

Anlage für beliebige Maße

Minda hat im April eine neue BSP-Pressen bei Eugen Decker installiert

Bei der Eugen Decker Holzindustrie KG, Morbach (Hunsrück), ist im April eine neue BSP-Pressenanlage installiert worden. Das Unternehmen stellt seit 2008 Brettsperrholz mit Vakuumpressen und einfacher Mechanisierung her. Im Juli vergangenen Jahres fiel die Investitionsentscheidung für eine flexible Anlage, auf der auftragsbezogen und im industriellen Maßstab gefertigt werden kann.

Die Produktionsschritte der neuen Brettsperrholzanlage umfassen die Entstapelung der Quer- und Längslagen, das Zusammenlegen sowie die Beleimung der Lamellen und deren anschließende Verpressung. Dabei sollten die einzelnen Lamellen einer Lage nicht vorher zu einer Platte verbunden werden. Auf die Schmalseitenverleimung wurde verzichtet, um unkontrollierbare Spannungsrisse in der Decklage zu vermeiden.

Die Lamellen der Quer- und Längslagen werden direkt auf den Legetisch vorgelegt und erst dann beleimt. Spezielle Seitenausrichter drücken die Längslagen zuvor seitlich zusammen und verdichten sie so. Die Querlagen werden in einer separaten Einrichtung ebenfalls zusammengedrückt und dann so auf den Legetisch abgelegt, dass Lü-

cken und Fugen zwischen den einzelnen Brettern weitgehend geschlossen werden. Dieser vorverdichtete Lagenkuchen wird in die Presse gefahren. Vor dem Aufbringen des Hauptpressdruckes werden die äußeren Längs- und Querlagen hydraulisch mit hoher Kraft zusammengemisst.

Das bei Decker umgesetzte Anlagenkonzept zeichnet sich neben seiner Flexibilität durch kompakte Bauweise aus. Der Pressenhersteller, in diesem Falle Minda aus Minden, hat eine hydraulische BSP-Pressen entwickelt, die einen Druck von 0,8 N/mm² bei maximalen Formaten aufbaut. Bei einer Pressbreite von bis zu 3,40 m entspricht das einer Auflast von 272 t/m, die ein sehr stabiles Stahlportal erforderlich macht. Großflächige Pressplatten übertragen die Kraft auf das auf dem Presstisch aufliegende Holzpaket. Die Presse ist so konzipiert, dass beliebige Plattenmaße produziert werden können: Längen von 6 m bis 18 m sowie Breiten von 2,20 m bis 3,40 m bei Plattenstärken von 100 bis 300 mm.

Die Pressenbeschickung erfolgt mittels eines schweren Modulbandes, das längs durch die Presse hindurchgeführt wird. Dieses System bietet den Vorteil einer sehr schnellen Beladung. Zeitgleich mit dem Ausfahren einer fertigen

Platte läuft ein neues Element in die Presse ein. Die ebene und gleichzeitig auch glatte Oberfläche des Modulbandes ermöglicht den sanften, übergangslosen Transport der beleimten Brettplatte.

In Kombination mit einem leistungsstarken Doppellegeportal zum Vorlegen der Quer- und Längslagen und einer schnellen verfahrbaren Portalleimgießmaschine kann mit diesem Minda-System in kürzester Zeit ein bis zu neunlagiges Element gelegt und in die Presse eingebracht werden – die Voraussetzung für die Verwendung schneller Leimsysteme und somit das Erreichen hoher Produktionsleistungen.

Nach der Verpressung wird das BSP-Element der nachgeschalteten Abbundanlage zugeführt. Auf der Portalfräsanlage werden alle Formen, Anschlüsse, Fenster- und Türausschnitte sowie sämtliche Installationskanäle hergestellt. Im Anschluss kann das BSP-Element direkt auf die Baustelle geliefert werden.

Der gesamte Prozess vom Legen der Längs- und Querlagen bis zum Verpressen verläuft automatisch. Der Minda-Server stellt die Einstellungsdaten bereit und steuert die Pressenanlage – ohne Schnittstellen zu weiteren Systemen.



Aufnahme der Längslagen



Fotos: Minda BSP-Pressen mit Modulband und Legeportal im Hintergrund