

MAYR-MELNHOF HOLZ GAISHORN

„Expressmontage“

Vier Hobelmaschinen in zwei Jahren geliefert

Dass der Weiterverarbeitungsstandort von Mayr-Melnhof Holz in Gaishorn ein oft angefahrenes Ziel der Ledinek-Mannschaft ist, ist wohl unumstritten. An die 40 Anlagen hat der slowenische Maschinenhersteller schon nach Gaishorn geliefert. Derzeit ist Ledinek erneut vor Ort: Innerhalb weniger Tage wurde eine neue Hobelanlage montiert und in Betrieb genommen.

✍️ & 📷 Martina Nöstler

Bereits bei der Gründung des Standortes Gaishorn 1991 konnte Ledinek, Hoce/SI, die ersten Anlagen für die BSH-Herstellung liefern. Mittlerweile hat sich die Anzahl der Maschinen und Mechanisierungen auf über 40 summiert. In allen vier Werkshallen von Mayr-Melnhof Holz in Gaishorn, wo BSH, Duo-/Triobalken sowie BSP her-

gestellt werden, finden sich die typisch türkisen Anlagen – von der Rotoles und diversen Hobelmaschinen mit verschiedenen Bearbeitungsbreiten über die Kontizink und die X-Press bis hin zu Schleifmaschinen. „Die Zusammenarbeit mit Ledinek klappt immer tadellos – von der Planung über die Installation und die Inbetriebnahme bis hin zum Service“, meint Johannes Haberl, technischer Leiter bei Mayr-Melnhof Holz in Gaishorn.

Moderne Ausstattung

Zu den jüngsten Installationen seitens Ledinek zählen vier Hobelmaschinen in weniger als zwei Jahren. Nach jahrelangem Mehrschichtbetrieb war es an der Zeit, in den Werken 2 und 3 die Anlagen zu tauschen. Dabei legte man großen Wert auf Automatisierung sowie die Standardisierung von Komponenten und Bedienung. Die Anlagen sollten dem neuesten Stand der Technik entsprechen, höchste Automatisierung erlauben und für die Zukunft ausgerüstet sein.

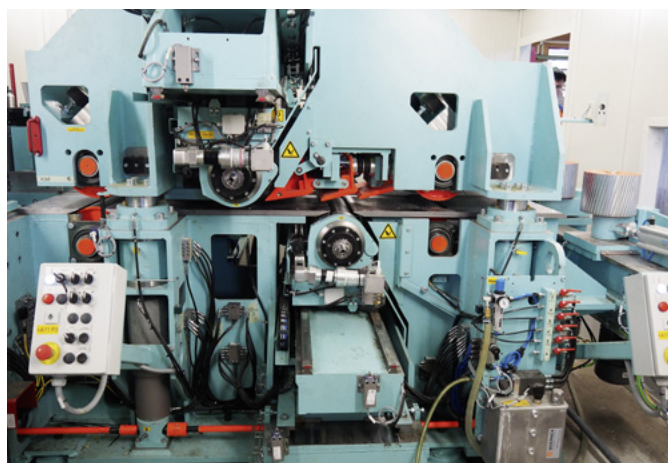
Alle vier Maschinen – zwei annähernd baugleiche Superles 400, eine Superles 1300 sowie eine Multiplan – verfügen über vollständige SPS-Steuerung, die alle Positionseinstellungen und Axialverstellungen (Profilierung) automatisch ausführen. „Ausgewählte Spindeln haben zudem motorisierte und überwachte Einstellungen der Werkzeugdurchmesser“, erklärt Patrick Kornherr, zuständig für Planung und Verkauf bei Ledinek. Alle vier Anlagen sind mit 19“-Touchpanels ausgestattet und haben eine ähnlich gestaltete Bedienoberfläche. Damit können die Mitarbeiter einfacher zwischen den Maschinen wechseln und finden sich leicht zurecht.

Binnen kurzer Zeit montiert

Die jüngste der vier Anlagen ist eine Superles 400 4V+4FS80. Beim Holzkurier-Besuch befand sich die Maschine kurz vor der Inbetriebnahme. Binnen wenigen Tagen bauten die Ledinek-Monteur die



Zeigen die neue Superles 400: Patrick Kornherr (Planung und Verkauf Ledinek), Johannes Haberl (technischer Leiter bei Mayr-Melnhof Holz) und Matej Lampreht (Service Ledinek) (v. li.)



Kurz vor der Inbetriebnahme: Ledinek installierte die neue Superles 400 im Werk 2 bei Mayr-Melnhof Holz in Gaishorn binnen wenigen Tagen



Ganz neu bei der Superles 400 ist die Jointvorrichtung: Die vollständig geschlossene Konstruktion verringert die Schmutzanfälligkeit



Ging im Januar 2020 in Betrieb: Die Superles 1300 bearbeitet BSH bis 1300 mm Breite...



... und ist zudem mit zwei Falzeinheiten sowie acht Fasenaggregaten ausgestattet

alte Maschine ab und hoben die neue an ihren Platz. „Es war eine Expressmontage“, wie Matej Lamprecht, zuständig für das Service bei Ledinek, schmunzelnd bemerkt. Diese Finalhobelmaschine mit vier Hobelwellen und vier Fasenaggregaten ist als Finalhobelmaschine im Werk 2 geplant. Die Vorschubgeschwindigkeit beziffert man mit bis zu 80m/min. Als Vorteile der neuen Maschine nennt man bei Ledinek den Direktantrieb der Horizontalhobelwellen, verbunden mit einer höheren Zuverlässigkeit und einem geringeren Wartungsaufwand. Die Werkzeuge der neuen Superles haben einen größeren Durchmesser und eine größere Lagerung. „Größere Werkzeugdurchmesser ergeben am Fertigprodukt ein Hobelbild mit geringerer Wellentiefe und damit eine sanftere Oberfläche“, bemerkt Kornherr.

Diese jüngste Superles ist mit einer weiteren Neuheit versehen: Ledinek hat die Jointvorrichtung überarbeitet. Es handelt sich jetzt um einen vollständig geschlossenen Antrieb, der weniger schmutzanfällig ist und für einen sicheren Betrieb sorgt. Bei der Besichtigung verweist Haberl auf die Zentralschmierung: „Die Schmierung erfolgt jetzt vollkommen automatisch und muss bei der Wartung nicht mehr berücksichtigt werden. Wir haben auch alle anderen Anlagen damit nachrüsten lassen.“ Mit dieser Superles 400

lieferte Ledinek zudem die Schleifmaschine des Typs GML 700.

Drei weitere neue Hobelmaschinen

Bereits Anfang 2019 tauschte Ledinek eine 18 Jahre alte Superles gegen eine Superles 400. Diese ist im Wesentlichen baugleich zur vorhin genannten. Ende 2019 lieferte der slowenische Maschinenhersteller eine Superles 1300 8V+8F-S45. Diese verpasst – dem Namen entsprechend – BSH bis 1300 mm Breite die finale Oberfläche im Werk 3. Die Anlage ist mit zwei Vertikalwellenpaaren, acht Fasenaggregaten sowie zwei Falzeinheiten ausgerüstet. Kornherr hebt die neuartige Oszillation der Horizontalwellen hervor: Dank des Direktantriebs und der großen Axialverstellung lässt sich diese einfach und zuverlässig ausführen. Elektromotoren führen jede Bewegung aus. Die SPS errechnet dabei die noch verfügbare Messerlänge und es wird immer die gesamte verfügbare Messerbreite eingesetzt. Die große Spindelanzahl erlaubt eine rasche Umstellung zwischen den Produkten ohne Anlagenumrüstung.

Zudem fand Ende 2019 eine Multiplan 4V-S250 als Vorhobelmaschine den Weg nach Gaishorn. Die Anlage hat laut Ledinek ein ausgeklügeltes System zur Unterstützung passiver Schwimmung, was höhere Vorschubgeschwindigkeiten ermöglicht. Ein

pneumatisches System regelt die Bewegung der Vertikaleinheiten. Aufgrund der hohen Automatisierung lässt sich die Multiplan ohne die ständige Überwachung durch die Mitarbeiter einsetzen.

Die Ledinek-Monteure werden heuer auf jeden Fall noch ein weiteres Mal in Gaishorn im Einsatz sein: Zum Jahresende liefert man eine X-Cut sowie den X-Lam-Manager zu Mayr-Melnhof Holz. //

**MAYR-MELNHOF
HOLZ GAISHORN**
Standort: Gaishorn
Gegründet: 1991
Geschäftsführung: Bernhard Waldner,
Peter Baldinger
Mitarbeiter: 280
Produkte: BSH, Duo- und Triobalken,
BSP, BSH-Decke, Brettschichtdielen
Produktion: 170.000 m³/J BSH,
70.000 m³/J BSP
Hauptmärkte: Österreich, Italien,
Schweiz, Deutschland, Frankreich, Süd-
osteuropa



Eine von vier Schleifmaschinen von Ledinek bei Mayr-Melnhof Holz in Gaishorn – die GML 700 ist die jüngste



Perfekte Oberfläche: Die Finalhobelmaschinen von Ledinek sorgen für sauberes Leimholz ohne Hobelschlag