

Die Mikrowelle in der Schreinerei

Hochfrequenzpresse für die Treppen- und Türenproduktion

Vor zwei Jahren investierte die Schreinerei Boneberger in eine Hochfrequenzpresse des Typs ProfiPress L II von Weinig Dimter. Seither haben sich die Taktzeiten beim Verpressen von Massivholzplatten maßgeblich verkürzt. Darüber hinaus berichtet der Schreiner von einer „deutlich schöneren Leimfuge“ sowie einem „um 40% geringeren Klebstoffeinsatz“.

📷 & 🗣️ Günther Jauk

Wer kennt das nicht. Da zieht man aus, um eine Hobelanlage zu kaufen, und kommt am Ende mit einer Hochfrequenz-Verleimpresse für Massivholzplatten nach Hause. So erging es zumindest Markus Boneberger, Geschäftsführer der gleichnamigen Allgäuer Schreinerei.

Das in vierter Generation geführte Traditionsunternehmen hat sich in den vergangenen Jahrzehnten auf die Fertigung von Treppen und Türen spezialisiert. Neben dem Fertighaus-Hersteller Baufritz zählen regionale Tischler und Zimmereibetriebe sowie private Abnehmer zum Kundenstamm des Unternehmens. Den Marktanforderungen entsprechend, werden aktuell hauptsächlich Fichte und Eiche verarbeitet, wobei im gut sortierten Holzlager auch einige Spezialitäten, wie etwa amerikanische Nuss oder Tulpenholz, zu finden sind.



Geschäftsführer Markus Boneberger (li.) gemeinsam mit Weinig Dimter-Verkaufsingenieur Florian Tröbersberger vor der Presse

Die Verleimung der Massivholzelemente erledigte Boneberger bis vor zwei Jahren mit klassischen liegenden und stehenden Leimständern. „Mit steigender Produktionsleistung stießen wir damit aber zunehmend an unsere Grenzen“, berichtet Boneberger. Ausschlaggebend war dann ein Besuch bei Weinig in Tauberbischofsheim. „Eigentlich wollten wir damals einen Cube-Hobelautomaten kaufen und stießen dabei eher zufällig auf die Hochfrequenzpresse von Dimter“, erinnert sich der Geschäftsführer.

Volle Flexibilität

Kaufentscheidend war für Boneberger dann die Flexibilität der Anlage. Die mögliche Plattendicke der ProfiPress L II-Serie von Dimter reicht von 7 bis 90 mm, die maximale Plattendimension ist mit 7,2 mal 1,35 m doppelt so lang als das eigentliche Pressbett. Die Presskraft kann über das gesamte Dickenspektrum, wie beispielsweise für 7 mm dünne Sägefurniere, angepasst werden. 90 mm dicke Elemente benötigt die Schreinerei etwa für Haustürstöcke. Hauptsächlich verpresst Boneberger allerdings 40 bis 50 mm dicke Hölzer für die Stufen- und Wangenproduktion.

Die Plattenfertigung startet bei Boneberger mit der optisch ansprechenden Sortierung der Lamellen durch einen Mitarbeiter. Sobald diese gelegt ist, übernimmt die Anlage die Hölzer und führt sie zur Präzisionsleimangabe. Hier werden Leimschnüre mit exakter Dosierung aufgetragen. „Früher ging beim Belemen immer einiges daneben. Zudem glichen wir die oft zu langen offenen Zeiten mit zusätzlichen Klebstoffmengen aus. In Summe benötigen wir jetzt rund 40% weniger Leim“, informiert Boneberger. Als Klebstoff kommt der Weißleim PVAC D4 von Henkel zum Einsatz.

Im Anschluss gelangen die Hölzer über ein Förderband in die Hochfrequenzpresse. Dort wird im ersten Schritt mittels seitlich angeord-



Die Wärmebildkamera zeigt es deutlich: Die Hochfrequenzpresse erwärmt nur die Leimfuge und nicht das Holz



In nur wenigen Minuten sind die Massivholzplatten beleimt, verpresst und fertig ausgehärtet



Seit zwei Jahren arbeitet diese ProfiPress L II Hochfrequenzpresse von Weinig Dimter für die Schreinerei Boneberger

neter Hydraulikzylinder der nötige Pressdruck aufgebaut. Per Hand zu- und abschaltbare Zylinder – bei Boneberger sind es 14 Stück – sorgen hierbei für flexible Plattendimensionen. Im Anschluss startet die verbaute und abgeschirmte Hochfrequenzeinheit. „Das ist im Prinzip nichts anderes als eine große Mikrowelle, die lediglich die nasse Leimfuge und nicht das trockene Holz erwärmt. Das garantiert komplette, ausgehärtete Leimfugen in minimaler Zeit“, erläutert Dimter-Verkaufsingenieur Florian Tröbersberger das Prinzip des Aushärteverfahrens.

Doppelte Zeitersparnis

Früher veranschlagte Boneberger für den Leimauftrag und das Einspannen in die Ständerpresse etwa zehn Minuten. Dazu kam die Aushärtezeit von rund einer halben Stunde. Heute liegen der Presstakt mit vollständiger Aushärtung samt Klebstoffauftrag bei rund zehn Minuten. „Wir sind somit nicht nur flexibler und sparsamer, sondern auch wesentlich schneller geworden. Darüber hinaus sind unsere Klebefugen jetzt deutlich schöner“, zeigt sich der Geschäftsführer zufrieden.



Der automatische Klebstoffauftrag sorgt für exakte, gleichmäßige Dosierung



Besuchen Sie uns
auf der Ligna 2019
Halle 27 / Stand 66

THINK WEINIG

Kompetenz in Zuschnitt und Verleimlösungen

www.weinig.com