

LEDINEK

Die Ersten *im* Baltikum

Brettsperrholz-Produktion jetzt auch in Lettland

Im lettischen Jelgava nahm Cross Timber Systems 2015 die erste BSP-Produktionslinie des Baltikums in Betrieb. Damit reagierte das Unternehmen auf ein steigendes Produktinteresse in Skandinavien. Hinsichtlich des Maschinenausstatters entschied man sich nach reichlicher Überlegung für den slowenischen Anlagenspezialisten Ledinek.

✍ Günther Jauk 📷 Ledinek (1), Jauk (3)

Nicht nur in Zentraleuropa (s. Seite 20) erkennen Baukonzerne das Potenzial der Brettsperrholz-Bauweise. Auch eines der größten baltischen Bauunternehmen, die Skonto Group mit einem Jahresumsatz von 300 Mio. €, unterhält seit Kurzem eine eigene BSP-Fertigung. Unter dem Namen Cross Timber Systems produziert das Unternehmen in Jelgava/LV seit gut einem Jahr großformatige Brettsperrholzelemente. Der Hauptmarkt des Unternehmens liegt in Skandinavien, wo immer mehr Bauprojekte in BSP realisiert werden.

Wohlüberlegte Entscheidung

Gut eineinhalb Jahre nahmen sich die vier Cross Timber Systems-Gründer Zeit, um sich für eine Produktionsanlage zu entscheiden. Alles wurde bis ins letzte Detail durchgeplant und nichts dem Zufall überlassen. Wichtig war ihnen vor allem eine solide, schwere Maschinenbauweise. Außerdem wollte man, um unnötige Schnittstellen zu vermeiden, möglichst viele Maschinen von einem Generalanbieter beziehen. „Wir wollten keine zu komplizierte Anlage mit unnötigem Schnickschnack, sondern eine hochwertige, solide Bauweise, die genau unseren Anforderungen entspricht“, erklärt einer der Gründer, Andris Dlohi. Im Zuge der Entscheidungsfindung hat er gemeinsam mit seinen Kollegen einige Produktionsstätten und auf der Ligna 2013 alle wesentlichen Hersteller besucht. Im Endeffekt fiel die Wahl auf Ledinek, Maribor/SI. Die slowenischen Maschinenbau-Spezialisten wurden den oben genannten Anforderungen am besten gerecht. „Ledinek konnte bei diesem Projekt seine Stärke als Komplettanbieter ausspielen. Bei hochkomplexen Anlagen ist es entscheidend, einen kompetenten Ansprechpartner zu haben. Durch die breite Produktpalette konnten wir für den Kunden eine maßgeschneiderte Anlage konzipieren, was letztendlich zum Zuschlag führte“, erklärt Ledinek-Verkaufsleiter Robert Mlinaric.

Keilzinken und hobeln

In 18 Wochen errichtete Ledinek in Jelgava vor gut einem Jahr die erste BSP-Linie im Baltikum, ausgelegt auf 25.000 m³/J. Seit März produziert die Anlage auf 8000 m² großformatiges BSP mit bis zu 3,2 m Breite, 14 m Länge und 40 cm Stärke. Bis zu elf Brettlagen sind möglich. Die Rohware bezieht das Unternehmen zum Großteil aus der Umgebung, kleinere Mengen stammen auch aus Russland.

Als Erstes gelangen die Rohlamellen zur Optimierungskappsäge. Die Ledinek X-Cut 190 mit integrierter Einzugsvorrichtung entfernt Äste und Fehlstellen. Danach verbindet eine Eurozink Compact 8-350 kN-Keilzinkenanlage mit einer Leistung von acht Takten pro Minute die Lamellen mit bis zu 350 kN Presskraft. Mögliche Zinkenquerschnitte reichen dabei von 24 bis 300 cm². Die exakte Ablängung erfolgt mittels Positioniersäge. Verleimt werden die Zinkenstöße mittels 1K Purbond Leim mithilfe eines Oest-Beleimaggregats.

Für eine exakte Lamellendicke sorgt eine Europlan 300-4V-Hobelanlage mit einer maximalen Arbeitsbreite von 30 cm und einer maximalen Hobelhöhe von 12 cm. Danach erfolgt die Aufteilung in zwei

Lager. Längslamellen werden in drei Etagen gelagert und Querlamellen auf Endmaß gekappt und gestapelt.

Die Legearbeit übernimmt ein Joulin-Vakuumstapler. Dieser legt je nach Wunsch eine bestimmte Anzahl an Längs- und Querlagen abwechselnd auf den Presstisch. Als Bindemittel dient ein 1K-PUR-Leim, der mittels Oest-Beleimaggregat aufgetragen wird. Eine Fugenverleimung ist ebenfalls möglich.

Das Herzstück der Anlage

Nach dem Legen gelangt der Presskuchen in das Herzstück der Anlage: die vollautomatische Flächenpresse X-Press 14. Mögliche Pressdimensionen liegen bei 80 bis 400 mm in der Dicke, 2,5 bis 3,5 m in der Breite und 5 bis 14 m in der Länge.

Der 140 t-Koloss verfügt über sieben vertikale, SPS-gesteuerte Presseeinheiten sowie über Stirndruck- und Seitenpresseeinheiten. Das ermöglicht der Anlage, in Kombination mit unterschiedlichen Pressprogrammen die Herstellung vieler BSP-Produkte. Der Flächendruck beträgt bei Breiten bis 3,5 m bis 1,0 N/mm², der Seitendruck auf 2 m Länge bis 120 kN. Der maximale Stirnseitendruck liegt über der Breite bei 240 kN.

Die ausgehärteten Elemente werden mithilfe eines Hundegger-Portalbearbeitungszentrums PBA-D abgebunden und erhalten auf einer Imeas-IT Top-Flächenschleifmaschine das Oberflächenfinish.

Bewährte Software

Die Produktionssteuerung erfolgt mit Ledineks bewährtem Leitrechner X-Lam Manager. Dieser, mit BSP Programmmodul ausgestattet, garantiert einen optimierten und vollautomatischen Produktionsablauf. Dabei werden Längs- und Querlamellen automatisch oder nach vorgegebener Priorität produziert, was die Leistung der gesamten Produktionslinie deutlich erhöht. Cross Timber Systems-Produktionsleiter Juris Dzenis ist mit dem Automatisierungsgrad zufrieden: „Die BSP-Linie läuft mit nur drei Mitarbeitern.“ //

LEDINEK

Ort: Hoce bei Maribor/SI

Geschäftsführer: Gregor und Pavel Ledinek

Produkte: Holzbearbeitungsmaschinen, Rotoles-System, Stratoplan, Superplan, Superles, Europlan, Multiplan, Kontizink, Rotationspresse, Eurozink, Flexipress, X-Press, X-Cut, KVH-/BSH-/BSP-/CLT-Fertigungslösungen, Engineering, Mechanisierungslösungen, Kehlmaschinen, Steuerungssoftware X-Lam-Manager

CROSS TIMBER SYSTEMS

Produktionsstart: 2015

Ort: Jelgava/LV

Gründer: Guntis Rāvis, Roberts Dlohi, Andris Dlohi, Maris Avotins

Produkte: Brettsperrholz bis 3,2 mal 14 mal 0,4 m

Besonderheit: erstes BSP-Werk im Baltikum



- 1 Seit März 2015 produziert Cross Timber Systems im lettischen Jelgava Brettsperrholz
- 2 Cross Timber Systems-Gründer und Mitglied der Geschäftsleitung Andris Dlohi
- 3 Produktionsleiter Juris Dzenis ist von der Automatisierung der Anlage beeindruckt
- 4 Zufriedene Gesichter in Jelgava bei der Inbetriebnahme vor gut einem Jahr: Milan Mendas, Projektleiter bei Ledinek, Darko Vinko, SPS Programmierer bei Ledinek, Andris Dlohi, Teilhaber von Cross Timber Systems, Adrian Krämer von Oest und Ledinek-Verkaufsleiter Robert Mlinarič (v. li.)