



Andreas Gruber, Softwareentwicklung VAP-Wintersteiger, und Wolfgang Sunk, Geschäftsführung Wibeba-Holz, vor der neuen TRC Panel 2000

Großformatplatten voll-automatisch reparieren

Wibeba-Holz hat am Hauptsitz in Wieselburg in eine vollautomatische Ausbesserungsanlage für Laubholzplatten von VAP-Wintersteiger investiert. Der oberösterreichische Anlagenbauer hat die TRC Panel 2000 genau an die Bedürfnisse von Wibeba-Holz angepasst.

Bei Wibeba-Holz in Wieselburg hat die TRC Panel 2000 das Ausbessern der Möbelplatten übernommen: vollautomatisch, beidseitig und im Großformat. Die neue TRC-Anlage von VAP-Wintersteiger, Ried im Innkreis, stemmt ein Gewicht von bis zu 150 kg. Das macht das Handling wesentlich einfacher und wertvolle Personalressourcen kommen woanders zum Einsatz. Genau auf die Anforderungen von Wibeba-Holz abgestimmt, bessert die Anlage 60.000 m²/J aus – hauptsächlich Eiche.

Die TRC Panel 2000 Anlage nimmt die Platte vom Stapel, repariert diese und stapelt sie wieder. Ein Plattenstapel wird vollständig abgearbeitet, die Anlage stoppt und der ausgebesserte

Stapel kann gegen einen neuen getauscht werden.

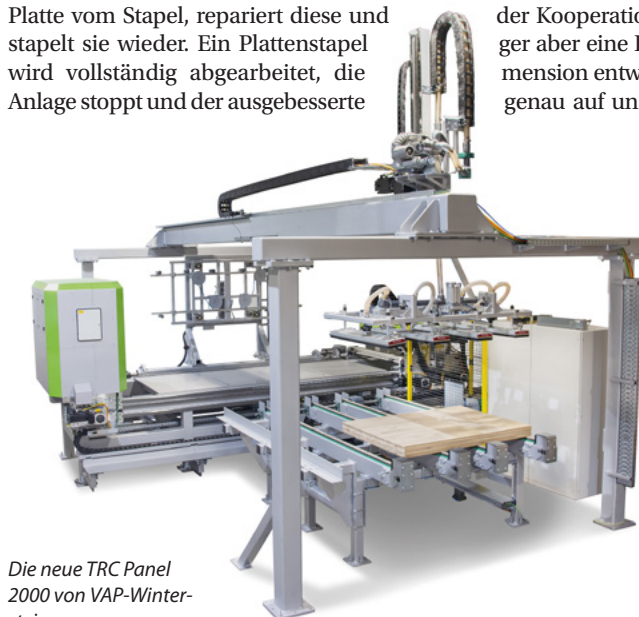
Auf Kundenbedürfnisse abgestimmt

Die TRC Panel 2000 wurde für Wibeba-Holz entwickelt – mit einem kleinen Umweg, sagt Wibeba-Geschäftsführer Wolfgang Sunk: „Auf der Suche nach einer Ausbesserungsautomatisierung stieß ich auf VAP-Wintersteiger. Ursprünglich hatte der Scanner nicht die Kapazität, Plattenbreiten von 1300 mm zu scannen, und wir verfolgten zunächst eine halbautomatische Lösung. Im Laufe der Kooperation konnte VAP-Wintersteiger aber eine Lösung für diese Plattendimension entwickeln. Die neue Anlage ist genau auf unsere Anforderungen zuge-

schnitten.“ Trotz der Plattengröße – die Möbelplatten haben bis zu 3 m Länge und 1,25 m Breite – ist die TRC Panel 2000 eine sehr kompakte Anlage. Sie verfügt über eine Wendeeinheit für ein beidseitiges Ausbessern: Nach dem Scannen und Korrigieren der Vorderseite dreht der Vakuumgreifer die Platte um 180° und die Rückseite wird bearbeitet.

Der Ausbesserungsprozess startet mit dem Scannen der Platte. Der Scanner begutachtet und bewertet die gesamte Platte in einer Fahrbewegung und übergibt dann die Daten an zwei Injektionsköpfe. Die Schadstellen werden mit einem Hockdruck-Injektionsverfahren punktgenau ausgebessert: Nur das vom Scanner errechnete Volumen

Die TRC Panel 2000 hebt mühelos Platten bis 150 kg



Die neue TRC Panel 2000 von VAP-Wintersteiger



Bildquelle: Wintersteiger



Die TRC Panel 2000 injiziert nur so viel Füllmaterial wie nötig

wird in den Riss oder das Astloch eingefüllt, die umliegende Maserung des Holzes wird nicht bearbeitet. Nach Fertigstellung der Plattenvorderseite erfolgt der Prozess auf der Rückseite. In geringem Umfang lassen sich auch durchgehende Bereiche, wie Astlöcher, mit der TRC Panel 2000 repariert. Für das Ausbessern stehen verschiedene Materialfarben zur Verfügung. Eine Fernwartung der TRC-Anlage via Internet ist möglich.

Scanner für präzise Ergebnisse

VAP-Wintersteiger entwickelte den Schadstellenscanner „Faulty Spot Eye“ speziell für die Holzoberflächenreparatur. Im Gegensatz zu konventionellen Scannern werden die Dimensionen über Höhenunterschiede im Laser-Triangulationsverfahren ermittelt. Dabei kommen von VAP-Wintersteiger entwickelte Algorithmen und Filter zur Anwendung. Dieses wertvolle Know-how macht den Scanner so besonders, denn die Auswertung erfolgt nicht über Datenbankvergleiche von Mustern: Alle Schadstellen werden für jede Diele neu berechnet, wobei Faulty Spot Eye sehr schnell und sehr präzise arbeitet. Es erkennt Fehler ab einer Größe von 0,5mm Durchmesser beziehungsweise Rissbreite. Die Scangeschwindigkeit beträgt 680 mm/sec. Zusätzlich lässt sich der Scanner für die Qualitätskontrolle über einen Kontrollscan nach dem Ausbesserungsvorgang einsetzen.

Mehr Qualität, weniger Füllmaterial

Die Frage nach den Hauptvorteilen der neuen Anlage beantwortet Sunk so: „Die Genauigkeit des Scanners, sprich Fehlererkennung und Ausbesserungsqualität sind sehr gut. Die Anlage arbeitet 24/7 mit gleicher Präzision, die Qualität bleibt daher immer konstant.“ Durch die Automatisierung wurden wertvolle Mitarbeiterkapazitäten frei: „Die TRC-Anlage arbeitet völlig autonom und wir konnten die Arbeitsabläufe umstellen. Vorher waren bis zu drei Mitarbeiter für das Spachteln abgestellt“, berichtet Sunk. Neben den Personalressourcen ist die Einsparung des Füllmaterials ein weiterer Pluspunkt. „Vorher wurden mindestens 50 % Füllmaterial zu viel aufgetragen“, schätzt Sunk den Materialverlust ein. Bei der TRC-Anlage misst der Fehlstellenscanner die Stelle genau ab und errechnet das Füllmaterial – nur dieses Volumen wird mit Hochdruck punktgenau in die Fehlstelle injiziert.

Der hohe Qualitätsstandard ist neben Verfügbarkeit und Lieferfähigkeit eine der Erfolgskonstanten von Wibebe-Holz. „Dass sich Kunden langfristig auf ein Unternehmen verlassen können, ist ganz wesentlich und das beweisen wir täglich“, erklärt Sunk seine Sicht auf die Zukunft der Holzverarbeitungsbranche.

Wibebe-Holz gilt als der Laubholzspezialist Österreichs. An fünf Standorten in Österreich und Ungarn produziert das Familienunternehmen Schnittholz, Massivholzplatten, Türrahmenhölzer und Parkettelemente für die Möbel- und Türindustrie sowie den Holzfachhandel. Verarbeitet werden Eiche, ungarische Schwarznuss, Akazie, Buche, Erle, Esche und Ahorn. //