

hsbdesign BSP

flexibel, durchgängig, zuverlässig



 hsbcad

BSP | SPECIAL

Markt, Produkte,
Neuheiten

ANALYSE

Alle Produzenten auf der
BSP-Landkarte

PRODUZENTEN

Neuheiten und
Holzbauprojekte

RUND UM BSP

Planung, Anlagen,
Verbindungsmitel



Die Weinig-Gruppe liefert für das BSP-Werk von Theurl zahlreiche Maschinen und Anlagen – darunter auch zwei ProfiPress C für die Herstellung der Einschichtplatten

Auf die Kundenwünsche abgestimmt

Maßgeschneiderte Anlagen für ebensolche Produkte

Um mit dem wertvollen Rohstoff Holz möglichst sparsam umgehen zu können, plante und realisierte Theurl Austrian Premium Timber ein Brettsperrholz-Werk, das den Verschnitt an zahlreichen Stellen minimiert und das Optimum aus jeder Lamelle herausholt. Dabei setzt das Unternehmen auf erfahrene Maschinenausstatter, die diesen Gedanken vollumfassend mittragen – allen voran Weinig.

📷 Günther Jauk

Ein „0815-BSP-Werk“ von der Stange stand bei Theurl nie zur Diskussion. „Unsere Anforderungen an das fertige Produkt und an den Fertigungsprozess waren von Anfang an sehr hoch. Aber nur so können wir unsere Lamellen optimal veredeln und unsere Kunden bestmöglich bedienen“, erläutert Projektleiter Gerald Theurl die Grundidee hinter der neuen Produktionsstätte in Steinfeld. Genauso wie das BSH-Werk am Stammsitz in Assling ist auch die BSP-Fertigung auf eine vollständige Kommissionierung und die Losgröße 1 ausgelegt. Erhältlich ist das Produkt „CLTPLUS“ in den Qualitäten „Industrie“, „Industrieplus“ sowie „Sicht“. Zudem bietet Theurl neben dem vollständigen Abbund auch längs oder quer

geschliffene Oberflächen. Ein weiteres zentrales Qualitätsmerkmal der Theurl-Platten ist die Fugenverklebung. „Das beruhigt den Fertigungsprozess und verbessert zudem die bauphysikalischen Eigenschaften der Elemente“, bringt es BSP-Vertriebsleiter Christian Wolsegger auf den Punkt.

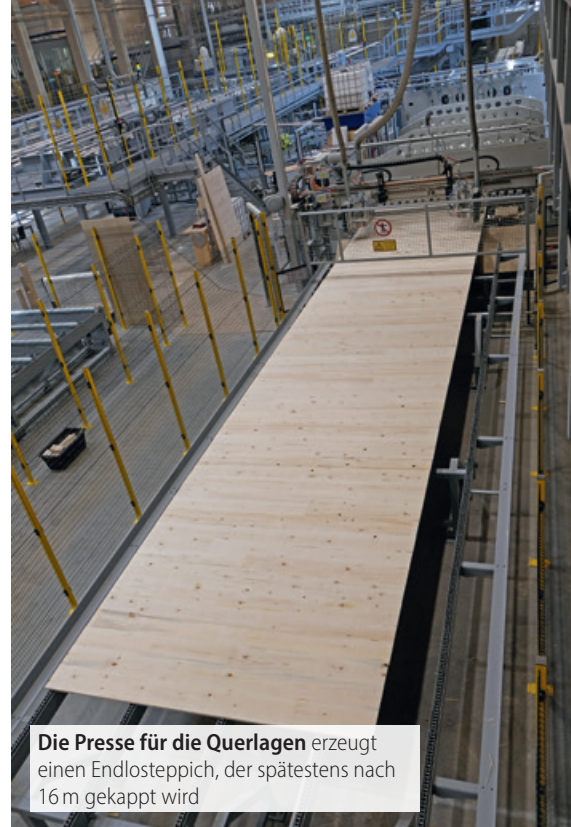
Mit diesen Vorgaben machte sich Theurl auf die Suche nach den passenden Maschinenausstattern und landete rasch bei der Weinig-Gruppe, Tauberbischofsheim/DE. „Die sind die einzigen mit langjähriger Erfahrung bei der Herstellung von Einschichtplatten. Zudem haben wir im BSH- und Hobelwerk bereits gute Erfahrungen mit Weinig gemacht“, berichtet Theurl.

Holzsparend hobeln

Für die Gütesortierung lieferten die Maschinenbauspezialisten an das Theurl-Werk in Steinfeld eine Vorhobelanlage des Typs Hydromat 4250 samt davorgeschaltetem Beschleuniger. Der Servobeschleuniger steuert die Zuführung der Eingangsware in die Anlage mit exakt definierter Lücke. „Die Weinig Wood Saving Technology mit zwei verstellbaren Auflageschienen im Maschineneinlauf sowie die schwimmenden Vertikalspindeln sorgen für eine minimale Spanabnahme und damit optimale Holzausbeute bei einer maximalen Vorschubgeschwindigkeit von 250 m/min“, erläutert Weinig-Projektleiter Harald Klöck.



Christian Wolsegger und Gerald Theurl (v. li.) von Theurl Austrian Premium Timber sind sichtlich stolz auf ihr neues BSP-Werk



Die Presse für die Querlagen erzeugt einen Endlostestepich, der spätestens nach 16 m gekappt wird

Alle Andrücke werden von einem Druck-Memory-System automatisch an die jeweilige Holzdimension angepasst. Der Hydromat ist mit der neuesten Generation der Maschinensteuerung WMC (Weinig Machine Control) ausgestattet und kann somit in die gesamte Gütesortierung integriert werden, die über einen der beiden Leitstände in der Produktion gesteuert und überwacht wird.

Im Anschluss werden die Lamellen gescannt und entsprechend den Qualitätsmerkmalen markiert. Nach der Paketbildung werden sie in einem Zwischenlager gepuffert und je nach Bedarf wieder vollautomatisch in die Fertigungslinie eingeschleust.

Leistungsstarke Keilzinkenanlagen

Über die Aufgabestation gelangen die Lamellen zu zwei Optimierungskappsägen von Weing Dimter. Diese Hochleistungs-Kappanlagen des Typs OptiCut 450 sind jeweils einer Keilzinkenanlage von Weing Grecon vorgeschaltet und kappen die Fehlstellen entsprechend der Markierung aus der Gütesortierung. Die Kappabschnitte gelangen über eine Abfallklappe direkt in die Restholzentorgung.

Bei den Keilzinkenanlagen handelt es sich um zwei baugleiche Maschinen des Typs PowerJoint 15, wobei 15 für die maximal mögliche Anzahl an Verbindungen pro Minute steht. Die Anlagen passen sich vollautomatisch der jeweiligen Holzdimension an. „Hier war es wichtig, dass wir bei Dimensionswechseln den neuen Auftrag punktgenau und mit möglichst wenig Überhang in die Anlage einklinken“, erläutert Klöck.

Nach den Keilzinkenanlagen gelangen die 8 bis 16 m langen Lamellen in ein Aushärtelager und von dort aus weiter in die Lamellenhobelanlage des Typs Hydromat 4150 mit schwimmend gelagerten Vertikalspindeln.

Der Fokus liegt auf parallelen, verleimfähigen Oberflächen bei einer Vorschubgeschwindigkeit von bis zu 150 m/min.

Im nächsten Schritt werden die Lamellen für Längs- und Querlage separiert. Die Lamellen für die Querlagen kappt eine Hochleistungs-Kappanlage OptiCut 450 Quantum aus einer Mehrfachlänge auf die geforderten Fixlängen. Bei Bedarf können die Kappstücke gewendet werden. Im Anschluss werden diese Lamellen an der Fuge beleimt, mehrere Lamellen zu einer Lage gesammelt und in das Pressbett eingeschoben. „Durch diese Lagenbildung erreichen wir höchste Einschubleistungen. Die Fugenverleimanlage ProfiPress C sorgt mit ihrem Funktionsprinzip für optimale Fugenqualität und eine ebene Plattenoberfläche, wodurch ein Nachschleifen der Platte vor der Mehrlagen-Pressen nicht erforderlich ist“, erläutert Klöck.

An der ProfiPress C von Weing Dimter wird eine endlose Platte verleimt. Die finale Plattenbreite wird nach der Presse durch eine integrierte Quersäge erzeugt. Dies bietet ein hohes Maß an Flexibilität in der Rohware, indem jede beliebige Lamellenbreite genutzt werden kann, ohne dass dabei Verschnitt entsteht.

Trimmsägen als Novum

Für eine noch bessere Ausbeute installierte Weing nach der Quersäge zwei Trimmsägen, um die Überstände einzelner Lamellen bei Längenwechseln abzukappen. „Der Verschnitt wird dadurch beim Längenwechsel auf ein Minimum reduziert“, erläutert Klöck den Vorgang.

Aus den Längslagen-Lamellen entstehen in der größer dimensionierten ProfiPress C 16200 nach identischem Fertigungsprinzip >



Zwei PowerJoint 15-Keilzinkenanlagen von Weing Grecon sorgen für die nötige Durchsatzleistung

verleimte einschichtige Längslagen. Beide Pressen verfügen zusätzlich über automatische Füll- und Ausräumeinheiten und stellen sich automatisch auf die neue Plattendimension ein. Die Quer- und Längslagen werden in einem Plattenturm gelagert, bis der entsprechende Auftrag abgerufen wird.

Punktgenau geliefert

Geliefert hat Weinig die Anlagen im Frühling 2020, die Fertigung der ersten Platte erfolgte bereits am 10. Juni. Nach erfolgreicher Anlaufphase wird mittlerweile im Drei-Schicht-Betrieb produziert.

„Mit der großen Erfahrung von Theurl in Produktion und Vertrieb sowie dem technischen Know-how der Weinig-Gruppe konnte das Projekt trotz komplexer Anforderungen und der coronabedingten Hindernisse erfolgreich abgeschlossen werden. Das Ergebnis kann sich wirklich sehen lassen“, äußert sich Klöck zufrieden.

„Wir hatten in allen Bereichen sehr hohe Vorgaben, angefangen bei der IT-Sicherheit über das enge Rastermaß bis hin zur fertigen Produktqualität“, berichtet Theurl. „Die Anlagen von Weinig funktionieren alle wie ausgemacht. Zudem ist das Weinig-Team flexibel auf unsere Wünsche eingegangen – unabhängig davon, ob sie bereits in der Planung besprochen wurden oder erst im Zuge der Hochlaufphase auftraten.“



Bei der ProfiPress C 3600 für die Querlagen erfolgt der Einschub der Lamellen in die Presse lagenweise



Weinig Dimter lieferte für das Projekt drei Kappanlagen aus der Baureihe OptiCut 450, welche die Querschnitts- und Leistungsbereiche optimal abdecken



Zwei Hobelanlagen der Hydromat 4000er-Serie stattete Weinig mit den neuesten technologischen Entwicklungen aus, um beim Hobeln möglichst wenig Holz zu verlieren

MEHR EFFIZIENZ ODER MEHR FLEXIBILITÄT? BEIDES.

THINK WEINIG

Heute Losgröße 100, morgen Losgröße 1. Und jeder Auftrag so rentabel wie möglich. In Zeiten großer Veränderung gibt es täglich neue Herausforderungen. Deshalb brauchen wir einen Partner, der uns nicht nur eine Maschine verkauft, sondern uns mit umfassender persönlicher Beratung und skalierbaren, flexiblen Lösungen in die Zukunft begleitet.

WEINIG bietet mehr.

Der erste Schritt nach vorn: think.weinig.com

