

## BSP-Produktion ausgebaut

*Keilzinkenanlage bringt bis zu 50 Takte pro Minute*

*Bereits 2008 startete Mayr-Melnhof Holz in Gaishorn mit der ersten Brettsperrholz-Produktion. In einer zweiten Ausbaustufe wurde die Fertigung jetzt erweitert. Für die Investition gab es mehrere Gründe, wie beim Holzkurier-Besuch erklärt wurde.*



*Start der neuen Anlage: Die Lamellen werden über eine Wendevorrichtung aufgestellt, geklemmt ...*  
© Martina Nöstler

Die bisherige Jahresproduktion von Brettsperrholz am Standort Gaishorn beziffert MM-Holz mit ca. 45.000 m<sup>3</sup>/J. Der Ausbau, der in zwei Schritten über die Bühne geht, soll den Ausstoß auf 70.000 m<sup>3</sup>/J erhöhen. Der Großteil der Umbauarbeiten mit einer zweiten Keilzinkenanlage, Erweiterung des Aushärtelagers sowie einer zweiten BSP-Pressen ist so gut wie abgeschlossen. 2016 soll noch eine CNC-Abbundanlage folgen.

Für die Investitionsentscheidung lagen laut dem Betriebsleiter mehrere Gründe auf der Hand:

- Verarbeiten von kleineren Schnittholzdimensionen
- Kapazitätsausbau
- PU-Verleimung in der Fläche
- 3,5 m breite BSP-Elemente OHNE Generalkelizinkenstoß herstellen
- 



Gute Zusammenarbeit: Bernhard Fandl (Vertrieb Ledinek) und Mayr-Melnhof-Betriebsleiter Wolfgang Gollenz (v. li.)

© Martina Nöstler



### **Bis zu 50 Takte pro Minute beziehungsweise 150 lfm/min**

Die Kontizink der Fa. Ledinek zählt zu den schnellsten Keilzinkenanlagen am Markt. Ledinek lieferte die Anlage des Typs 50-150 kN-S150. Bis zu 50 Takte pro Minute schafft das Flaggschiff aus Slowenien. Die Rohware wird mittels Sternwender aufgerichtet, geklemmt und stehend durch die beiden Fräseinheiten transportiert. Gleichzeitig erfolgt die Beleimung. Danach fädelt die Mechanisierung die Lamellen in die Pressenstraße ein. „Diese hat eine Leistung von bis zu 150 lfm/min“, führt Ledinek-Vertriebsmitarbeiter Bernhard **Fandl** aus. Beim Klebstoff setzt Mayr-Melnhof Holz auf Polyurethan, Typ HBS, von **Purbond**.

Eine fliegende Kappsäge kürzt die Endloslamellen entsprechend des Auftrages auf die benötigte Länge ab. Anschließend gelangen sie in das erweiterte Etagenlager. Bis die Lamellen zur weiteren Bearbeitung gelangen, hat der Klebstoff Zeit, vollständig auszuhärten. Hier erfolgt auch die Trennung der Lamellen in Längs- und Querlagen.

### **Bis 16 m lange Elemente**

Die neue Ledinek-Presse wurde parallel zur bestehenden BSP-Presse installiert. Für die Bereitstellung der Lamellen ist TC Maschinenbau verantwortlich. In Produktionsrichtung links werden entsprechend der Aufträge die Längslagen zusammengestellt, rechts die Querlagen. Zwei riesige Vakuumheber platzieren die Lagen abwechselnd auf den Tisch vor der Presse. Ein Portal fährt über die Holzlage und führt die entsprechende Beleimung durch. Hier setzt man ebenfalls auf ein PU-System von Purbond. Sind die Lagen fertig gebildet, geht es mit dem „Bretterkuchen“ ab in die X-Press von Ledinek. Mit dieser Anlage können in Gaishorn jetzt BSP-Element mit einer Abmessung von bis zu 16 m Länge, 3,5 m Breite und 32 cm Stärke gefertigt werden.

Als wesentliche Vorteile der X-Press nennt Gollenz, dass der Pressdruck rein pneumatisch aufgebracht wird und kein Heizsystem oder Generator für die Klebstoffaushärtung notwendig ist. Das erspare Kosten. Den maximalen Pressdruck gibt Ledinek mit 1 N/mm<sup>2</sup> (100 t/m<sup>2</sup>) an. Neu bei der X-Press ist der vollautomatische Stirnseitendruck, welchen Mayr-Melnhof Holz forderte. Damit wird der entsprechende Druck nun automatisch auf allen drei Seiten aufgebracht. „Für diese Vorrichtung war einiges an Konstruktionsarbeit notwendig, da sich die Stirnseiten-Druckelemente je nach Breite und Stärke des zu verpressenden BSP einstellen müssen“, berichtet Fandl. Laut Gollenz funktioniere die neue Lösung einwandfrei. Die verpressten BSP-Elemente werden im Auslauf abgenommen und zur CNC-Anlage für den abschließenden Abbund transportiert.

„Mit der Investition in die zweite BSP-Linie haben wir eine deutlich erhöhte Leistungsfähigkeit“, führt Gollenz aus. „Zudem können wir jetzt je nach Kundenanforderung sowohl Melamin- als auch PU-Verleimung anbieten.“

*Text: Timber Online / Holzkurier*