

Geballte Leimholz-Kompetenz

Slowenische Anlagenspezialisten entwickeln sich stetig weiter

Würde man alle von Ledinek gebauten X-Press-BSP-Pressen hintereinander aufstellen, käme man bereits auf über 120 lfm. Berücksichtigt man auch noch die in Auftrag befindlichen Anlagen, sind es sogar über 230 lfm. Neben zahlreichen Projekten und Innovationen am Brettsperrholz-Markt realisieren die Slowenen aber auch einige interessante Vorhaben am BSH/KVH-Sektor.

Als „sehr zufriedenstellend“ bezeichnet Ledinek-Vertriebsmitarbeiter Bernhard Fandl die Auftragslage vor der Internationalen Holzmesse Klagenfurt. Dabei spricht er aber nicht nur vom ungebrochen hohen Interesse an BSP-Linien, sondern ebenfalls von zahlreichen Anlagen und Weiterentwicklungen für Leimbinder und KVH.

Ständig sind die Slowenen bestrebt, ihre Produktpalette zu erweitern und bestehende Maschinen in Richtung der Markterfordernisse anzupassen. Ein gutes Beispiel dafür ist eine neu entwickelte Presse für die Schmalseitenverklebung. Dabei legte Ledinek besonderes Augenmerk auf die Flexibilität bei der Längenumstellung: Diese sollte funktionieren, ohne dass die Anlagenleistung darunter leidet. Das Ergebnis – die erste Unipress 16 mit zehn Einschüben bei 16m-Lamellen – wurde vor wenigen Wochen von Best Wood Schneider, Eberhardzell/DE, in Betrieb genommen.

Ein weiteres spannendes Entwicklungsprojekt ist die neue Generation an Fehlstellen-Kappsägen. Die X-Cut 400 wird derzeit am Stammsitz in Maribor getestet und auf unterschiedliche Einsätze vorbereitet. „Die ersten Testergebnisse sind ausgesprochen vielversprechend. Das neue Modell wird künftig vor unserer leistungsstarken Kontizink-Keilzinkenanlage sowie als Querlagensäge zum Einsatz kommen“, berichtet Fandl.

Aus dem Bereich Hobeln – eine der Ledinek-Kernkompetenzen – berichtet der Vertriebsmitarbeiter von „einigen Ersatzinvestitionen im BSH/KVH-Bereich“ sowie auch von Neuanlagen, die ausgerüstet werden.

Prozesssicherheit als entscheidendes Kriterium

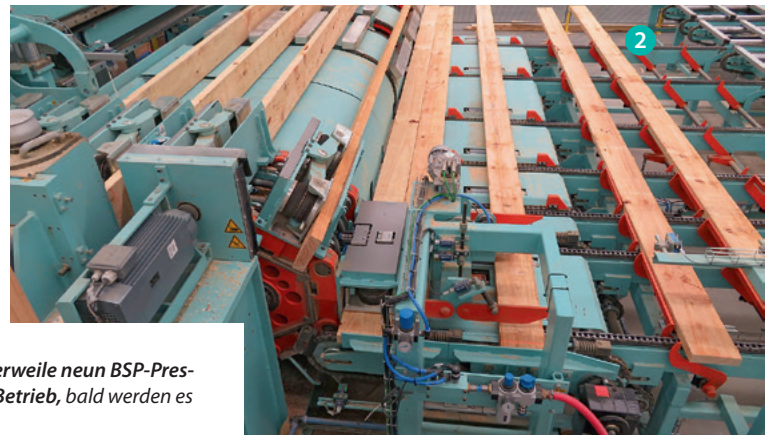
Neben ständigen Weiterentwicklungen großer Anlagenkomponenten, wie etwa der X-Press, widmet sich Ledinek auch intensiv der Prozesssicherheit. „Die Legestation ist zweifelsohne die taktgebende Komponente jedes BSP-Werks. Mithilfe einer unserer neuesten Entwicklungen wird dieser wichtige Bereich noch prozesssicherer und stabiler arbeiten, was sich auf die Gesamtleistung der Produktionslinien deutlich auswirken wird“, blickt Fandl in die Zukunft.

Im Gleichschritt zur Weiterentwicklung der Produktionsmaschinen arbeitet Ledinek auch ständig an der Erneuerung des X-Lam Managers – des hauseigenen Leitrechners für die BSP-Produktion. Speziell zugeschnittene Leitrechensysteme liefern die Slowenen auch für Hobel-, KVH- und BSH-Anlagen sowie als Verwaltungssysteme für Hobelwerkzeuge.

Beeindruckende Erfolgsbilanz

Am BSP-Sektor verzeichnet Ledinek mittlerweile neun installierte X-Press-Anlagen in sieben Ländern auf vier Kontinenten. Rechnet man noch die in den Auftragsbüchern stehenden Anlagen hinzu, kommt man auf 16 Pressen und fünf Kontinente.

Bei den meisten Projekten fungieren die Slowenen nicht nur als Pressenbauer, sondern als Generalanbieter. „Bei Gesamtprojekten können wir unser ganzes Wissen und unsere Erfahrung aus allen Teilbereichen, wie etwa Hobeln, Keilzinken oder Pressen, konzentriert anwenden. Als einziger Komplettanbieter am BSP-Sektor werden wir diese Rolle in den kommenden Jahren mit Sicherheit noch weiter ausbauen“, bekräftigt Fandl abschließend. //



- 1 Weltweit sind mittlerweile neun BSP-Pressen von Ledinek in Betrieb, bald werden es 16 Stück sein
- 2 Keilzinken, Hobeln, Pressen: Als Komplettanbieter für BSP- und BSH-Anlagen kann Ledinek alle seine Stärken ausspielen
- 3 Die Legestation ist laut Ledinek-Vertreter Bernhard Fandl die taktgebende Komponente einer BSP-Linie. Die Slowenen machen diesen Bereich jetzt noch prozesssicherer und stabiler



Bildquelle: Ledinek