

Effiziente neue HF-Pressen

MEHRERE HIGHLIGHTS FÜR BSH- UND BSP-PRODUKTION AUF DER HOLZMESSE KLAGENFURT



Pressen in XXL: Die neueste HF-Brettschichtholz-Pressen hat ein Pressbett von 10.500 mm Länge

„Ein namhafter österreichischer Brettschichtholz-Hersteller wird seine Hochfrequenz-Pressen erneuern – diesmal kommen wir zum Zug“, freute sich Markus Hofmann, Verkaufsfleiter bei Obel-P Automation, Herning/DK, auf der Holzmesse in Klagenfurt berichten zu können. Die Anlage mit einer Presslänge bis 6,9 m soll eine der effektivsten am Markt sein – was das Hauptverkaufsargument ist. „Dort, wo der Klebstoff schon ausgehärtet ist, schalten wir auch die Anlage ab. Umgekehrt ausgedrückt: Die Energie kommt nur noch dorthin, wo sie benötigt wird. Deshalb ist die Anlage sehr energieeffizient“, erklärte Hofmann. Dass sich die Presse doppelt so schnell schließt, hob Hoffmann in Klagenfurt ebenfalls hervor: „16 Sekunden reichen“.

Obel-P produziert seit über 60 Jahren Pressen und Hochfrequenzgeneratoren für die Holz verarbeitende Industrie. Das Produktportfolio erstreckt sich von kleinen, manuellen Pressen über komplette Produktionsanlagen bis zu Spezialmaschinen, die man auf Kundenwunsch fertigt.

Die jüngste Produktentwicklung ist eine BSH-Pressen mit einem 10.500 mm langen Pressbett. Im Leimholzbereich bieten die Dänen unter anderem BSH/ BSP-Kombinationspressen mit Hochfrequenztechnologie für bis zu 1,6 m breite Platten. Dabei liegt der maximale Oberdruck bei über 1,1 N/mm², die

HF-Ausgangsleistung beziffert man mit 200 kW. Obel-P bietet BSP-Herstellern ausgeklügelte Lösungen.

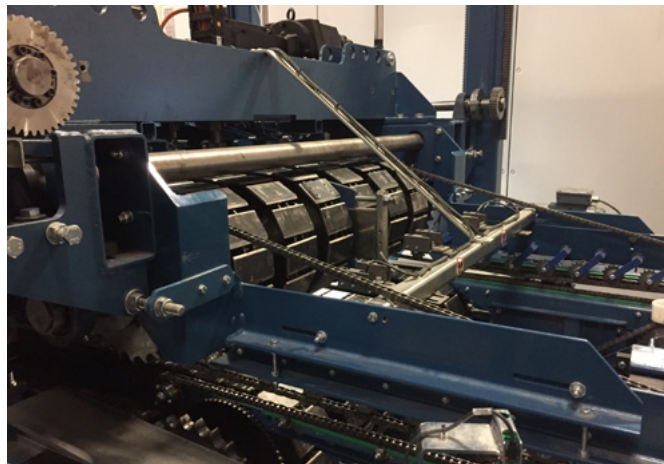
Als weiteres Produkt für die Brettspertholz-Fertigung entwickelte Obel-P einen Hotmelt-Composer für Querlagen. Dabei wird Hotmelt in Kombination mit Weißleim aufgetragen. Bei Kurzlängen liegt die Anlagenkapazität bei 100 Lamellen und bei langen Elementen (3,5 m) bei 50 Lamellen pro Minute. Anders als bei Standardpressen werden die Lamellen hier nicht getaktet, sondern kontinuierlich mit bis zu 20 m/min durch die Presse geführt. Eine nachgeschaltete Säge trennt die Platten auf das gewünschte Maß.

Für die Verbindung fertiger BSP-Elemente bietet das Unternehmen eine HF-Generalzinkenstoß-Pressen. Diese verbindet einzelne Platten mithilfe von Melaminharz und knapp 3 N/mm² Pressdruck in kurzer Zeit zu fertig ausgehärteten, großflächigen Elementen. //

www.obel-p-automation.dk/de



BSH Pressenanlage mit Presslänge 6900 mm und 200 kW Ausgangsleistung



Hot Melt Composer für BSP Mittellagen, 100 Lamellen pro. Minute

OBEL-P