

EBAKI XXI

# Gesicherter Leimauftrag *bei* Keilzinkenverbindungen

## Nachträgliche Installation eines Scanner erhöht die Verleimsicherheit beim Keilzinken

Der gleichmäßige Leimauftrag spielt bei der Herstellung einer Keilzinkenverbindung eine Schlüsselrolle. Um die Produktqualität sicherzustellen, suchte der spanische Holzverarbeiter Ebaki XXI nach einem Scanner, der den Leimauftrag automatisch überprüft. Die Lösung kam von ATB Blank aus Roggenburg/DE.

✍ Lorenz Pfungen 📹 Pfungen (5), Ebaki XXI (2)

Ebaki produziert in Muxika pro Jahr rund 133.000 m<sup>3</sup> Schnittholz, wovon rund 85.000 m<sup>3</sup> auf Schwachholz und 48.000 m<sup>3</sup> auf Starkholz entfallen. Rund die Hälfte verarbeitet man weiter zu keilgezinkten Brettern. Dabei bietet man sowohl sägeraue als auch gehobelte Lamellen an. Diese finden unter anderem in Türpfosten, Profilholz, Möbelteilen, Stiegen, Verpackungen und einschichtigen Schalungstafeln Anwendung. Darüber hinaus stellt man Pellets, Paletten sowie Verpackungen aller Art her. Um die Verleimsicherheit zu erhöhen, machte man sich auf die Suche nach einer Scannerlösung für die Leimauftragskontrolle. Die Wahl fiel auf ein System von ATB Blank – den ATB Checker.

### Unscheinbarer Scanner

Steht man vor dem Leimauftragsscanner, könnte der Betrachter ihn auch fast übersehen. Ein Steuergerät mit Display, das nicht viel größer als ein Werkzeugkoffer ist, und der Scannerkopf unmittelbar nach dem Leimauftrag bei der Keilzinkenmaschine lassen auf den ersten Blick nicht vermuten, worum es sich handelt. Spätestens, wenn das „violette Licht“, wie es Ebaki-Verkaufsleiter Finn Truelsen nennt, zu sehen ist, wird man darauf aufmerksam. „Es handelt sich dabei um praktisch verschleißfreie, blaue LEDs mit einer Wellenlänge von 400 nm“, erklärt ATB-Geschäftsführer Georg Blank.

Nach dem Zinkenfräsen und der Beleimung überprüft das System, ob auf der gesamten Fläche ausreichend Leim aufgebracht wurde. Der Scanner erkennt die Leimmenge und zeigt diese grafisch an. Grüne und gelbe Bereiche sind für das fertige Produkt zulässig. Ist zu wenig Leim auf der Keilzinkenoberfläche, zeigt das Display dies in roter Farbe an und meldet den Fehler an die Anlagensteuerung. Daraufhin erfolgt die Ausschleusung der Lamelle.

### Hohe Zuverlässigkeit

„Mit dem System sind wir sehr zufrieden. Seit der Inbetriebnahme funktioniert der Scanner zu 100 % zuverlässig“, lobt Truelsen. Die Installation in die bestehende Keilzinkenanlage und die Schulung des Personals durch einen erfahrenen ATB-Ingenieur dauerten rund drei Tage, erinnert sich der Verkaufsleiter beim Holzkurier-Besuch in Spanien. Diese Investition tätigte man im Zuge der Erneuerung der vorgelagerten Mechanisierung der Keilzinkung.

„Mit dem System sind wir sehr zufrieden. Die Installation dauerte nur rund drei Tage. Seit der Inbetriebnahme funktioniert der Scanner zu 100 % zuverlässig.“

Finn Truelsen, Verkaufsleiter bei Ebaki

Kontrollierte in früheren Zeiten ein Mitarbeiter den Leimauftrag visuell, erfolgt dies nun automatisch und rund um die Uhr. Dadurch hat der Mitarbeiter Zeit für andere Aufgaben. „Früher kam es hin und wieder zu Fehlern. Bis jetzt arbeitete der Scanner fehlerfrei. Dennoch nehmen wir zur Qualitätssicherung regelmäßig eine Stichprobe“, erklärt Truelsen. Diese Erhöhung der Produktionssicherheit bringt auch für den Endkunden Vorteile, da dieser praktisch keinen Ausschuss zu erwarten hat.

Zum Einsatz kommt bei Ebaki je nach Kundenanforderung ein D3- oder ein D4- Weißleim.

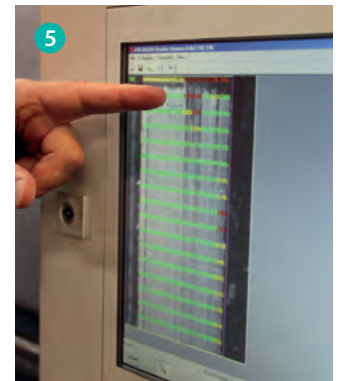
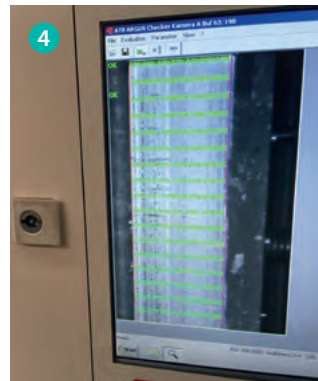
### Passendes Messverfahren

Zur Bestimmung des Leimauftrages greift ATB Blank auf unterschiedliche Messverfahren, wie Laser, Lichtschnitt, Schatten, Farbe, Textur, Glanzgrad oder Reflexion, zurück. So überwache man praktisch alle Klebstoffarten, verweist man bei ATB Blank. Neben dem bei Ebaki verwendeten Weißleim erkennt der ATB Checker ebenso Melamin, Resorcin, PU oder Harnstoff-Harze. Weiters spielt es keine Rolle, ob man – wie in diesem Fall – stehende Keilzinken überprüft, Flächen, Schmalseiten oder Nuten im Längs- oder Quertransport. Je nach Leimapplikation stellt der Hersteller das System zur Klebstoffüberwachung kundenspezifisch ein.

### Erster Kontakt auf Messe

Den ersten Kontakt stellte Truelsen eher per Zufall auf der Ligna her – für ihn ein unverzichtbares Event, um als Hersteller auf dem Laufenden zu bleiben, informiert er im Gespräch. //





- 1 Der ATB Checker ist unmittelbar nach der Keilzinkenmaschine positioniert und kontrolliert den Leimauftrag
- 2 Der Scanner bestimmt bei den stehenden Lamellen im Quertransport die Beleimung
- 3 Finn Truelsen von Ebaki überprüft das Ergebnis direkt am Display neben der Anlage
- 4 So wie es sein soll: Auf der gesamten Keilzinkenoberfläche ist ausreichend Leim vorhanden
- 5 Bei zu wenig Leim zeigt das System dies rot an. Die Anlage schleust diese Lamelle automatisch aus
- 6 Truelsen überprüft die keilgezinkten und verleimten Bretter persönlich, welche ...
- 7 ... für unterschiedliche Anwendungen, wie bei Türleisten, eingesetzt werden

## EBAKI XXI

Standort: Muxika/ES (1)

Geschäftsführer: Eduardo Márquez

Gründung: 1998

Mitarbeiter: 120

Produkte: Schnittholz, Paletten, Verpackungen, keilgezinkte Bretter, einschichtige Schalungstafeln, Pellets

## ATB BLANK

Standort: Roggenburg/DE (2)

Geschäftsführer: Georg Blank

Gründung: 1996

Verkaufte Systeme: über 680

Produkte: Farbscanner mit 3D-Vermessung, Scanner zur Brettvermessung im Längs- und Quertransport, Stirnseitenscanner, Leimüberwachung, Scanner für Brettorientierung