Zinkenversatzes als Vorteile hervor. Sämtliche Ausrichtvorgänge in Produktionsrichtung verhindern das Einbringen von Zugkräften in die frischen Keilzinkenverbindungen. „Wir können mit allen drei Anlagen alles machen. Wir haben mit der dritten Keilzinkenanlage die richtige Wahl getroffen und sind für die Zukunft gut aufgestellt“, berichtet Maxwald. //



Vor den neuen Weing-Anlagen: Josef Hammerschmid, Andreas Maxwald, Thomas Kohlmeyer und Christian Riedler (v. li.)



Eine OptiCut 450 XL von Weing Dimter kappt die Rohware, ...



... die anschließend im Quertransport der PowerJoint 8 von Weing Grecon zugeführt wird - im Bild unten der Fräs- und Beleimvorgang

