

# Neuartige Verarbeitungstechnologie

Furnierschichthölzer (LVL) erfreuen sich seit Jahren zunehmender Beliebtheit. Für den Laubholzsägewerk-Spezialisten Pollmeier ein Grund, diesen hochwertigen Werkstoff für den konstruktiven Holzbau anstatt aus Nadelholz, der höheren Festigkeit wegen, aus Buchenholz herzustellen. Bei der Umsetzung seines Vorhabens vertraute der Sägewerker dem Kreissägen-Spezialisten Paul aus Dürmetingen (Baden-Württemberg) beim Auftrennen von Platten zu Streifen.



Plattenauftrennkreissäge SK-VARIO



Die Verladung zeigt die beeindruckenden Dimensionen der Plattenauftrennkreissäge



CNC-Kappanlage C14 II (Fotos: Paul Maschinenfabrik)

Das aus zirka drei Millimeter starken Schäl furnieren bestehende LVL wird hauptsächlich zur Herstellung von Trägern, Balken und Platten verwendet. Einer der Vorteile von Buche-LVL ist darin zu sehen, dass durch die höhere Festigkeit dieser Holzart kleinere Querschnitte genügen, um vergleichbare Festigkeitswerte gegenüber Nadelhölzern zu erreichen.

Zunächst wird das Schäl furnier erzeugt. In einer Presse werden die einzelnen Furnierlagen miteinander verklebt. Auf diese Weise entstehen bis zu 18 m lange, 1,8 m breite und 80 mm starke Platten. Diese werden danach in einem weiteren Produktionsschritt in Streifen aufgetrennt und bei Bedarf abgelängt. Je nach Endprodukt und/oder Verwendung folgen noch weitere Prozessschritte.

Das Auftrennen der bis zu zwei Tonnen schweren Platten in maximal 18 Streifen erfolgt mit einer hierfür optimierten Plattenauftrennkreissägeanlage SK-VARIO von Paul. Die einzelnen Sägen in der Maschine sind über eine CNC-Steuerung frei positionierbar. Ein eventuell entstehender Reststreifen kann mit Hilfe eines speziellen Spaltkeils und angeschlossenen Trennkanales einseitig separiert beziehungsweise in eine Vibrorinne geschoben werden. Diese transportiert die Reststücke der Kappanlage sowie die Reststreifen der Längskreissäge zu einem bauseits vorhandenen Hacker.

Prozessbedingte Fehlerstellen in den Streifen werden bei Bedarf ausgekappt. Dafür kommt die Paul CNC-Kappanlage C14 II zum Einsatz. Für die Zuführung der bis zu 350 kg schweren und bis zu 18 m langen Streifen mit maximalen Querschnitten von 300 x 80 mm beziehungsweise 350 x 50 mm musste eine aufwändige und sehr robuste Mechanisierung entwickelt werden. Beide Maschinen- Plattenauftrennkreissäge und Kappanlage – sind mit der neusten Steuerungsgeneration MAXI 6 auf Linux-Basis ausgestattet. Weitergehend zur benutzerfreundlichen Bedienoberfläche via Touchscreen sind die netzwerkfähigen Maschinen voll in das übergeordnete Leitrechnersystem von Pollmeier integriert.

Durch die vertrauensvolle und insbesondere auch konstruktive Zusammenarbeit zwischen den beiden Unternehmen, also Maschinennutzer und -hersteller, konnte gemeinsam eine auf die besonderen Bedürfnisse abgestimmte Anlage entwickelt werden. So war es möglich, innerhalb eines realistischen Zeitrahmens eine Zuschnittanlage mit maximaler Leistungsfähigkeit und Flexibilität zu realisieren, die es zuvor in einer solchen Konstellation noch nicht gab.

► [www.paul.eu](http://www.paul.eu)

► [www.pollmeier.com](http://www.pollmeier.com)