

SPLITKON

Wechseln, *ohne* zu warten

Doppelspindeltechnik bewährt sich in der BSP-Produktion

Geht man durch das neue Brettsperrholz-Werk von Splitkon, fallen einem gleich mehrere Zwillinge ins Auge. Neben zwei baugleichen Pressen findet sich auch ein Paar identer Uniteam-CNC-Bearbeitungszentren des Typs CLT400. In diesen Anlagen arbeiten jeweils zwei Fünf-Achs-Aggregate. Diese leistungsstarke Doppelspindeltechnik war für die Norweger kaufentscheidend.

 Günther Jauk  Biesse (3), Günther Jauk (3)

Seit wenigen Wochen betreibt Splitkon am Standort Åmot die erste große Brettsperrholz-Produktion des Landes (s. Seite 14 bis 15). Mit einem geplanten Jahresausstoß von 50.000m³ möchte das Unternehmen künftig BSP-Projekte im ganzen Land realisieren. Bereits in Planung befinden sich etwa ein 13-geschossiges Studentenwohnheim in Oslo oder ein Fünfgeschosser in Bergen. Derzeit ist man mitten in der Inbetriebnahme – ab dem 2. Quartal möchte Splitkon dann voll produzieren.

In puncto CNC-Bearbeitung der Rohplatten entschied sich das Unternehmen für zwei Anlagen des italienischen Maschinenbauers Uniteam. Der Spezialist für CNC-Sondermaschinen für Holz- und Verbundmaterialien ist seit zwei Jahren Teil der Biesse Group und gilt konzernintern als Institution für die Bearbeitung von BSH und BSP.

Wechselzeiten eliminiert

Bei Splitkon installierten die Italiener zwei Bearbeitungszentren des Typs CLT400. Diese Maschinenplattform ist die erste, die mit der Erfahrung und den Ressourcen der Biesse Group neu entwickelt wurde: Dabei wurde, wie bei Biesse üblich, auf den Einsatz hochwertiger Serienteile aus eigener Produktion geachtet, ohne jedoch die Errungenschaften von Uniteam aufzugeben.

Bemerkenswert sind vor allem die zwei unabhängigen, 65 kW starken Fünf-Achs-Aggregate mit separat zugeordneten Werkzeug-

wechslern. Mithilfe dieser Doppelspindeltechnik ist es den Italienern gelungen, die Werkzeugwechselzeiten gegen null zu reduzieren. „Während ein Kopf arbeitet, wechselt der andere das Werkzeug und bereitet sich

„Die Doppelspindeltechnik hat uns überzeugt. Wir ersparen uns dadurch bei der CNC-Bearbeitung viel Zeit.“

*Knut-Arne Johansen,
Betriebsleiter Splitkon*

auf seinen Einsatz vor“, formuliert es Dr. Peter Handl. Sein Unternehmen, Handl Maschinen aus Wels, vertritt Biesse und damit auch Uniteam in Österreich.

Zudem ist auch die Synchronbearbeitung beider Spindeln möglich. „Die Anlage arbeitet dann ähnlich wie ein Doppelendprofiler, wodurch sich beispielsweise beim Formatieren die Bearbeitungszeit halbiert“, informiert

Handl. Die eingesetzten Elektrospindeln stammen von HSD, einem Tochterunternehmen der Biesse Group. Nach eigenen Angaben ist man der führende Hersteller von Elektrospindeln und Fünf-Achs-Aggregaten für Holz, Aluminium, Metall, Stein und Glas.

Bemerkenswert ist auch die Späneentsorgung des CLT400. Die NC-gesteuerte und damit stufenlos verstellbare Absaughaube ist bei Uniteam seit vielen Jahren Standard. Dazu kommt das direkt an der Frässpindel angebrachte Deflektorsystem: Dabei wird über die C-Achse ein Leitblech in den Spänestrahl geschwenkt, womit die Späne nach oben in die Absaugung gelenkt werden.

Entscheidender Vorteil

Für Splitkon-Betriebsleiter Knut-Arne Johansen war diese Doppelspindeltechnik ein wesentliches Entscheidungskriterium: „Wir haben uns bei allen namhaften Herstellern umgesehen. Die Zeitersparnis dank der zwei unabhängig voneinander arbeitenden Spindeln hat uns schließlich überzeugt. Zudem bot uns Uniteam das beste Preis-Leistungs-Verhältnis.“

Die Lieferung erfolgte zu Weihnachten 2018. Seither konnte Uniteam die Installation und Inbetriebnahme abschließen und die Anlagen mit voller Leistungsfähigkeit übergeben. Die ersten Projekte – darunter etwa eine zweigeschossige Schule – wurden bereits erfolgreich fertiggestellt. //

