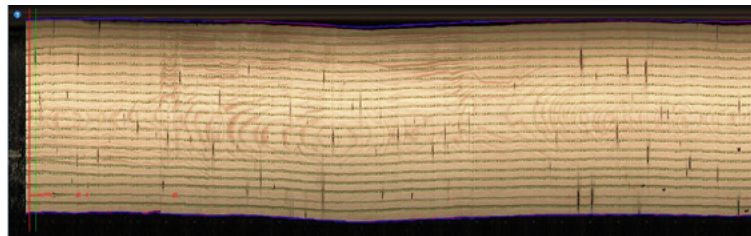


Präzise und flink kleben



Für die optische Überwachung des Klebstoffauftrags steht ein neuartiges Kamerasystem von Bidac zur Verfügung, das in enger Zusammenarbeit mit Oest entwickelt wurde

Punktgenauer Klebstoffauftrag mit bis zu 350 m/min Vorschub

Oest Maschinenbau ist Spezialist für die Klebstoffapplikation bei der industriellen Herstellung von Massivholz-Bauprodukten. Hier hat das Unternehmen für die verschiedenen Auftragsarten, wie Keilzinken- und Flächenbeimungen, den heutigen Stand der Technik mitgeprägt und ständig weiterentwickelt.

Die Speerspitze der Entwicklung zur Flächenbeimung bei der Herstellung von Brettschichtholz mit 1K PUR-Klebstoff ist der neue Auftragskopf Profitac VN 300. Dieser kommt zum Einsatz bei Vorschubgeschwindigkeiten von 150 bis 350 m/min. Die Beleimbreite ist von 80 mm bis 300 mm im Raster von 10 mm einstellbar. Der Auftragskopf besitzt für jede Klebstoffraupe ein Materialventil sowie eine entsprechende Düsenleiste mit 30 Austragsbohrungen.

Mit einer Servo Y-Achse wird der Randabstand der Klebstoffraupen automatisch an die Holzbreite angepasst. Eine ebenfalls über Servo angetriebene Z-Achse dient zur Positionierung des Auftragskopfes in der Höhe zur Lamelle. Das Software-Programm steuert die regelmäßige Verwendung aller Düsen („All-in-use“-Prinzip), wodurch Klebstoff-Verhärtungen innerhalb der Düsen vermieden werden. Nach der Klebstoffapplikation verfährt der Auftragskopf in eine Sperrmittelwanne. Vor der nächsten Beimung fährt dieser wieder aus der Wanne und mithilfe der Y-Achse über einen Abstreifer, um die Düsenleiste von Öl- und Klebstoffresten zu reinigen.

Präziser Vorschub bis 350 m/min

Besonders bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten über 150 m/min ist eine gute Führung der Holzlamellen maßgeblich für die Qualität des Klebstoffauftrags sowie für mögliche Reduzierungen der Auftragsmengen verantwortlich. Um Holzlamellen präzise entlang einer Nullkante zu führen, hat Oest zwei Vorschubaggregate im Lieferprogramm. „Der Vorteil ist, dass alle Parameter, die den exakten Klebstoffauftrag betreffen, damit in einer Hand sind“, erläutert Vertriebsleiter Heinrich Seeger. Ein Vorschubaggregat ist für Geschwindigkeiten bis 150 m/min erhältlich, ein weiteres für Vorschübe bis 350 m/min.

Kameras überwachen Applikation

Für die Überwachung des Klebstoffauftrags steht ein neuartiges Kamerasystem von Bidac zur Verfügung. Es wurde in enger Zusammenarbeit mit Oest entwickelt und bereits erfolgreich zur Anwendung gebracht. Hier wird jede beleimte Lamelle geometrisch und optisch vermessen. Wenn einzelne Klebstoffraupen verlaufen oder die Beimung Unregelmäßigkeiten aufweist, gibt es im ersten Schritt eine Warnung, woraufhin der Bediener reagieren kann, bevor es zu einem tatsächlichen Fehler kommt. Ermittelt das System dennoch einen Fehler, gilt die Lamelle als Ausschuss oder muss nachbeleimt werden.

Primeranwendungen

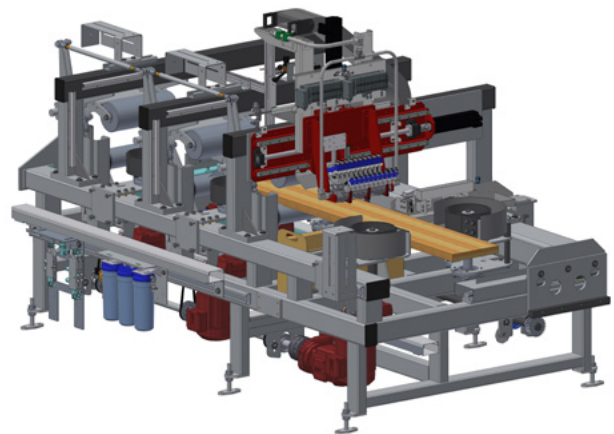
Des Weiteren sind zusätzliche Applikationen von Hilfsstoffen, wie Primer und Wasser, im Lieferprogramm aufgeführt. Diese helfen, die Verleimqualität zu verbessern. Der geregelte Primerauftrag auf Lamellen findet meist nach dem Hobeln statt. Er kommt bei der Verwendung von speziellen Holzarten und Klebstoffen zum Einsatz. Oest verwendet hierzu Einstoffdüsen. Es werden eine

einfache Anlage mit manueller Mengeneinstellung angeboten sowie eine Variante mit automatisch gesteuerter Mengeneinstellung. Der Primerauftrag erfolgt immer beidseitig in einer eingehausten Umgebung. Der Primerrücklauf wird dabei berücksichtigt und wiederverwendet.

Auch für MUF

Für die Verwendung von Melaminleimstoffen und Härter hat Oest seine Gießmaschine Ecotop TM für das getrennte Auftragsverfahren komplett überarbeitet. Sie besitzt neben verschleißarmen Dosierpumpen mit Servoantrieb magnetisch-induktive Durchflussmesser sowie eine Trockenfugensteuerung über verschiebbare Rinnen. Die Klebstoff-Auftragsmenge und das Mischungsverhältnis werden automatisiert geregelt und überwacht. Vorschubgeschwindigkeiten bis 350 m/min sind realisierbar. //

Das Hochleistungs-Vorschubaggregat mit 1K-PUR Klebstoff-Auftragskopf des Typs Profitac VN und „All-in-use“-Achsen schafft bis zu 350 m/min Vorschubgeschwindigkeit



Die Gießmaschine des Typs Ecotop TM entwickelte Oest für den separaten MUF-Klebstoff- und Härterauftrag

