

Vollautomatische Holzkosmetik

Rustikale Parkettböden liegen nach wie vor im Trend, weiß man bei der Scheucher Holzindustrie. Dafür ist eine saubere Kosmetik der Decklamellen unabdingbar. Um die Produktion in diesem Bereich weiter zu steigern, investierte der steirische Parketthersteller in ausgeklügelte Technik von VAP Gruber Automations.

✂ & 📷 Martina Nöstler

Rund 14 Mio.€ investierte die Scheucher Holzindustrie, Mettersdorf, in den vergangenen zwei Jahren in den Ausbau der Produktionskapazität von 2 auf 3 Mio. m²/J. Ein Teil davon floss in eine Holzkosmetikanlage und Automatisierungslösungen von VAP Gruber Automations, Mettmach. Die Wintersteiger-Gruppe, Ried im Innkreis, übernahm das Unternehmen im November 2012. Innerhalb der Wintersteiger-Gruppe ist VAP der Spezialist für Automatisierungslösungen und Holzkosmetik.

Einer der ersten Kunden

Die Scheucher Holzindustrie arbeitet bereits seit Langem mit Lösungen von VAP: 2007 lieferte der Anlagenspezialist die Mechanisierung für die Brikkettierung bei Scheucher – erst heuer wurde diese mit einem neuen Roboter ausgestattet. 2011 investierte Scheucher in eine TRC 3000 (Timber Repair & Cosmetics). Diese vollautomatische Anlage dient zur Reparatur von Schadstellen in Holzoberflächen. Scheucher war einer der ersten Kunden mit dieser Anlage. Die TRC 3000 ist die leistungsstärkste Ausführung dieser Produktserie. Dementsprechend fährt Scheucher vor allem die Großmengen, hauptsächlich Dreischichtparkett, über die Anlage. VAP lieferte ebenso die gesamte

„Wir haben bereits mit der TRC 3000 gute Erfahrungen gemacht. Darum setzen wir erneut auf die Technik von VAP.“

Karl Kaufmann,
Betriebsleiter Scheucher Holzindustrie

Automatisierung: Ein Roboter gibt die Rohparkettböden auf einen Querrörderer auf. Vakuumheber takten die Dielen in die eigentliche Kosmetikstation ein. Diese besteht aus einem Scanner, der die auszubessernden Risse oder Äste auf der Deckschicht detektiert und deren genaue Lage ermittelt. Die Software errechnet anhand dieser Daten in Sekundenschnelle die Menge des Füllmaterials. Die Injektionseinheit bringt das geschmolzene Granulat punktgenau und exakt dosiert in die Fehlstelle ein. Die Hochdruckinjektion schafft eine optimale Verbindung des Thermoplasts mit dem Holz, wodurch

nachträgliche Bearbeitungen, wie Strukturbusten, kein Problem darstellen. Aufgrund der Kühlung härtet der Füllstoff aus, wodurch sich die Dielen sofort weiterverarbeiten lassen.

Wegen der steigenden Mengen erweiterte Scheucher nur drei Jahre später die TRC 3000 um ein weiteres Kosmetikmodul. Damit arbeiten jetzt zwei TRC-Module mit je drei Injektionseinheiten parallel. Beide Anlagen werden von der zentralen Mechanisierung in der Mitte beschickt beziehungsweise entleert.

Ebenfalls aus dem Hause VAP ist seit zwei Jahren eine neue Schleif- und Bürstlinie mit Kamerasystem zur Inline-Qualitätskontrolle bei Scheucher in Betrieb. Zudem lieferte der Mechanisierungsspezialist 2018 die Automatisierung für eine Durchlaufpresse mit sehr hohen Taktzahlen. Die Presse stellt Endlosparkett her, welches auf die zu produzierende Produktlänge gekappt wird.

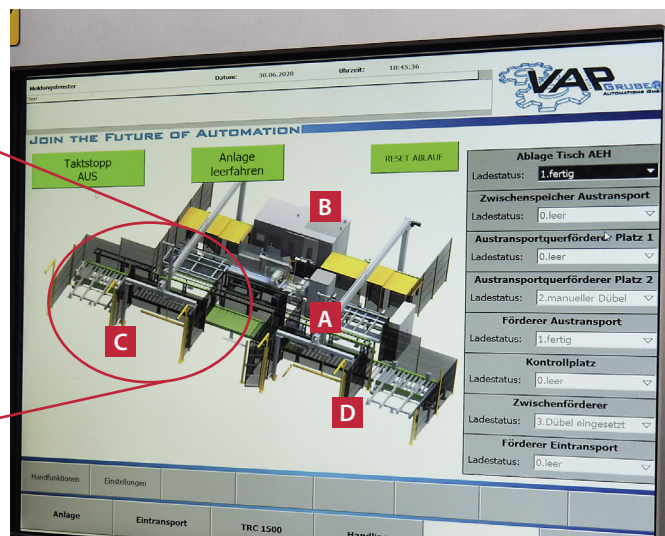
Flexible Anlage

Aufgrund der steigenden Mengen investierte Scheucher erneut in eine VAP-Anlage: Seit vergangem Jahr ist in Mettersdorf eine TRC 1500 in Kombination mit einer TRC Manufactory im Einsatz. „Aufgrund der guten bisherigen Erfahrungen mit VAP haben wir

Vorne das Paket für die Bearbeitung in der TRC Manufactory, hinten gelangt die fertige Ware, sauber gestapelt, auf Rollenförderer auf den Palettenplatz



Anlagenübersicht: Parallele Anordnung der TRC 1500 (A) und TRC Manufactory (B), Vakuumheber bringen/holen die Werkstücke zu/von den Paketen (C/D)





Mit der TRC 1500 werden Äste und Risse ausgebessert, die TRC Manufactory sorgt für den Used-Look



Karl Kaufmann, Betriebsleiter bei der Scheucher Holzindustrie, zeigt eine ausgebesserte Parkettdele

uns wieder für deren Lösung entschieden“, begründet Scheucher-Betriebsleiter Karl Kaufmann. VAP lieferte die komplette Anlage inklusive ausgeklügelter Mechanisierung. Die TRC 1500 und die TRC Manufactory stehen parallel zueinander. Während die TRC 1500 auf der rechten Seite die Zuführung hat, liegt jene der TRC Manufactory links. Damit ergeben sich für die beiden Vakuumportale folgende Vorteile: Das eine ist für die Beschickung der TRC Manufactory sowie die Entleerung und Ab Stapelung der Werkstücke aus der TRC 1500 zuständig, während das zweite Portal genau andersrum arbeitet – also Zuführung zur TRC 1500, Abtransport aus der TRC Manufactory. Das innovative Automatisierungskonzept ermöglicht es, beide Anlagen autark oder im Verbund zu betreiben. Eine Person überwacht und betreibt über den zentralen Bedienstand beide Anlagen inklusive Automatisierung.

Bei der TRC 1500 handelt es sich um den kleinen Bruder der TRC 3000. „Der große Vorteil der TRC 1500 ist, dass wir damit auch reine Decklagen ausbessern können, Rohdielen aber ebenso möglich sind“, erklärt Kaufmann. „Außerdem sind wir nicht an Format oder Längen gebunden, was die Anlage deutlich flexibler als die TRC 3000

macht.“ Die Dimension gibt VAP mit 0,5 bis 3m Länge sowie 100 bis 350mm Breite an. Die Leistung der TRC 1500 beziffert Kaufmann mit rund 70m²/h. Dies hängt aber natürlich vom Produkt und von der Rohware ab. Die TRC 3000 schafft bei Scheucher rund 150m²/h. Bei der TRC 1500 ermittelt ein Scanner ebenso die Fehlstellen. Die Reparatur an sich erfolgt entweder mit einer Injektionseinheit oder – bei kleineren Rissen oder Ästen – mit einer Applikationseinheit. Die Zuteilung an die jeweilige Einheit legt die Software fest.

Für die Befüllung mit dem Kunststoffgranulat stehen zwei Tanks zur Verfügung. Scheucher arbeitet in der Regel mit einer dunkelbraunen und einer schwarzen Farbe – andere Töne sind natürlich ebenso möglich. „Mit den beiden Farben decken wir aber die gesamte Bandbreite ab“, meint Kaufmann.

Jede Diele ein Unikat

Mit der TRC Manufactory erzielt Scheucher den gewünschten „Altholzeffekt“ für das neue Produkt Ufenau Elevation Eiche: Ein Bürstkopf schleift um die Äste herum, sodass die weichen Holzstellen abgetragen werden. Dadurch entstehen Wellen und Unebenheiten. Die Software errechnet anhand der Maserungsverläufe und Astanordnung die Be-

arbeitung individuell von Diele zu Diele, sodass jedes Stück ein Unikat ist. „Künftig sollen auch Risse und Fasen bearbeitet werden – diesbezüglich gibt es aber noch Entwicklungsarbeit seitens Wintersteiger“, sagt Geschäftsführer Karl Scheucher.

Für Kleinmengen ist auch noch eine TRC-M Easy im Einsatz. Diese funktioniert halbautomatisch – der Bediener positioniert die Fehlstellen, die ausgebessert werden müssen, und löst den Reparaturvorgang mittels Fußtaster aus. Die TRC-M Easy komplettiert die VAP-Anlagen bei Scheucher. //

SCHEUCHER HOLZINDUSTRIE

Standort: Mettersdorf am Saßbach

Gegründet: 1920

Geschäftsführer: Karl Scheucher

Mitarbeiter: 245

Produkte: Zwei- und Dreischichtparkett in unterschiedlichen Größen und Holzarten

Produktionskapazität: 3 Mio. m²/J

Absatz: überwiegend Österreich, Deutschland, Schweiz, Export rund 70 %

Der Injektionskopf an der TRC 1500 füllt die größeren Risse und Astlöcher, zusätzlich ist ein Applikationskopf für kleinere Fehlstellen im Einsatz



Bei der TRC Manufactory bearbeitet ein Schleifkopf das weiche Holz um einen Ast herum – damit lässt sich ein Altholzcharakter erzeugen

