

Warum sich die teurere Anschaffung auszahlt

Holzbearbeitungswerkzeuge
Die Grütter Tool Technology GTT gibt an, dass dank ihrer Veredelung mehrfache Standzeiten erreicht werden. Ist das realistisch? Wir haben einige Firmen nach ihren Erfahrungen gefragt.

SUSANNA VANEK

Erich Sidler von Sidler Holz, Oberlunkhofen, arbeitet seit über zehn Jahren mit den Werkzeugen von Grütter Tool Technology und ist voll des Lobes. «Früher hatten wir in der Keilzinkanlage Billigfräser im Einsatz, die Standzeiten von 3000 bis 4000 Hübe erreichten. Danach wechselten wir auf Fräsen aus hochwertigerem Material, was zu zehnfachen Standzeiten führten. Als wir die Werkzeuge von GTT einfürten, konnten nochmals doppelte Standzeiten erreicht werden. Man kann also sagen, dass zwanzigfache Standzeiten möglich sind», berichtet er. Bei den Hobelmessern habe er eine Verdoppelung der Standzeiten festgestellt, und auch die beschichteten Schrupp- und Schlichtfräser der Abundanlage hätten zu einer signifikanten Verbesserung der Standzeiten geführt. So käme es, dass sich das teurere beschichtete Werkzeug ganz klar auszahle. «Dabei muss man aber aufpassen», erklärt er, «Beschichtung ist nicht gleich Beschichtung. Wir hatten auch schon beschichtete Werkzeuge von anderen Herstellern. Diese Holzbearbeitungswerkzeuge waren in der Anschaffung zwar auch teuer, erbrachten jedoch keine Verbesserung der Standzeiten.» Doch nicht nur wegen der Beschichtung ist Sidler mit GTT sehr zufrieden. «Ulrich Grütter von GTT hat uns bei der Entwicklung von neuen Werkzeugen, die auf unsere Bedürfnisse abgestimmt sind, sehr unterstützt», meint er.

Gezahntes Hobelmesser

Dass Grütter der richtige Ansprechpartner ist, wenn es um Neuentwicklungen geht, diese Erfahrung hat auch Robert Ammann von Kälin Täfer gemacht. Kälin Täfer, Winterthur, hat ein neues gezahntes Hobelmesser für die Herstellung von Fassadenelementen entwickelt, die eine Holzoberfläche herstellen, welche bei Feuchtigkeit nicht aufreiss. «Ulrich Grütter hat sofort gemerkt, was wir wollen, und er konnte uns



Hart im Nehmen: Beschichtetes Werkzeug bei Sidler Holz.

Foto: Susanna Vanek

die Hobelmesser profilieren, was nicht einfach ist.» Grütter selber ergänzt, dass die gezahnten Hobelmesser mit einer G-Tool Ultra HPC Hartstoffbeschichtung versehen wurden. «Ohne diese HPC-Beschichtung könnte mit Messern mit so einer feinen Verzahnung keine wirtschaftliche Standzeit erzielt werden», erläutert er. Ammann spricht von «wesentlich höheren Standzeiten». GTT sei für Kälin Täfer der richtige Partner, stellt er fest.

Dirk Henning von Hüsser Holzleimbau, Bremgarten, testet das beschichtete Werkzeug von GTT erst seit Kurzem. «Unser Ziel war eine Standzeitenerhöhung, und das haben wir ganz unbestritten erreicht.» Früher hätten sie die Hobelmesser alle drei bis vier Wochen wechseln müssen, mit der Beschichtung seien sechs Monate möglich. «Allerdings ist es so, dass gegen Ende der Standzeit, wenn die Beschichtung durchbricht, die Messer schnell verrunden. Man muss dann rasch reagieren um grössere Kantenverrundungen zu verhindern, denn es wäre schade, die guten Messer unnötig zu überlasten. Allerdings ist es während der

Produktion teilweise nicht möglich, die Anlage einfach einen halben Tag abzustellen.» Henning hat deshalb entschieden, die Standzeiten nicht ganz auszureizen. «Wir wechseln die Werkzeuge jetzt alle vier Monate, auch wenn wir noch zuwarten könnten, aber so ist der Wechsel besser planbar, und wir sind stets auf der sicheren Seite. Trotzdem können wir eine beachtliche Kosteneinsparung realisieren, weil die Anlage nicht zwölfmal einen halben Tag still steht, sondern nur noch dreimal», ist seine Erfahrung. Sein Protokoll zeigt, dass mit unbeschichteten Hobelmessern an der Lamellenhobelmaschine in 20 Arbeitstagen durchschnittlich 100 000 Meter gemacht wurden. Mit «G-Tool Ultra HPC»-Hobelmessern werden in 60 Arbeitstage 300 000 Meter erzielt.

Die Hobelmaschine Bigmaster schafft mit unbeschichteten Hobelmessern in 40 Arbeitstagen 3700 Meter. Hier erreichen die HPC Messer von GTT in 130 Tagen 12000 Meter. An der Keilzinkanlage wurden innert 40 Tagen 70 000 Hübe mit beschichteten Werkzeugen erreicht, mit unbeschichteten sind es nur circa 30 000 Hübe.

GTT TOOL TECHNOLOGY

Hochleistungswerkzeuge
Haldenstrasse 26
CH-2555 Brügg
Tel. 032 373 51 32
Fax. 032 373 21 53
gtt@datacomm.ch

MAROLF  **Wo Standard aufhört fangen wir an.....neu auch mit elektronischer-Zwangsglenkung**



Walter Marolf AG 2577 Finsterhennen / Tel 032 396 05 44 Fax 032 396 05 46 / marolf@swissonline.ch www.marolf.ch