



Sieben Gründe für Vakuum:

- 1 Individuelle Plattengrößen
- 2 Mehrere Platten im selben Produktionsvorgang
- 3 Platten mit Tür- und Fensterausschnitten
- 4 Kleine Ebenheitstoleranzen selbst bei XL-Platten
- 5 Hydraulischer Querdruck für Sichtqualität
- 6 Durchschnittlich Energieverbrauch von unter 4 kWh
- 7 1600 mm breiter Klebstoffauftrag mit 16 Einzeldüsen

Geringe Investitionskosten und maximale Flexibilität

Vom kleinen Bauunternehmen bis zur Holzindustrie – was macht Vakuumpressen in der BSP-Produktion so beliebt? Der Schweizer Maschinenhersteller Woodtec Fankhauser gibt Auskunft. Mit über 40 in Betrieb befindlichen Vakuumpressen ist er seit 15 Jahren in diesem Bereich erfolgreich tätig.

Ab und bis zu welcher Betriebsgröße sind Vakuumpressen für BSP interessant? Diese Frage kann Benjamin Fankhauser nicht in einem Satz beantworten. Der Woodtec-Marketingleiter ortet für seine Vakuumpressen zwei Trends. Auf der einen Seite seien da kleine und mittelständische Unternehmen, die beschließen, BSP nicht länger zukaufen zu wollen. „Diesen Betrieben bieten wir mit unseren Pressen eine ausgesprochen kostengünstige Lösung. In den meisten Fällen geht es dabei nicht um große Leistungen, sondern einen einfachen Markteinstieg“, meint Fankhauser. Mit nachträglicher Automatisierung, Schichtbetrieb oder einer weiteren Presse kann die Produktion dann schrittweise gesteigert werden – ein Vorgehen, das laut Woodtec nicht nur für die Herstellung von BSP für eigene Bauvorhaben interessant sei, sondern auch für Sägewerke und Leimholzhersteller, die regional als Zulieferer von BSP auftreten wollen. Als zweiten Kundenkreis nennt Fankhauser Industriebetriebe, die durch automatische Lamellenzufuhr, Vakuumheber und weitere Automatisierungsmaßnahmen den Output maximieren. Als Beispiel führt der Marketingleiter Binderholz an. Die Tiroler produzieren

auf den fünf Stück 20-m-Vakuumpressen von Woodtec einen beträchtlichen Anteil ihres BSP-Ausstoßes – nach Schätzungen Fankhausers weit über 100.000 m³.

Flexibilität ein aktuelles Thema

Neben den geringen Investitionskosten liegt der Vorteil einer Vakuumpresse in der flexiblen Plattendimensionierung. „Die dehnbare Membran, unter welcher das Vakuum entsteht, passt sich jeder Oberfläche an. Das gleichzeitige Verpressen unterschiedlich großer Platten, Elemente mit Türausschnitten oder gebogener Formen ist somit ohne zusätzlichen Aufwand möglich“, informiert Fankhauser. Er ergänzt, dass auch Platten mit über 3,5 m Breite problemlos möglich seien, wo man bei mechanischen Pressen schon auf große technische Hürden stößt.

Ausbau bestehender Anlagen

Im vergangenen Jahr nahm Woodtec Fankhauser über zehn Vakuumpressen in Betrieb, darunter Anlagen bei Stora Enso und Metsä Wood in Finnland. „Der spanische Holzbauer Egoin orderte zusätzlich zu den bereits bestehenden zwei Pressen zwei weitere Vaku-

umpressen mit automatisierter Lamellenzufuhr ab der Keilzinke für eine komplett neue Anlage“, berichtet Fankhauser.

Als weiteren Zukunftsmarkt sieht man Frankreich. 2013 konnte Woodtec dort die erste BSP-Produktion überhaupt einrichten, 2017 wurden gleich vier Woodtec-Vakuumpressen in Betrieb genommen.

Besonders stolz ist der Schweizer auf ein vor Kurzem abgeschlossenes Projekt in Schottland: „Es handelt sich um die erste Anlage in Großbritannien, welche die Möglichkeit bietet, Brettsperholz-Platten kommerziell herzustellen“, erklärt Fankhauser. Sie wurde am Construction Scotland Innovation Centre eingerichtet und soll schottischen KMU eine Brücke bieten – vom Businessplan über die Zertifizierung und Produktionstests in Echtgröße zur Installation der eigenen BSP-Anlage.

Neue Funktionalitäten für bewährtes System

Die bereits seit 15 Jahren auf dem Markt erhältlichen Vakuumpressen wurden in den vergangenen Jahren ständig um neue Funktionalitäten erweitert. Diese wurden oft gemeinsam mit Kunden entwickelt und vielfach auch auf bestehenden Anlagen nachgerüstet. Die Vakuumpresse verfügt neu über hydraulischen Querdruck, um die Sichtqualität der Fugen nochmals deutlich zu verbessern. Der Klebstoffauftrag ist komplett digitalisiert und umfasst 16 individuell schaltbare Einzeldüsen.

Damit können auch große Platten in 60 bis 90 Sekunden ganzflächig belemt werden. Ebenfalls besteht nun die Möglichkeit, zwischen zwei Klebstofftypen zu wechseln, was die Produktion stark optimiert. „Wir setzen alles daran, dass unsere Kunden auch morgen vorne mit dabei sind“, meint Fankhauser abschließend.

Hydraulischer Querdruck und 1600 mm breiter Klebstoffauftrag: Mit diesen neuen Funktionalitäten ist man auf der ersten BSP-Anlage in Großbritannien noch effizienter

