

Formatieren, profilieren und auftrennen von Heraklith-Platten

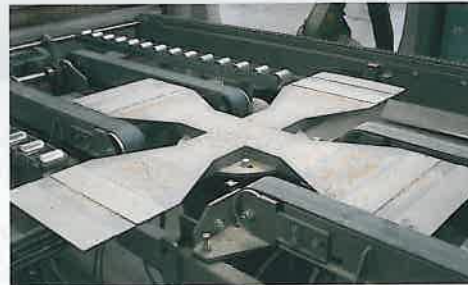
Eine Anlage für die Bearbeitung von Holzwolle-Leichtbauplatten hat die Paul Maschinenfabrik ausgeliefert. Das Bearbeitungsspektrum von zwei Mehrblattkreissägen K34 reicht dabei vom Besäumen über das Fasen bis hin zum Zuschnitt der Platten.



◀ Die flexible Mehrblattkreissäge K34 von Paul lässt sich an viele Anwendungen anpassen, so auch an das Auftrennen von Heraklith-Platten (Bilder: Paul Maschinenfabrik)

▼ (rechts) Zur weiteren Bearbeitung dreht eine Dreheinheit die bereits gefassten Platten zwischen den beiden Mehrblattkreissägen um 90°

▼ (links) Eine Wendeeinheit wendet die fertigen Produkte nochmals



➔ Heraklith-Platten kommen als Dämmplatten an Gebäuden ebenso zum Einsatz wie in industriellen Bereichen. Sie können als Putzgrund und Deckenplatte genutzt werden, um Schall zu dämpfen. Gefertigt werden die Platten zumeist aus besonders langfaserigem, gehobeltem Fichten- oder Kiefernholz – der sogenannten Holzwolle. Zur Versteifung fügt man dieser Holzwolle bei der Herstellung Zement oder Magnesit hinzu, was auch das Brandverhalten der Platten bestimmt: Die Platten gelten als schwer entflammbar. Außerdem kann man sie dahingehend aufrüsten, dass sie gegen Verrottung und Schädlingsbefall geschützt sind. Die Imprägnierung nimmt man großteils mit Bittersalz vor. So garantiert der Hersteller druck- und biegefesten Dämmplatten mit robuster, sichtfertiger Oberfläche, die von Natur aus langlebig sein sollen. Bereits im Werk lassen sich die Heraklith-Platten in vielen Farben einfärben, was die Gestaltungsmöglichkeiten vielseitig macht.

Umfassendes Handling Bei dem von Paul gelieferten Zuschnittssystem werden die ankommenden Plattenstapel auf einem Kettenförderer gepuffert. Die Vereinzelung der 2420 Millimeter langen und 610 Millimeter breiten Werkstücke erfolgt auf einem Hubtisch in Kombination mit einem Einschieber. Eine Schrägrollbahn transportiert die HWL-Platten entlang eines Längsanschlages in eine Schleifmaschine, um eine exakte Kalibrierung der Materialdicke vorzunehmen. Die Vorschubsteuerung der gesamten Linie

erfolgt zentral mit einer SPS-Steuerung. Leere Paletten werden vor dem Schleifen auf einen Rollschienentisch übergeben, von dem sie manuell oder mit einem Gabelstapler abgenommen werden können. Im Anschluss an den Schleifprozess gelangen die Platten in die erste Mehrblattkreissäge vom Modell K34G/800, von der sie maßgenau besäumt und mit einer Fase versehen werden. Das mit Kardanantrieb ausgerüstete Vorschubsystem gewährleistet einen präzisen Materialtransport trotz strukturierter Oberfläche.

8000 Teile pro Schicht Um den Platzverhältnissen und den Anforderungen des Kunden gerecht zu werden, wurde auf eine Winkelübergabe zwischen der ersten und zweiten Mehrblattkreissäge verzichtet. Eine ausgeklügelte Mechanisierung übernimmt die bearbeiteten Werkstücke, transportiert sie auf eine Dreheinheit, sodass eine Drehung um 90 Grad erfolgen kann. Nach erfolgter Übergabe übernimmt eine K34G/2600 die HWL-Platten und produziert daraus vier Werkstücke, die an den Schnittkanten ebenfalls mit einer Fase versehen sind. Eine Wendeeinheit dreht die profilierte Seite nach oben, bevor die manuelle Entnahme und letzte Sichtkontrolle vor dem Verpacken erfolgt. Die Leistungsfähigkeit der Anlage liegt bei fünf Platten pro Minute. Bei einer Werkstückgröße von 595 Millimeter x 595 Millimeter werden somit 20 Teile pro Minute beziehungsweise 8000 Teile pro Schicht erzeugt. Dies ergibt eine Fläche von über 2800 Quadratmeter. ▶ www.paul.eu