

LEIDORF

Der Partner für knifflige Projekte

Hightech-Roboteranlage fräst auch komplexe Formen

Egal, ob rund gefräste Brettsperholz-Platten, Kerven für eine Holz-Beton-Verbunddecke oder ein Fachwerkträger aus Baubuche, die Leidorf-Gruppe hat sich auf jenen Lohnabbund spezialisiert, der für Hersteller von BSP und Furnierschichtholz oft einen zu großen Aufwand darstellt.

Das oberösterreichische Unternehmen scheut sich nicht vor komplexen Geometrien oder hohen Anlagenlaufzeiten, ganz im Gegenteil: Die von Alexander Leidorf entwickelte Hightech-CNC-Anlage arbeitet mit einem Roboter, ähnlich jenem in der Auto-industrie.

„Durch die Flexibilität der Roboterbearbeitung ist die Anlage ideal für den besonders aufwendigen Abbund von BSP, Baubuche, LVL, BSH und anderen Holzwerkstoffen geeignet – und das im XXL-Format bis zu einer Größe von 3,5 mal 20m“, informiert Robert Schwemmer von der Leidorf-Gruppe und ergänzt, dass Leidorf als einziges Unternehmen in Österreich und Süddeutschland auch LVL der Marke Kerto bis zu 13,5m Länge lagern habe.

Neuer Fertigungsbereich

Bei einem Projekt für die Österreichischen Bundesforste baute Leidorf aus dem statisch hoch leistungsfähigen Furnierschichtholz einen bionischen Beobachtungsanhänger. Die verästelte Tragstruktur wirkt wie gewachsen. „Wir konnten das Projekt durch die hohe Genauigkeit der Roboterbearbeitung und der idealen Platzverhältnisse in unserem neuen Werk im 'wood valley' in Altheim problemlos realisieren“, berichtet Schwemmer.

Der neu eingerichtete Fertigungsbereich für den Modulbau hat eine Hallenhöhe von 8m und zwei „Modulkräne“ mit je 12,5t Traglast. So gerüstet, konnte das „Spähikel“ – so nennen die Bundesforste das Projekt – direkt bei Leidorf zusammengebaut werden. Und auch für den BSP-Modulbau sind die Voraussetzungen laut Schwemmer ideal. „Es werden beispielsweise Gipskartonbeplankungen, Farbbeschichtungen, die Leerverrohrung oder Fenster und Türen schon im Werk in das Brettsperholz eingebaut.“

Besonders flexibel ist Leidorf dank der Roboteranlage bei der Wahl der Werkzeuge.

Neben Kreissägen, Fräsern und Bohrern können auch Mehrfachbohr- oder -schlitzaggregate montiert werden. So könne man Akustikbohrungen in Kerto-Platten genauso einfach und effizient umsetzen wie Akustikschlitze in BSP. „Die hohe Flexibilität der Roboterspindel macht es möglich“, erklärt der Gründer und Geschäftsführer, Alexander Leidorf.

Topausrüster

Ein wesentlicher Ausrüster von Leidorf ist das italienische Unternehmen Hiteco. Als Teil der SCM-Gruppe zählt Hiteco zu den weltweit führenden Herstellern von Elektrospeindeln. Eine Wahl, die mit Bedacht getroffen wurde: „Die Elektrospeindel ist das Herz jeder Werkzeugmaschine und jedes Roboters und eine wichtige Komponente in Bezug auf Qualität und Leistung.“

Bei der eingesetzten Spindel schätzt man bei Leidorf vor allem die hohe Steifigkeit und Leistung. Konkret wurde die stärkste Spindel der Robotech QM-Baureihe mit 35kW Leistung verbaut. Das Aggregat kann flexibel mit Kreissägeblättern, Fräsern oder anderen Werkzeugen bestückt werden. Durch die hohe Leistung der Spindel lassen sich auch Werkzeuge mit ausgesprochen großen Durchmessern einsetzen. //



Leidorf setzt beim Abbund auf einen Roboter, bestückt mit einer Hightech-Spindel von Hiteco (Modell QM aus der Robotech-Serie)



Das „Spähikel“, einen bionischen Beobachtungsanhänger, realisierte Leidorf Holzbau für die ÖBf

WEITERE INFOS FINDEN SIE AUF DEN WEBSEITEN:

www.leidorf.com

www.hiteco.net

Eine aufwendige Konstruktion aus Furnierschichtholz in Leichtbauweise: Bei der Leidorf-Gruppe schätzt man Herausforderungen dieser Art besonders

