

HOLZINDUSTRIE TORGAU

Wenn schon, denn schon

Holzindustrie macht keine halben Sachen – auch nicht im Schärfraum

Mit der Neuausstattung von Iseli stellt sich die Holzindustrie Torgau den Herausforderungen der Zukunft.

Dinah Urban

Wenn man sich für eine neue Sägelinie entscheidet, ist meist auch eine Anpassung der Schärfraumausstattung vonnöten. In der Holzindustrie Torgau/DE nahm man diese Aufgabe ernst, denn zur vorhandenen Linck-Spanerlinie gesellen sich gleich zwei EWD-Quadrobandsägen mit dem „Flying Bandsaw“-System. Diese werden von zwei vollautomatischen Richtzentren des Typs RZ1 von Iseli, Schötz/CH, planiert, gespannt und gerichtet. Ununterbrochen messen Sensoren Krümmung und Spannung und passen diese an die frei programmierbaren Vorgaben an.

Das Schärfen der Sägen übernehmen zwei vollautomatische, dreiachsen-gesteuerte Schärfmaschinen des Typs BC240. Mit dem dazugehörigen Zahnzeichnungsprogramm lassen sich damit jegliche Schleifparameter frei bestimmen. Die Maschinen wurden kundenspezifisch in rechter und linker Ausführung hergestellt. „Damit sparen wir die Zeit zum Wenden

der Bandsägeblätter“, erläutert Jürgen Ritschel, verantwortlich für die Projektplanung Zerspanungstechnik bei HIT.

Der brandneue Schärfraum wird mit einer vierachsen-gesteuerten Anlage des Typs EM300 für die Bearbeitung der Zahnflanken abgerundet. Außerdem schärfen zwei BK2U nach vollautomatischem Einfahren und Antasten mit Schallsensor die Blätter der beiden EWD-Nachschnittkreissägen. Die Kühlung des Werkstückes erfolgt bei allen Maschinen mit Öl. Das verwendete Kühlöl wird in zwei getrennten Kreisläufen – jeweils einer für die Bandsäge- und die Kreissägeblätter – zentrifugiert und wiederverwendet. Die getrennt gefilterten Metalle können dadurch zurück in den Rohstoffkreislauf gelangen. „Das entspricht ganz der HIT-Philosophie, mit Ressourcen sparsam umzugehen“, merkt der technische Leiter, Josef Wolfram, an.

Sonderwünsche werden Standard

Iseli bekam den Auftrag unter anderem aufgrund seiner großen Flexibilität hinsichtlich kundenspezifischer Anpassungen. „Viele Kunden haben spezielle Anforderungen. Unser Unternehmen versucht, viele Wünsche umzusetzen, denn schlussendlich kann man von seiner Kundschaft viel lernen und sich dadurch selbst verbessern“, meint Philipp Iseli.

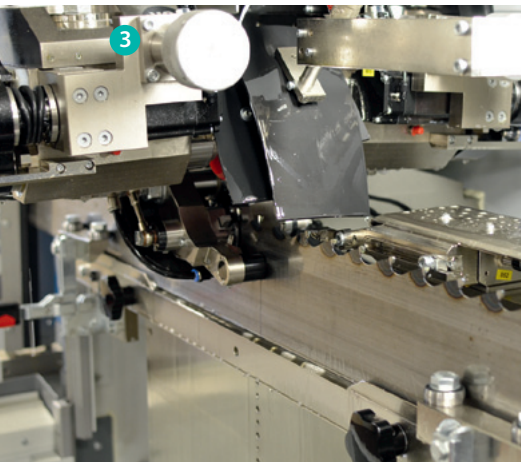
Zukunftsorientiert in den Investitionen

Eine hohe Verfügbarkeit und die Lebensdauer der Anlagen im Schärfraum waren unsere gemeinsamen Ziele. Mit der Wahl, alle Maschinen mit Schleiföl zu betreiben und alle Anlagen mit einem Fernwartungspakt auszustatten, wollen wir dieser Idee Rechnung tragen.

Die HIT Holzindustrie fühlt sich mit ihrem Partner Iseli auch für die Zukunft gut gerüstet. //



<p>HIT Standort: Torgau/DE (1) Geschäftsleitung: Karlheinz Lippmann, Günther Hilmer Produkte: Paletten, Schnittholz in Fixlängen, Fräsprodukte für den Garten sowie Schüttgut und Briketts aus heimischen Holzarten</p>	<p>ISELI Standort: Schötz/CH (2) Geschäftsleitung: Philipp Iseli Produkte: Schärfmaschinen für Band-, Kreis- und Gattersägen, Richtzentren für Bandsägen, Bestückungsmaschinen, Sondermaschinen</p>
--	--



- 1** Vor der BK2U: Jürgen Ritschel, Josef Wolfram und Philipp Iseli (v. li.)
- 2** Vor seinem neuen Richtzentrum: Geschäftsführer Günther Hilmer mit Philipp Iseli (re.)
- 3** Die vollautomatische Flankenschleifmaschine EM300 für Bandsägen ist mit einer Vierachsen-Steuerung ausgestattet
- 4** Für mehr Komfort: gegenläufiger Vorschub

