

Bildquelle: Nöbster

Sämtliche Anlagenkomponenten werden bei Leisse CAD-gezeichnet und visualisiert



Fertigung bei Leisse: Maschinen- und Mechanisierungsteile stellt man im eigenen Werk her

LEISSE

Schnelle BSH-Pressen

Kurze Ladezeiten für höhere Leistung

Eine neuartige BSH-Pressen hat der Mechanisierungshersteller Leisse, Winterberg/DE, bei einem deutschen Produzenten installiert. Als wesentliche Vorteile nennt man die kurzen Beladungszeiten sowie die Erzeugung jeder BSH-Länge ohne Einschränkungen.

Herkömmlich BSH-Pressen baut Leisse bereits seit längerem. Als Beispiel nennt Prokurist Franz-

Josef Körner die Installation bei Hüttemann in Olsberg/DE. Im vergangenen Jahr hat Leisse mit der

Entwicklung einer neuartigen Presse begonnen (sh. Holzkurier Heft 47/07, S. 12). Der Prototyp ist seit kurzem bei einem deutschen BSH-Hersteller im Probetrieb.

In fünf Minuten beladen

„Wesentlich vorteilhaft bei unserer Presse sind die kurzen Beladezeiten“, heißt es. „Vom Leimauftrag bis zur geschlossenen Presse benötigen wir je nach Füllgrad und Lamellenstärke etwa fünf Minuten.“ Außerdem sei jede Länge ohne Einschränkung erzeugbar. Ebenso können abgetreppte Binder einfach und vollautomatisch – mit Rücksicht auf die Pressplatten – erzeugt werden. „Es sind bis zu vier Kammern übereinander installierbar“, umreißt man bei Leisse. Beim kürzlich installierten Prototyp sind zwei Presskammern im Einsatz. Bei schnellen Klebstoff erreicht man zwei Füllungen pro Stunde.

Bei entsprechender Leistung der Keilzinkenanlage sind durch den kurzen Ladezyklus und die „schnellen Klebstoffe“ beachtliche Schichtleistungen erreichbar, ist

man bei Leisse überzeugt. „Die Volumenleistung hängt natürlich direkt von der durchschnittlichen Breite, Länge und Füllgrad ab. Bei einem realistischen Wert von 60% liegt die Schichtleistung bei 75 m³, was einer Jahresleistung in Vollschicht von etwa 50.000 m³ entspricht“, rechnet Körner vor. Er kann sich auch Pressenlängen bis 24 m vorstellen. Der Ablauf erfolgt vollautomatisch – immer unter der Ausnutzung der gesamten Pressenlänge. „Zwei Längsbefüllungen sind nicht vorgesehen. Besser ist es, die BSH-Teile dahinter zu kappen“, ist man in Winterberg überzeugt. Die Steuerung hat Leisse beim Prototyp selbst durchgeführt. Die übergeordnete Produktionssteuerung stammt von Timbertec, Eutin/DE.

Interesse für Presse

„Wir haben schon einige Anfragen für die Presse im Haus“, freut man sich. „Durch die Längsbeschickung passt unser System in jede Produktion. Die Presse eignet sich ideal für ein Umrüsten auf höhere Leistungen“, führt er aus. Auch hier gäbe es

DATEN & FAKTEN

LEISSE

Gründung:	1910
Geschäftsführer:	Fritz Leisse
Mitarbeiter:	85
Produkte:	Anlagenbau zur Mechanisierung von Produktionsbetrieben (Sägewerke, BSH-Hersteller und andere Holz verarbeitende Betriebe)
Export:	40% (Österreich, Dänemark, Finnland, Frankreich, Schweden, Russland, Baltikum)



Inbetriebnahme der neuen Presse: diese Ausführung verfügt über zwei Presskammern

schon Interessenten, macht Körner neugierig.

Herausforderung wenig Platz

Die zweite Flickenlinie von Leißbe ging heuer bei Hüttemann in Wismar in Betrieb. Diese wurde unter die bestehende Kosmetikstationen eingepasst.

„Die engen Platzverhältnisse waren eine Herausforderung für uns“, beschreibt man beim Mechanisierungs-Hersteller. Gelöst wurde die Problematik mit einer Vakuumentstapelung. Die Saugbalken sind von 400 bis 1000 mm verstellbar.

Zusätzlich wurde eine neue Finalhobelmaschine von Ledinek, Maribor/SI, installiert. In der Standardlinie verfügt Hüttemann dann über vier Flickstationen. Die Leistung wird damit wesentlich erhöht. „Der Engpass in der BSH-Anlage wurde damit beseitigt und die Maschinenleistungen können voll genutzt werden“, informiert Leißbe.

Mehr Weiterverarbeitung

80% des Umsatzes erwirtschaftet Leißbe in der Holzindustrie. Der Rest sind Mechanisierungen und Förderanlagen in anderen Industriesparten.

Leißbe beschäftigt sich hauptsächlich mit der Holz-Weiterverarbeitung.

„Aber auch der Rundholzsektor soll bei uns nicht einschlafen“, heißt es aus dem Unternehmen. So konnte etwa die Sägewerks-Zubringung zur Linck-Linie bei Pieper, Olsberg-Assinghausen/DE, geliefert werden. Als weiteres Projekt nennt er die Mechanisierung für die EWD-Anlage beim Sägewerk Scharnhorst, Neustadt-Borstel/DE.

Derzeit wird viel nach Osteuropa geliefert. Besonders aus Russland erhält Leißbe viele Anfragen. „Es ist ein interessanter Markt. Aktuell sind dort drei Projekte am Laufen“, berichtet Körner. In Russland unterhält Leißbe eine Vertretung, die die Aufträge akquiriert. Die Planung wird in Winterberg durchgeführt. Einige Projekte erhält das Unternehmen über andere Maschinenhersteller wie etwa der Weinig-Gruppe. So wird demnächst eine Anlage in China montiert, bei der Leißbe Lieferant für Weinig ist. Man wird dort die Mechanisierung nach der Keilzinkenanlage liefern. Auch für die nächste Zeit kann Körner nicht klagen – bis Anfang 2009 ist man in Winterberg gut ausgelastet. **MN ◀**



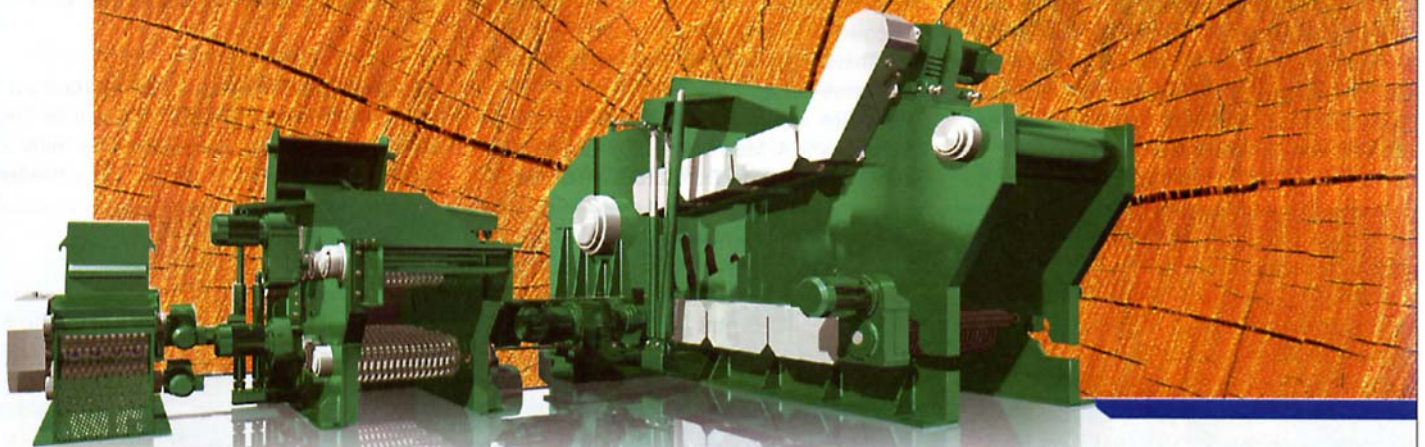
Großes, gestapeltes Zwischenlager nach der Finalhobelmaschine bei Hüttemann in Wismar



Besuchen Sie uns auf der Holzmesse in Klagenfurt vom 28. bis 31.08.2008, Halle HA 03, Stand E 02

Vecoplan

sustainable technology



Vecoplan AG
Vor der Bitz 10
56470 Bad Marienberg

T +49 (0) 26 61.62 67-0
F +49 (0) 26 61.62 67-70
E vecoplan@vecoplan.de

www.vecoplan.de

www.vecoplan.de

Erfahrung lässt sich nur durch Eines ersetzen: mehr Erfahrung.

Lösungen für die Aufbereitung von Holz

Ihren Erfolg sichern wir mit unserer langjährigen Erfahrung in der der Zerkleinerungs-, Sieb- und Separiertechnik wie auch bei Förder- und Lager-Systemen. Seit nahezu vier Jahrzehnten ist die

Vecoplan AG Ihr zuverlässiger Partner für Sägewerksent-sorgung, Altholz- und Biomasseaufbereitung, Holz-recycling in Möbel-, Platten- und Palettenwerken sowie Tischler- und Schreinereibetrieben.