

ZWISCHEN KLEINMENGEN UND INDUSTRIEBETRIEB

PRESSTECHNIK HAT ÜBERZEUGT

Seit einem guten halben Jahr ist bei der Geschützten Werkstätte Integrative Betriebe Tirol die neue Plattenpresse mit Hochfrequenztechnik im Einsatz. Die Maschine hat in der Produktion in vielerlei Hinsicht überzeugt.

„Wir fertigen schon seit Jahren Massivholzplatten für unsere weitere Verarbeitung“, erklärt Georg Hechenblaickner, Leitung Marketing und Vertrieb bei der Geschützten Werkstätte Integrative Betriebe Tirol (GWT). „Bislang haben wir die Platten überwiegend zur Herstellung von elektrisch betriebenen Haushaltsgreidemöhlen sowie für Wellnessprodukte, wie etwa Zubehör für Wärmekabinen, verwendet.“ Die alte Presse gab aber ihren Dienst auf und so haben sich die Verantwortlichen nach einer neuen Anlage umgesehen. Aufgrund der langen und guten Zusammenarbeit besichtigte das Tiroler Unternehmen die neue Plattenpresse mit Hochfrequenztechnik von Dimter in Illertissen/DE. Bei den GWT sind bereits zwei Kappsägen von Dimter im Einsatz. Im Januar konnte die ProfiPress L II 2500 in Vomp in Betrieb genommen werden.

Rationell und flexibel

„Wichtig war uns vor allem, dass wir in der Plattenproduktion flexibel bleiben. Außerdem sollte die Fertigung rationeller und prozesssicher werden“, begründet Hechenblaickner die Investition. „Mit der ProfiPress von Dimter ist dies möglich.“ Die Maschine besticht trotz einfacher intuitiver Bedienung vor allem durch hohe Verleim- und Plattenqualität sowie kurze Rüstzeiten.

Laut Hersteller eignet sich die ProfiPress L II 2500 für die Erzeugung hochwertiger Massivholzplatten. Die Presse wurde speziell für kleine und mittelgroße Betriebe entwickelt, die wirtschaftlich und marktgerecht arbeiten. „Dennoch sind bei individu-

eller und auftragsbezogener Produktion hohe Tagesleistungen möglich“, sagt Dimter-Vertriebsleiter Werner Blum.

Hohe Verleimqualität

Ein Plus war für Hechenblaickner die Hochfrequenztechnik. Je nach Holzart und Leimsorte kann der Presszyklus nur wenige Minuten dauern. Die ProfiPress L II 2500 schafft Plattenstärken von 10 bis 90 mm, die Längen betragen 400 bis 2500 mm. Durch Präzisionsleimangabe wird das exakte Auftragen der Leimschnüre ermöglicht und eine hohe Verleimqualität gesichert. Das Holz wird beim Pressvorgang nicht erhitzt. Dadurch entstehen keine Verformungen in der Platte. Die Fugen sind sofort nach dem Verleimen ausgehärtet.

Die Zuschnitte für Massivholzplatten stammen bei den GWT aus der eigenen Fer-

tigung – auf Länge gebracht mit einer der beiden Dimter-OptiCut-Kappsägen. Das Holz wird auf den Einzugstisch gelegt, beleimt und in den Pressbereich gefördert. Für eine hohe Verleimqualität rüstet Dimter die Anlage auf Wunsch mit einer Präzisionsleimangabe aus. Laut Dimter reduziert sich damit der Klebstoffbedarf um bis zu 50%. Außerdem verschmutzt die Presse weniger und die Presszeiten werden kürzer. Hydraulische Presszylinder garantieren hohe Fugenqualität. Für unterschiedliche Füllbreiten beträgt der Zylinderhub 250 mm.

Mit der Bedienerfreundlichkeit ist Hechenblaickner besonders zufrieden. „85% unserer Mitarbeiter haben eine körperliche Einschränkung, eine Sinnesbehinderung oder Lernschwierigkeiten“, erklärt er. „Darum ist eine einfache Bedienung der Anlagen äußerst wichtig.“

Derzeit ist die Presse noch nicht ausgelastet. „Als Lohnfertiger haben wir einen modernen Maschinenpark im Zuschnitt und können alle Fertigungsschritte, vom Kappen, Besäumen und Hobeln bis hin zur Massivholzplatte, durchführen. Wir können uns vorstellen, etwa für Händler kleine oder mittlere Plattenserien zu fertigen.“ *mn*

Lohnfertigung

„Als Lohnfertiger haben wir einen modernen Maschinenpark im Zuschnitt und können alle Fertigungsschritte, vom Kappen, Besäumen und Hobeln bis hin zur Massivholzplatte, durchführen. Wir können uns vorstellen, etwa für Händler kleine oder mittlere Plattenserien zu fertigen.“ *mn*

Ideal für kleine und mittelgroße Betriebe: die ProfiPress L II 2500 von Dimter.

Der Mitarbeiter legt die Laubholzzuschnitte händisch vor der Presse ein.

