

21.02.2007 - 14:21 Uhr

Automatisches Furnieren erhöht die Kapazität

Hannover (ots) -

Wie in der gesamten Oberflächentechnik sind in jüngster Zeit beim Furnieren große Fortschritte erzielt worden. Neben den Einsparungen an Werkstoffen, Restverminderung, Kleberreduzierung sind vor allem in der Verfahrenstechnik, also in der Steuerung und Automatisierung der Arbeitsvorgänge, Verbesserungen festzustellen. Allerdings achten die Technologieanbieter auch hier darauf, dass die Anlagen modular aufgebaut sind, weil keineswegs jeder Investor ein voll integriertes Bearbeitungszentrum benötigt.

Da fugenlose Deckfurniere nur selten in ausreichender Stückzahl und in den benötigten Größen anfallen, ist es erforderlich, die Holzblätter zu entsprechenden Formaten zusammenzusetzen. Schon dieser Prozess ist ein komplexer Vorgang, zumal die Teile nach gleicher Maserung und Blattbreite zugeschnitten, verzinkt, zusammengefügt und verklebt werden müssen. Die Furniere werden mit den üblichen Holzleimen - sei es auf Polyurethanbasis oder auf Harnstoffbasis - verleimt. Mit einer EDV-Steuerung und mit Beschickung ist der Vorgang heute vollautomatisiert, sodass die Bedienung einfach ist und das Produkt von gleich bleibender hoher Qualität. Ausrichten und Positionierung der Furnierblätter erfolgen ebenso automatisch wie die Steuerung der Ablage. Kappmessereinstellung, Programmierung und Überwachung der Heizelemente, Blattzähler für Fertigmaße und Fugenzähler sind dabei Standard.

Ein besonderer Fortschritt liegt bei der Furniertechnik darin, dass die Oberflächen mit Hilfe der Hotcoating-Technologie veredelt werden können. Dabei werden die vorteilhaften Eigenschaften der Polyurethan-Schmelzklebstoffe genutzt, um die Furnieroberfläche gegen UV-Einwirkungen zu schützen. Die Hotcoating-Technologie hat zudem den Vorteil, dass sie weder ein aufwändiges Zwischenschleifen noch die Applikation von mehreren Lackschichten erfordert.

Das Auftragen des Furniers auf die Trägerplatte kann kontinuierlich auf Kaschieranlagen oder diskontinuierlich auf Membranpressen erfolgen, wobei das Pressen mit hydraulischen Heißpressen in der Industrie üblich ist. Im handwerklichen Bereich sind aber auch einfachere Verfahren mit optimalen Maschinen gängig. Auf der LIGNA+ HANNOVER 2007 sind weitere Fortschritte beim Furnieren durch Automatisierung und Steuerungstechniken zu sehen.

Weitere Informationen zum gesamten Programm der LIGNA+ HANNOVER 2007 sowie zu einzelnen Angebotsschwerpunkten stehen im Internet unter www.ligna.de.

Pressekontakt:

Pressekontakt:

Ansprechpartnerin für die Redaktion:

Anja Brokjans

Tel.: +49 511 89-31602

E-Mail: anja.brokjans@messe.de

Weitere Presstexte und Fotos finden Sie unter:
www.ligna.de/presseservice

Diese Meldung kann unter <https://www.presseportal.ch/de/pm/100001485/100525232> abgerufen werden.