

HOLZKURIER

38.11

22. September 2011

unabhängig • tagesaktuell • international

INNOVATIVE TECHNOLOGIEN

Engineering / Komplettlösungen

Schlüsselfertige Anlagen für:

- Brettschichtholz und KVH
- Bauholz und Hobelware
- Lamellenbalken
- Blockhausbohlen
- Leimholzplatten
- X-Lam / BSP



LEDINEK

Immer auf der Seite des Holzes



Bildquelle: Haugensteiner, Oest Maschinenbau

Wer ein interessantes Waldstück erspäht (li.), kann über die Haugensteiner-Software im Büro (re.) den Eigentümer automatisch ermitteln

Wessen Wald ist das?

Wem gehört denn dieses Waldstück? Vor dieser Frage stehen Mit-

arbeiter von Holzhändlern oder Schlägerungsunternehmen, die im Zuge ihrer Reisetätigkeit auf Waldgebiete stoßen, deren Baumbestand hiebsreif wäre. Ein neues Feature

der Holz V6-Software von Haugensteiner EDV, Wieselburg, hat die Antwort. War die Eigentümerermittlung bislang mit mühsamer Recherchearbeit verbunden, so erledigt das Programm Holz V6 die Abfrage nun vollautomatisch. Ist der Mitarbeiter vor Ort, reicht es, den Standort per GPS abzufragen. Der mit diesen Angaben angelegte Datensatz kann mit Kommentaren zum Grundstück oder zu dem Waldbestand ergänzt werden.

Im Büro werden diese Daten von der Holz V6-Software über eine automatische Abfrage beim Bundesamt für Eich- und Vermessungswesen um alle Informationen aus der Katastralmappe inklusive der Kontaktdaten des Eigentümers ergänzt. Weiters können auch an-

grenzende Grundstücke ermittelt werden.

Dieses Alleinstellungsmerkmal von Holz V6 unterstützt den Holzeinkäufer wesentlich bei der Kontaktaufnahme mit Neukunden. Das sei ein Vorteil, der gerade in Zeiten hoher Holzpreise einen Wettbewerbsvorteil für die Holz V6-Anwender darstelle, ist man sich in der niederösterreichischen EDV-Schmiede sicher. ◀

www.haugensteiner.at
j.haugensteiner@haugensteiner.at
Tel. 07416/ 54 856-0

Innovativer Keilzinken-Beleimkamm

Beim Klebstoffauftrag in der Keilzinkenbeleimung setzt Oest Maschinenbau, Freudenstadt/DE, mit dem Ecotac-Beleimkamm neue Maßstäbe. Bisher erfolgte der Klebstoffauftrag mit einem massiven Keilzinkenkeim. „Dieses Verfahren wies jedoch systembedingte Nachteile auf“, erklärt Oest Maschinenbau-Vertriebsleiter Heinrich Seeger. „So drohten etwa die Klebstoff-Austrittslöcher zu verstopfen, was die Prozesssicherheit gefährdete.“

Aus der Forschungsarbeit von Oest Maschinenbau resultierte die Neuentwicklung des innovativen Ecotac-Systems. Ursprünglich für die getrennte Applikation von 2K-Melaminlebstoffen konzipiert, wird das System Ecotac auch für 1K-Klebstoffe, wie PUR und PVAc, sowie Leimgemische von 2K-Klebstoffen eingesetzt. Mit dem speziellen Aufbau der

Auftragsknöpfe, welche aus mehreren Edelstahl-Blechlagen mit einer zentralen Zuführung bestehen, ist Oest Maschinenbau eine technische Weiterentwicklung gelungen, die laut eigenen Angaben einzigartig ist und signifikante Kostensenkungspotenziale bietet. Sollte eines der Bleche verschleißen, seien die Kosten für die Ersatzbeschaffung beim Ecotac-System verhältnismäßig gering beziehungsweise der Austausch sei mit minimalem Aufwand durchführbar, ist man in Freudenstadt überzeugt. In Verbindung mit den automatisch geregelten Oest-Dosieranlagen Hydrotop (1K) oder Hydromix (2K) lasse sich die Klebstoffverbrauchsmenge deutlich reduzieren. „Ein neuartiges, spezielles Verteilblech garantiert gleichmäßigen Leimauftrag und damit hohe Prozesssicherheit“, bestätigen die Oest-Techniker. „Dieses sorgt beim Auftrag durch Verstreichen der Flüssigkeit für op-

timale Beleimung. Das Verteilblech ist so konzipiert, dass jeder einzelne Zinken ausweichen kann, falls Fehler in der Fräsung, wie beispielsweise lockere Äste, die Verteilung behindern.“ Im Ergebnis erfährt jeder Querschnitt trotz potenzieller Störquellen die gewünschte Beleimung.

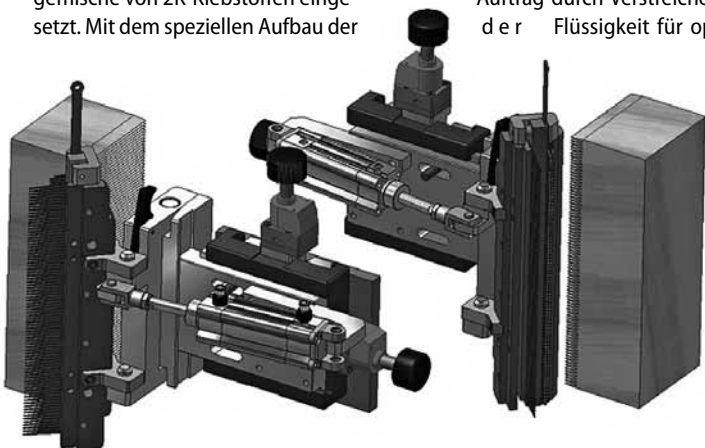
Bei der Konstruktion lag das Augenmerk auf dem dauerhaft störungsfreien Betrieb. Dies werde durch die Redundanz des Systems unterstrichen, heißt es. Die Austrittskanäle für Klebstoffe sind zusätzlich von einem Siebssystem mit sechs Kanälen geschützt. Zur Gewährleistung des störungsfreien Austrages muss lediglich ein Kanal permanent frei sein. Verstopfungen durch Spreißel von außen beugt man vor, indem die Auftragseinheiten mit einem Winkel von 45° über die Oberfläche geführt werden. Das Verklemmen von Holzstücken in der Leimangabe gehört somit der Vergangenheit an. Die Mechanik zur

Einstellung der Kämmen wurde mit einem Kreuzschlitten mit tottraumfreien Führungen und Einstellhilfen verbessert. Dadurch werde eine einfache und reproduzierbare Einstellung möglich, heißt es.

2K-Klebstoffe können auch getrennt verarbeitet werden: Auf einer Seite der Zinkenverbindung wird der Leim, auf der anderen der Härter aufgetragen. Die Vermischung der Komponenten erfolgt bei der Verpressung des Zinkenstoßes. „Somit spielt die Topfzeit keine Rolle. Dies bringt Vorteile in puncto Reinigung und Wartung und wirkt sich positiv auf die Systemproduktivität aus“, erläutert Seeger die Vorteile. Eine Umrüstung von herkömmlichen Keilzinkenbeleimungen auf das Ecotac-System sei ohne größeren Aufwand möglich. ◀

▶ www.timber-online.net

Hier werden Sie aktuell informiert!



Neuentwicklung von Oest Maschinenbau: Ecotac CP für Paket-Keilzinken-anlage

Ständig am Fachmarkt – Lager: sibirische Lärche + Zirbe

HOLZTHURNER
SINCE 1968

A-9640 Kötschach-Mauthen
Gewerbezone 163
Tel. +43(0)4715/8125, Fax 8607
www.thu.at

*Ihr Spezialist für
 Italiensexport &
 sibir. Lärche + Zirbe
 für den heimischen
 Zimmerer und Tischler*

Holzvermittlung: int. Holzhandel: regionaler Holzfachmarkt