

# BSP-Presse für Australien

## Slowenische Pressentechnologie geht um die Welt

Flinker und flexibler präsentiert sich die zweite Generation der Ledinek BSP-Pressen X-Press. Entgegen der sonstigen Manier wurde das Gewicht des beweglichen Legetisches verringert und so wurden die Lege- und die Leimauftragszeit verkürzt. Direkt in der Presse sorgen dann allerdings wieder massive Stahlträger für die nötige Stabilität – ein System, das auch in Übersee überzeugt.

✍ Günther Jauk   📷 Günther Jauk (2), Ledinek

Bereits nach vier ausgelieferten Brettsperrholz-Pressen präsentiert Ledinek, Maribor/SI, die Weiterentwicklung seiner X-Press. Besonders auffällig ist dabei der in Aluminium gehaltene Tisch, worauf der zu verleimende Kuchen gelegt wird. „Wir haben die schwere Stahlkonstruktion durch einen dünnen Aluminiumtisch ersetzt“, informiert Verkaufsingenieur Branko Mlinaric. Die Slowenen entschieden sich bei der Konstruktion der X-Press für fix montierte Leimdüsen und einen beweglichen Tisch. „Dadurch wird der Leimauftrag präziser – zudem kommt das System ohne lange Leitungen aus“, erklärt Mlinaric.

Die Herausforderung dieser Methode liegt in einer möglichst kurzen Stapeldauer. Der massive Stahltisch in Kombination mit dem immer schwerer werdenden Presskuchen ist relativ träge und kann mit modernen Leimauftragungssystemen in puncto Geschwindigkeit nicht mithalten. „Da wir auf den exakten und damit auch sparsamen Leimauftrag nicht verzichten wollten, entschieden wir uns für einen wesentlich leichteren und deutlich flinkeren Aluminiumtisch“, verdeutlicht Mlinaric. Stärkere Antriebsmotoren kamen aufgrund des höheren Energieverbrauchs nicht infrage.

In der Presse liegt der Alutisch dann wieder in gewohnter Ledinek-Manier auf massiven Stahl-I-Trägern auf. „Dadurch sind Verformungen während des Pressvorganges ausgeschlossen“, weiß Mlinaric. Der Hauptdruck erfolgt von oben über quer liegende Druckschläuche, wobei 80% des aufgebrauchten pneumatischen Druckes tatsächlich beim Presskuchen ankommen.

### Flexible Elementlänge

Ebenfalls neu ist der Raster des pneumatischen Seitendrucks. Dieser verringerte sich von 2m auf 20 cm, wobei jedes Seitendruckelement einzeln gesteuert wird. „Dadurch kann man bei jeder beliebigen Plattenlänge den Stirndruck unbegrenzt einsetzen“, informiert Mlinaric. Je nach Pressentyp sind Wandpaneele von 5 bis 18,05 m Länge möglich. Die Wandhöhe reicht von 2,45 bis

3,55 m, die Stärke liegt zwischen 60 und 360 mm. Der maximale Oberdruck liegt bei 0,8 N/mm<sup>2</sup>.

### Finnland, Australien und Japan

Die erste X-Press dieser Generation lieferte Ledinek nach Finnland. CLT Finland Oy, Hoisko, erhielt vor wenigen Monaten eine 12m lange Presse. Neben der Presseinheit lieferten die Slowenen auch den Leimauftrag und eine Lamellen-Hobelanlage Europlan in den Norden.

Aktuell entsteht in Maribor gerade die erste BSP-Pressen für Australien. Die 16m lange Presse wird die Produktionskapazität des Landes von null auf 60.000m<sup>3</sup>/J erhöhen. XLam Australia wird nach XLam New Zealand das zweite BSP-Werk der südlichen Hemisphäre.

Ledinek liefert nicht nur die Presse, sondern die gesamte Produktionslinie nach Down Under. Diese besteht im Wesentlichen aus einer leistungsstarken Kontizink-Keilzinkenanlage mit 20 Takten pro Minute, zwei Kappsägen sowie zwei Hobelanlagen.

Die Produktionssteuerung erfolgt mit dem von Ledinek entwickelten Leitrechnersystem X-Lam Manager. Dieser, mit BSP-Programmmodul ausgestattet, garantiert einen optimierten und vollautomatischen Produktionsablauf. Dabei werden Längs- und Querschnitte automatisch oder nach vorgegebener Priorität produziert, was die Leistung der

gesamten Fertigungslinie deutlich erhöht. Mit der Auslieferung soll noch im März begonnen werden.

Danach startet die Fertigung einer weiteren BSP-Linie für einen japanischen Hersteller. Hauptmaschinen der Anlage sind eine 12m-X-Press, eine leistungsstarke Kontizink-MH-Keilzinkenanlage und eine Rotoles-Kalibrierfräshobelmaschine. Für Ledinek ist dies nach einigen gelieferten Keilzinkenanlagen das erste BSP-Projekt im Land der aufgehenden Sonne. Der Liefertermin ist im August dieses Jahres.

### Globale Nachfrage steigt

Neben Japan und Skandinavien ortet Mlinaric weiteres Potenzial in Nordamerika und westlichen europäischen Ländern: „Aus diesen Regionen gibt es bereits konkrete Anfragen bezüglich BSP-Pressen. Zudem sind auch einige Erweiterungen und Erneuerungen in Zentraleuropa geplant.“ Damit dürften auf die Presse für Japan noch mehrere Anlagen folgen und die zweite Generation der X-Press nicht die letzte gewesen sein. //

**Bis Jahresende wird Ledinek drei BSP-Projekte mit der neuen X-Press realisiert haben:**

- 1 **CLT Finland Oy, Hoisko:** Anlage wurde bereits installiert
- 2 **XLam Australien, Albury-Wodonga:** Presse wird gerade gebaut
- 3 **Japan:** Auslieferung im Herbst 2017 geplant





## Die neue X-Press ist flinker und flexibler.

- 1 *Die Arbeiten laufen auf Hochtouren: In wenigen Wochen liefert Ledinek die zweite X-Press der neuen Generation nach Australien*
- 2 *Der Rasterabstand des Seitendrucks verringert sich von 2000 auf 200 mm – somit ist jede beliebige Plattenlänge möglich*
- 3 *Nach Finnland lieferte Ledinek diese 12 m lange Presse*

