

Werkzeuge effizient von Holz- und Harzrückständen befreien:

## Sauberkeit für scharfe Zähne

Vor dem Nachschärfen der Werkzeuge im Säge-, Hobel- und Leimholzwerk der Rubner Holzindustrie müssen diese von Sägemehl und Baumharzrückständen befreit werden. Eine von der MAP PAMMINGER GMBH gelieferte Render-Reinigungsanlage mit WIGOL-Prozesschemie befreite die Rubner-Mitarbeiter von einer zeitaufwendigen Tätigkeit, beschleunigte den Reinigungsprozess und verbesserte die Umweltbilanz.

Das Säge-, Hobel- und Leimholzwerk der Rubner Holzindustrie Ges.m.b.H. in Rohrbach an der Lafnitz (Stmk.) ist das modernste seiner Art in Ostösterreich. Dort werden pro Jahr rund 400.000 Festmeter Holz eingeschnitten und zu Werkstoffen für den konstruktiven Holzbau verarbeitet.

### Stark beanspruchte Werkzeuge

Die verwendeten Sägeblätter, Hobelköpfe und Zerspanermesser müssen nach dem Einsatz in den jeweiligen Bereichen in die Schleiferei. Da sie im Betrieb stark mit Sägemehl und Baumharz verunreinigt werden, müssen sie vor dem Schleifvorgang gereinigt werden. 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 und durch das eilige Hantieren kam es immer wieder auch zu Sägezahnbrüchen.

### Bis zu 90 % schnellere Reinigung

Abhilfe brachte die Umstellung auf maschinelle Werkzeugreinigung mit einer Reinigungsanlage vom Typ WE 115 des deutschen Herstellers Georg Render

GmbH. Diese weist 1.150 mm Korbdurchmesser und 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 GMBH.

Um eine optimale Reinigung zu erzielen, wurde seitens Rubner Holzindustrie eine eigene Werkzeugaufnahme konstruiert und gebaut. „Ein Reinigungsdurchgang

dauert nur noch eine Viertelstunde statt zwei bis drei Stunden“, stellt Fabio Homor klar. „Nur bei extremer Verschmutzung muss der Zyklus manchmal wiederholt werden.“ 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 quartals-



Die Reinigung der Werkzeuge erfolgt in einem Render WE 115 mit 1.150 mm Korbdurchmesser. Die zu reinigenden Sägen und Segmente werden dazu auf ein selbst gebautes Aufnahmegestell geschichtet. Die rotierenden Werkzeuge werden gleichzeitig von vertikal angeordneten Punktstrahldüsen und von Fächerdüsen in einem horizontalen Düsenstrang besprüht

weise 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. So wirkt sich die Umstellung vorteilhaft auf die Ökobilanz der Rubner Holzindustrie aus.

“

### Fabio Homor

Leiter Schärfttechnik,  
Rubner Holzindustrie Ges.m.b.H.

„Ein Reinigungsdurchgang dauert gerade einmal ¼ Stunde, 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.“