

SEGMÜLLER

Scharfe Sache

Umstellung auf neue Hobelköpfe voller Erfolg

In der Holzbearbeitung für die Polsterfertigung von Segmüller, Friedberg/DE, laufen seit zwei Jahren die Enshin-Hobelköpfe von Kanefusa, Ohguchi-cho/JP. Neben dem vereinfachten Werkzeugwechsel freut man sich bei Segmüller auch über eine verbesserte Oberfläche bei längerer Standzeit der Messer.

Mit dem Wechsel zum Enshin-Hobelkopf von Kanefusa, Ohguchi-cho/JP, erzielen wir eine wesentlich bessere Finish-Oberfläche als zuvor“, freut sich Segmüller-Mitarbeiter Thomas Sauer. „Ebenfalls erleichtern uns die Aluminiumköpfe den Werkzeugwechsel“, erklärt er weiter. Laut Sauer sank mit der geringeren Masse des Kopfes der Energieverbrauch sowie der Verschleiß der Messer.



Beim Messerwechsel: Segmüller-Mitarbeiter Thomas Sauer

Schnelle Messerwechsel

Beim Fliehkraft-Spannsystem Enshin wird ein gefederter Haltemechanismus durch leichtes Anschlagen der Keilseite gelöst und gibt so das Messer frei. Danach kann es seitlich aus dem Messerkopf geschoben werden. Nach dem Messerwechsel drückt der Haltemechanismus dieses in die Endlage. Beim Einschalten der Welle wird das Messer durch den nach außen geschleuderten Keil in seiner Position gesichert.

„Der Standweg unserer Kanefusa-Messer ist erheblich höher“, sagt Sauer. „Dies kommt durch die speziell beschichteten Schneiden. Sie erhöhen den Standweg um das Vier- bis Sechsfache“, weiß der Geschäftsführer vom Kanefusa-Partner BFS Werkzeugsysteme DI Hartmut Schön. Der Spezialist für wirtschaftliche Werkzeuglösungen hat Segmüller im Kauf beraten und die Kanefusa-Hobelköpfe empfohlen. „Segmüller hat sich sechs Köpfe angeschafft. Davon laufen vier in zwei Oberflächen-Finishanlagen bei 8 m/min“, beschreibt Schön. „Segmüller testete die Kanefusa-Hobelköpfe ausgiebig und entschied sich daraufhin für einen Kauf“, legt er dar.

Laut dem Kanefusa-Verkaufsleiter Bodo Lill entsteht im Gegensatz zu herkömmlichen Messern, deren Schneidkante sich allmählich abrundet, bei den Kanefusa-Messern eine Fase, die die Schneidkante der Messer praktisch immer stabili-

DATEN & FAKTEN

SEGGMÜLLER	
Gründung:	1925
Hauptstandort:	Friedberg/DE
KANEFUSA	
Stammsitz:	Ohguchi-cho/JP
Europasitz:	Eindhoven/NL
Produkte:	Keilzinkenfräser, Fräsköpfe, Kreissägeblätter, Hobelmesser, Messerköpfe, Hobelköpfe
BFS WERKZEUGSYSTEME	
Geschäftsführer:	Hartmut Schön, Otto Fischer
Standort:	Rohrbach/DE
Leistung:	Werkzeug-Beratung und -Entwicklung, Verbesserung von Produktionsabläufen

siert. Die Wendemesser verfügen über eine Spanleitstufe (Spanbrecher). „Diese gewährleistet feinste Oberflächen. Die spezielle Schleiftechnik von Kanefusa ermöglicht eine Finish-Schneidkante, die das Feinhobeln in bester Oberflächenqualität bewirkt“, macht Schön deutlich. Laut Segmüller und BFS ergibt sich durch diese Technik ein Wettbewerbsvorteil.

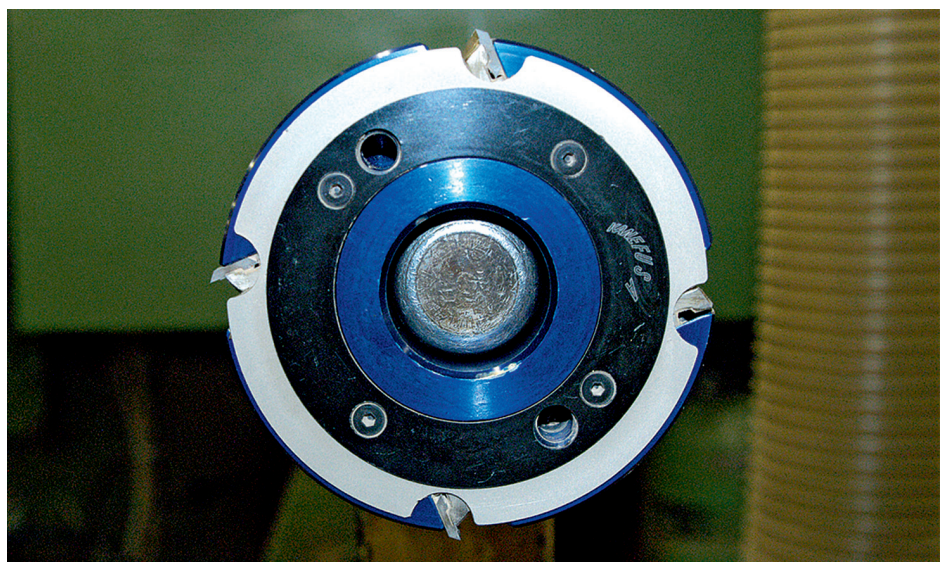
Weitere Entwicklungen

Eine Neuheit von Kanefusa ist die Schmierung von Dünnschnittkreissägeblättern. Das Lube-System benetzt von innen heraus die Sägeblätter. Die so erzeugte Schmierung kühlt das Blatt und führt zum Reibungsabbau. „Dadurch wird der Sägeverbrauch um 30 % geringer als ohne Kühlung“, führt Schön aus. Das System ist bei zwei Herstellern von massivem Dreischicht-Parkett in Deutschland und Österreich im Einsatz. Neben Japan produziert Kanefusa auch in Indonesien und China. Der westeuropäische Markt wird aus der Vertriebsniederlassung in Eindhoven/NE versorgt. Der deutsche Markt wird von Kaufbeuren/DE aus betreut. **MS**



Bildquelle: Schild

Neben der Finishanlage von Segmüller Hartmut Schön und Thomas Sauer



Der Enshin-Hobelkopf von Kanefusa ist mit vier Hartmetall Wendemessern ausgestattet, rechts wurde das Messer zum Wechseln entnommen