



Schon in den Morgenstunden verlassen voll bepackte Lkw mit unterschiedlichen Leimholzdimensionen das Werk in Bopfingen

Das Herzstück der neuen Leimholzlinie: die Hochfrequenzpresse von Kallesoe

LADENBURGER

Mit Hochfrequenz zu Leimholz

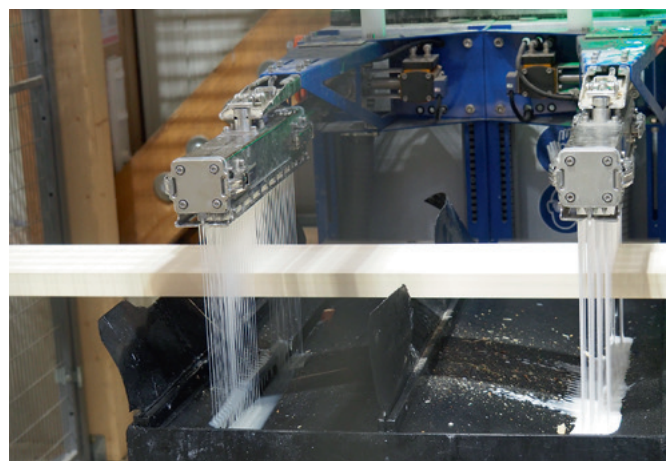
Technologie bringt Vorteile bei Geschwindigkeit und Kosten

Seit April ist das neue Leimholzwerk von Ladenburger am Standort Bopfingen in Betrieb. Mit der neuen Linie fertigt man überwiegend Duo- und Triobalken sowie die Eigenentwicklung LSH (Ladenburger Schicht Holz). Anders als bei der jüngsten Investition vor wenigen Jahren setzte man dieses Mal aber nicht auf einen herkömmlichen Pressenstern, sondern auf die Hochfrequenztechnologie des Herstellers Kallesoe. Der technische Leiter, Christoph Ladenburger, erklärt bei der Besichtigung die Vorteile.

✂ & 📷 Martina Nöstler



Der technische Leiter in Bopfingen, Christoph Ladenburger, führte durch die neue Produktion



Klebstoff trifft Holz: Das Leimauftragsgerät bringt den Melaminharz-Klebstoff punktgenau auf – beide sind von Akzo Nobel



Das neue Leimholzwerk bei Ladenburger am Standort Bopfingen/DE ist in einer neuen, 10.000 m² großen Halle untergebracht. Etwa die Hälfte der Fläche nimmt die neue Linie ein. Den Rest nutzt man als Lagerfläche für die getrocknete Rohware, welche zum Teil vom eigenen Sägewerk in Kerkingen stammt.

„Das Hauptaugenmerk der neuen Produktion liegt auf Duo- und Triobalken sowie der Herstellung von Ladenburger Schicht Holz LSH – alles in Industriequalität“, erklärt der technische Werksleiter, Christoph Ladenburger, bei der Besichtigung. Die neue Duo-Presslinie von Kallesoe ist für die Plan- und Kantenbeimung (LSH) geeignet. Sie ermöglicht eine flexible Fertigung verschiedener Produkte in einer Pressenlinie. Zudem lassen sich auch kleine BSH-Dimensionen fertigen. Je nach Querschnitt liegt der Ausstoß bei 150 bis 200 m³ pro Schicht, was einer Jahresmenge von rund 80.000 m³ im Zweischichtbetrieb entspricht.

Vorteil: Zeit

Bei den Ausrüstern setzte man bei Ladenburger auf Kallesoe (Hochfrequenzpresse), Akzo Nobel (Leimauftrag und Klebstoff), Leiß (Mechanisierung), Weinig (Vor- und Fertighobel), Dimter (Kappung), Grecon (Keilzinkung) und Alfha (Steuerung). Der Vorteil hinsichtlich der Hochfrequenztechnologie liegt für Ladenburger auf der Hand: „Die Taktzeiten sind wesentlich kürzer.“ Zudem sei der verwendete Melaminleimstoff günstiger als vergleichbare Leimsysteme.

Die getrockneten, vorgehobelten Lamellen passieren im Längsdurchlauf das Leimauftragsgerät von Akzo Nobel. Dieses „gießt“ das Melaminharz exakt auf die Lamellen. Die anschließende Mechanisierung vor der Presse stammt von Kallesoe. Die beleimten Lamellen werden im Quertransport zur Stapelbildung gebracht, hochkant aufgestellt

und in Position gehalten. Ist die volle Pressbreite von 1,3 m erreicht, transportiert ein Förderband das Paket in die Presse. Kallesoe installierte die Leimholzpresse des Typs LHF6514. Die gesamte Anlage ist auf eine maximale Fertiglänge von 13 m ausgelegt. Die Presse selbst ist 6,5 m lang. Das Leimholz wird also in zwei Takten gepresst. Die maximale Höhe, die sich mit dieser Anlage erzeugen lässt, beträgt 24 cm.

Ein Presszyklus dauert – je nach Binderquerschnitt – etwa vier Minuten. Eine Charge mit 13 m ist also in rund acht Minuten fertig. „Im Vergleich zu anderen Pressentypen ist das eine enorme Zeitersparnis“, führt Ladenburger aus. Der entsprechende Pressdruck wird mittels Hydraulikzylindern aufgebracht, die auf einer durchgehenden Schiene aufgebracht sind. Darauf werden die Druckbalken mittels Druckluftzylindern festgehalten. Dies ermöglicht einen raschen Wechsel der Druckbalken. „Eine Dimensionsumstellung dauert etwa drei bis fünf Minuten“, spezifiziert der Werksleiter.

Ein 200 kW-starker Generator sorgt für die rasche und lückenlose Aushärtung des Klebstoffes. Für die Strahlenabschirmung sorgen Polypropylenisolierungen sowie Aluminiumwände auf beiden Seiten der Presse.

Montieren, einschalten – los

Mit der Abwicklung des dänischen Pressenspezialisten ist Ladenburger sehr zufrieden. Lieferung und Inbetriebnahme erfolgten genau im Zeitplan: „Kallesoe hat als einziger Anlagenlieferant gehalten, was versprochen wurde. Aufstellen, einschalten, produzieren“, sagt Ladenburger und freut sich. Sein Ziel ist es, die Linie künftig mit drei Mitarbeitern pro Schicht zu betreiben. Bei der Planung der Halle achtete man auf ausreichend Platz: Je nach Marktlage könnte die Linie erweitert werden. „Wir können eine Ebene einziehen und über der vorhandenen Presse eine zweite einbauen“, meint Ladenburger. „Aus derzeitiger Sicht fällt bei einer Erweiterung die Wahl wieder auf Kallesoe.“ //

KALLESOE MACHINERY

Gründung: 1969

Geschäftsführer: Bruno Kallesøe

Mitarbeiter: 75

Standort: Lem/DK

Produkte: Anlagen für die Holz-, Metall- und Windkraftindustrie, Roboterlösungen, Sondermaschinenbau, Hochfrequenzsysteme

LADENBURGER

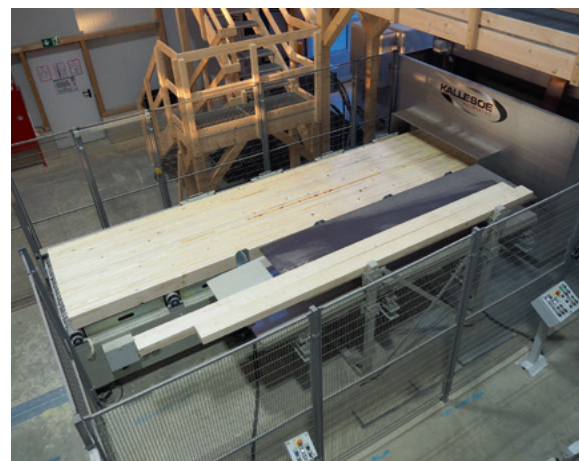
Geschäftsführer: Viktor Ladenburger, Markus Hauber, Klaus Brodbeck, Steffen Häußlein, Martin Günther

Standorte: Bopfingen-Aufhausen/DE (Zentrale), Bopfingen/DE (1), Kerkingen/DE, Ederheim/DE, Geithain/DE

Mitarbeiter in der Gruppe: 750

Produkte: Schnittholz, Ladenburger Schicht Holz (LSH), BSH, KVH, Duo-/Triolam, Abbund, Hobelware, Fassadenholz

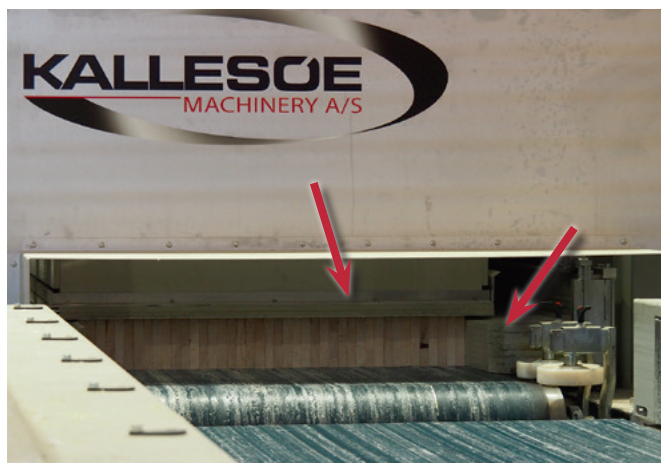
Leimholzfertigung: 80.000 m³/J in der Gruppe (2017)



Auszug hinter der Kallesoe-Presse: Die fertigen Binder werden danach noch gehobelt und verpackt



Binderbildung: Die Mechanisierung von Kallesoe kippt die beleimten Bretter, vom Querförderer kommend, um 90° und bildet so das Paket



Eine Druckplatte von oben sowie seitlich Andrücke, die sich der Produkthöhe anpassen lassen, fixieren das Holz in der Presse