



bei wir großes Augenmerk auf die Qualität des Schärfprozesses legen." Besondere Vorteile bringe der Einsatz von HM-Sägeblätter für elbau, weil sich die Qualität der Spanplatten in den letzten Jahren erheblich verschlechtert habe. Die Platten wiesen häufiger innere Spannungen und mehr silikatische und metallische Fremdkörper sowie große Späne in den Mittellagen als früher auf. „Hier schlagen die Instandsetzungskosten bei Beschädigungen der Sägeblätter nicht so stark zu Buche, wie beim Einsatz von Dia-Sägen“, hebt Brunner hervor.

Begeistert zeigten sich auch Roland Kessler und Marc Vetsch, Mitarbeiter der Möbelproduktion bei der Sitag AG in Sennwald

(CH), die zur Samas-Gruppe gehört und damit zu einem der größten Büromöbelkonzerne weltweit. „Wir fertigen in unserer Abteilung mit 30 Mitarbeitern vor allem hochwertiges und exklusives Mobiliar wie Schränke und Tische für die Büroeinrichtung“, erklärt Kessler. „Dabei verarbeiten wir zu 70 % Melamin beschichtete Spanplatten, Rohspanplatten und Schichtstoffplatten und setzen seit etwa sieben Jahren im Zuschnitt Hartmetall-Sägeblätter von Kanefusa ein.“ Je nach Pakethöhe würden an den Plattenaufteilsägen, an denen acht bis neun Stunden pro Tag gearbeitet werde, automatisch gesteuerte Vorschübe von 20 bis 70 m/min gefahren, so Vetsch. „Dabei erfolgt der Zuschnitt zu 90 % im Rohschnitt und

8: Auch nach Wochen des Einsatzes – überzeugende Schnittqualität

10 % im Fertigschnitt.“ Komme ein neues ‚Board Pro‘-Sägeblatt zum Einsatz, könne problemlos zwischen zehn und zwölf Wochen damit gearbeitet werden, ohne an Schnittqualität zu verlieren. Geschärfte Blätter brächten es immer noch auf zehn bis elf Wochen. „Um Schärfkosten zu sparen und die Blätter zu schonen, wechseln wir sie jedoch bereits nach acht Wochen aus“, erklärt Kessler. „Wenn wir Sperrholzplatten und Aluminium beschichtete Platten sägen“, so Vetsch ergänzend, „mindert sich jedoch die Standzeit der Blätter.“ Für Kessler weisen die ‚Board Pro‘-Blätter erhebliche Vorzüge gegenüber HM-Sägeblätter anderer Markenhersteller auf. „Uns überzeugen die hohe Schnittqualität, die langen Standzeiten, die Geräuscharmheit und das gute Preis-Leistungsverhältnis der Kanefusa-Sägeblätter.“

① Kanefusa Europe B.V., Büro Deutschland, Kaufbeuren
Tel.: +49(0)8341/9559659
www.kanefusa.de

① Sitag AG, Sennwald (CH)
Tel.: +41 (0)81 758 18 18
www.sitag.ch

① elbau Küchen AG, Bühler (CH)
Tel. +41 (0)71 791 88 10
www.elbau.ch

Unsere Vertriebspartner:

GOJ-Werkzeug GmbH
D-90431 Nürnberg, Tel. 0911 9612690

Kögl Maschinen
D-87437 Kempten, Tel. 0831 5707112

Spreyer Werkzeugtechnik GmbH
D-65549 Limburg, Tel. 06431 50090

Schweiz
Arnold Hohl AG
CH-9604 Lütisburg, Tel. 071 9313760

Oertli Werkzeug AG
CH-8181 Höri bei Bülach, Tel. 044 8637511

Kanne Werkzeugtechnik GmbH
D-37154 Northeim, Tel. 05551 988060

**Rodejohann Sonderwerkzeugbau
und Werkzeugschleiferei GmbH**
D-33397 Rietberg, Tel. 05244 97210

Taflo der Werkzeugschleifer Ltd. & Co. KG
D-23970 Wismar, Tel. 03841 26980

Österreich
KNO Werkzeughandel GmbH
A-6322 Kirchbichl, Tel. 072 52507011

HOB

Die Holzbearbeitung

Fertigungstechnik

Komplettiertes Bohrprogramm (22)
Das BAZ, das keine Späne macht (26)

Formatkreissägen

Neu, mit traditionellen Werten (28)
Die neue Alte von Altendorf (29)



„Dach & Holz“ –
Neue Fachmesse
mit großer
Resonanz (14)

HOB special Plattenaufteil- technik

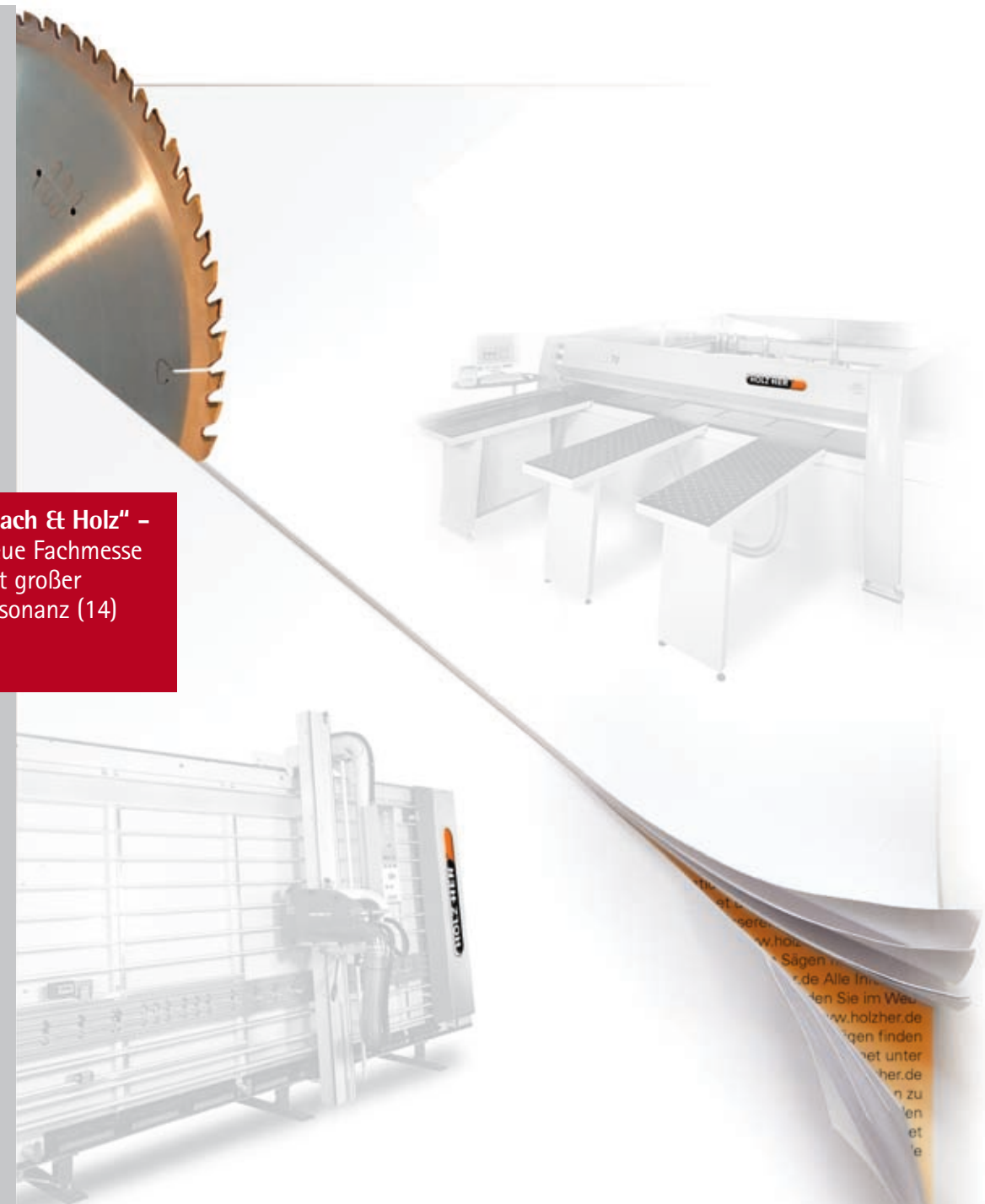
Tabellarische
Marktübersicht
Plattenaufteilsägen
(ab S. 38)

Hightech-Service in
Holz (48)

System vertikal (52)

ERP/PPS und
Branchensoftware
Herausforderung
ERP-/PPS-Projekte
(66)

Aus der Forschung
Sand in der Platte (72)



Sonderdruck Kanefusa
„Schnittigkeit und Stehvermögen“



Die japanischen Spezialisten von Kanefusa gehören zu den Führenden in der Welt, wenn es um Hightech Werkzeuge für die Holzbearbeitung geht. Allein die Sägeblätter des Herstellers aus Fernost gehören mit zum qualitativ Besten, was der Markt in diesem Bereich zu bieten hat. Die Entwicklungsingenieure des Unternehmens sind stetig daran, die Fertigungstechniken in der Sägeblattproduktion zu vervollkommen, um die Werkzeuge in ihren technischen Leistungsparametern weiter zu optimieren. Modernste Fertigungsmethoden, beste Werkstoffe und ein striktes Qualitätsmanagement sind Grundlage für den Erfolg der Werkzeuge beim Anwender. Die HOB besucht zwei Schweizer Unternehmen, die Kanefusa-Sägeblätter vom Typ ‚Board Pro 3‘ im Einsatz haben.

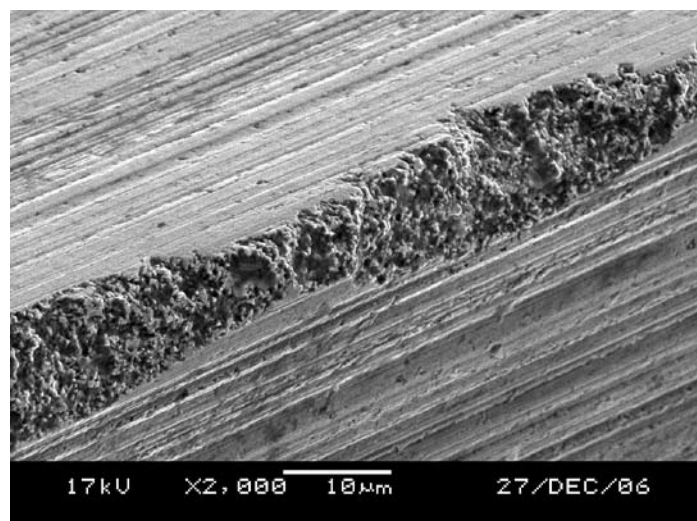
Die Sägeblätter vom Typ ‚Board Pro 3‘ von Kanefusa zeichnen sich zunächst einmal dadurch aus, dass sie ausgesprochen schwingungs- und dadurch geräuscharm ihren Dienst tun. Daneben glänzen sie durch eine hohe Schnittqualität und lan-

ge Standzeiten. Ein Grund hierfür ist, dass die Stammblätter eine aufwändige Wärmebehandlung durchlaufen. Nach der Behandlung sind die Stammblätter extrem flach und eben, weshalb sie kaum gerichtet werden müssen.

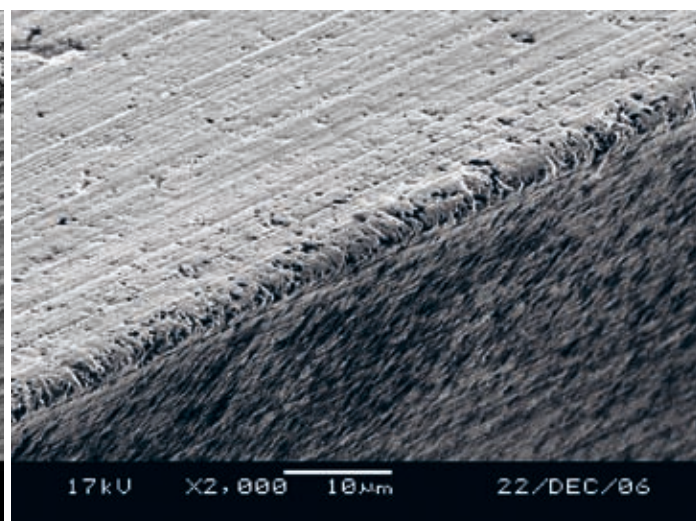
1: ‚Board Pro 3‘- HM-Sägeblätter von Kanefusa – überzeugend durch hohe Schnittqualität, lange Standzeiten und Geräuscharm

Weiterhin hat Kanefusa eine eigene Spanntechnik entwickelt. Nach der Wärmebehandlung wird – optisch kaum erkennbar – das Stammblatt mit Spannung versehen. Im Ergebnis haben die Stammblätter von Kanefusa einen sehr guten Planlauf und ei-

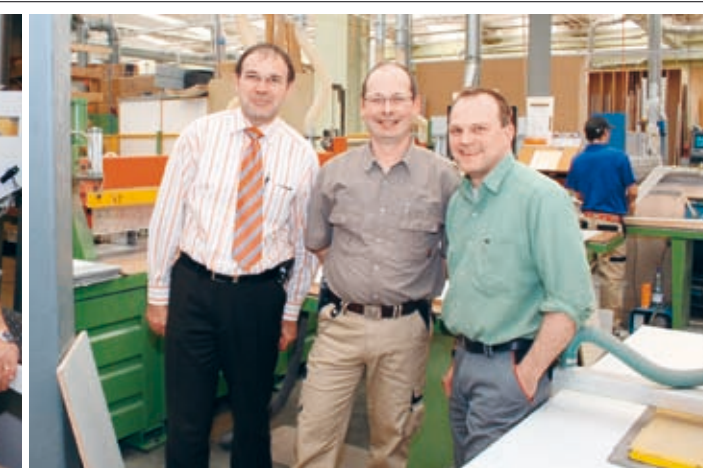
2 und 3: Qualität des Hartmetalls und des Schleifprozesses machen den Unterschied. Die Aufnahmen der HM-Schneiden mit dem Raster-Elektronenmikroskop zeigen es – links eine schlecht geschliffene Schneidkante, rechts eine gut geschliffene Schneidkante.



17kV X2,000 10µm 27/DEC/06



17kV X2,000 10µm 22/DEC/06



4: Überzeugt von ‚Board Pro‘: Roland Kessler, Marc Vetsch und Hauptmaschinist Alfons Büchel bei der Sitag AG (v.l.n.r.)

5: Bei der Sitag AG werden im Zuschnitt seit etwa sieben Jahren Hartmetall-Sägeblätter von Kanefusa eingesetzt

ne hohe Laufruhe. Für noch mehr Schwingungsdämpfung sorgen speziell ausgebildete Lärmdämpfungselemente im Stammblatt. Diese sind mit licht- und chemikalienbeständigem Kunststoff ausgegossen. Kanefusa hat Sägeblätter mit diesen Elementen schon 1974 auf den Markt gebracht und sich seither einen umfassenden Wissensschatz über die Ausbildung sowie Anordnung dieser Elemente erarbeitet. Durch die Verminderung der Schwingungen im Sägeblatt reduziert sich nicht nur die Lärmabstrahlung, auch der Mikroverschleiß am Hartmetall-Zahn nimmt ab. Denn neben dem ‚normalen‘ Verschleiß, der sich aus Schneidkantenverrundung und Schneidkantenausbrüchen, die beispielsweise durch Verunreinigungen im zu sägenden Material entstehen, zusammensetzt, unterliegt das Hartmetall auch dem Risiko der Entstehung von Mikrorissen im Gefüge. Diese werden unter anderem durch Vibrationen hervorgerufen.

Ein weiterer Grund für die hohe Schnittqualität und langen Standzeiten ist der Einsatz einer speziell für Kanefusa entwickelten Hartmetallsorte. Es zeichnet sich durch ein gleichmäßiges Gefüge aus und seine Struktur verhindert die Ausbreitung von Mikrorissen. Dies, sowie die sehr hohe Abriebfestigkeit, ermöglichen eine lange Einsatzdauer.

„Wir setzen die Kanefusa-Sägeblätter vom Typ ‚Board Pro 3‘ seit zwei Jahren ein“, erklärt Produktionsleiter Roger Stump bei unserem Besuch bei der elbau Küchen AG in Bühler (CH) und zeigt sich damit sehr zufrieden. Das Unternehmen elbau fertigt außergewöhnliche Designküchen, speziell auf Kundenwunsch. Die 60 Mitarbeiter produzieren in Einzelanfertigung etwa 3 500 hochwertige Küchen – vorrangig für den Schweizer Binnenmarkt aber auch für den Export. Daneben werden auch Badeeinrichtungen und Sideboards hergestellt. „Mit den HM-Sägen schneiden wir in der Produktion unserer Korpusse und Fronten alles bis auf HPL. Wir verarbeiten bis zu 98 % Melamin beschichtete Spanplatten und etwas MDF“, so Stump. Der Zuschnitt der Plattenware erfolgt auf mehreren Plattenaupteilsägen, die mit Hartmetall-Sägeblät-

6: Zufriedene Gesichter bei der elbau AG: Bodo Lill, (Kanefusa), Roger Stump, Martin Brunner (v.l.n.r.)

7: Martin Brunner: „Bei einem neuen Blatt haben wir etwa zwei Tage lang die Schnittqualität eines Diamant-Sägeblattes.“

ter von Kanefusa bestückt sind. „Mit dem Vorritzer können wir bei etwa 60 % Fertigschnitt ohne Probleme drei Monate arbeiten“, erklärt Martin Brunner, Abteilungsleiter bei elbau. „Mit dem Stammblatt sägen wir – bei neun Arbeitsstunden pro Tag, Vorschübe von 40 m/min. (und mehr) sowie Paketschnitt (vier bis fünf Platten) – durchschnittlich eine Woche.

„Für uns ergeben sich große Vorteile durch den Einsatz der HM-Sägeblätter gegenüber von Diamant-Sägen“, so Stump. „Neben der Lärmreduktion überzeugen uns die ‚Board Pro‘-Sägen durch ihre vergleichsweise hohe Schnittqualität und wesentlich geringeren Anschaffungs- und Instandhaltungskosten sowie durch ihre lange Standzeit im Vergleich zu HM-Blättern anderer Marken.“ So wurden in der Zuschnittabteilung bei elbau jetzt nach zwei Jahren erstmalig die Hartmetall-Blätter gegen neue ersetzt. „Durchschnittlich wurden die Blätter in dieser Zeit zehn bis zwölf mal nachgeschliffen, wo-