

# Für jeden das Richtige

## Auftragssysteme für alle gängigen Klebstofftypen

Und wer macht den Klebstoffauftrag? Bei über 60 Brettsperrholz-Werken – das ist die Mehrzahl der industriell fertigen Unternehmen – lautet die Antwort auf diese Frage: Oest Maschinenbau. Der unumstrittene Marktführer bietet Applikationen für alle gängigen Klebstoffsysteme und arbeitet dabei mit sämtlichen anderen Ausstattern eng zusammen. Die Ergebnisse sind hochpräzise Auftragssysteme mit beachtlichen Vorschubgeschwindigkeiten.

☒ Günther Jauk ☒ Günther Jauk, Kallesoe, Oest

**E**gal, ob Melaminharz, Polyurethan oder EPI – Oest Maschinenbau installiert Klebstoffauftragssysteme für sämtliche Klebstofftypen, wobei das Unternehmen keines dieser Systeme präferiert. „Wir haben für jeden Klebstoff eine passende Auftragslösung und lassen den Kunden entscheiden“, betont Geschäftsführer Gerhard Darcis.

Im Massivholzbereich konzentriert sich das Unternehmen ausschließlich auf den Klebstoffauftrag und bei einzelnen BSP-Projekten auf die Mechanisierung rund um den Auftragskopf. Alles Weitere überlässt Oest seinen Industriepartnern. „Wir sehen uns nicht als Wettbewerber, sondern als sinnvolle Ergänzung zu anderen Ausstattern. Durch diesen klar definierten Aufgabenbereich können wir mit anderen Anlagenbauern problemlos zusammenarbeiten“, erläutert Darcis. Jüngste Beispiele dafür sind etwa die Projekte bei Vaagen Timbers, der Derix-Gruppe oder Södra Wood.

### Für hohe Auftragsgeschwindigkeiten

Seit wenigen Monaten steht bei der Derix-Gruppe in Westerkappeln eines der weltweit leistungstärksten Brettsperrholz-Werke. Um die dort installierten Hochgeschwindigkeitspresse von Minda (s. Bericht S. 61) bestmöglich auslasten zu können, bedarf es eines leistungsstarken Gesamtlayouts der Anlage. In puncto Klebstoffauftrag entschied sich Markus Derix daher für ein Auslegerportal von Oest, das zwei Legetische bedient. „Oest war eines der wenigen Unternehmen, die von

Anfang an gesetzt waren, da kein anderer Anbieter den Klebstoffauftrag ähnlich gut im Griff hat“, begründet Derix die Entscheidung. Das fahrbare Portal bewegt sich in x-, y- und z-Richtung mit bis zu 120 m/min und positioniert den Auftragskopf des Typs Facetac FD 3600 über den Lamellen. Die maximale Beleimbreite liegt bei 3600 mm mit einem automatisch schaltbaren Raster von 50 mm. Als Dosiereinrichtung kommt eine Kontitop 2Z mit zwei Dosierlinien für den Auftrag des 1-K-PUR Klebstoffs zum Einsatz. Zwei Dosierlinien sind laut Darcis aufgrund der Kopfbreite nötig.

### 2-K-Auftrag für BSP und BSH

Beim Einstieg des US-amerikanischen Unternehmens Vaagen Timbers in die Leimholzbranche ist Oest ebenfalls mit dabei. Russ Vaagen nahm vor wenigen Monaten eine Hochfrequenz-Kombinationsanlage für BSH und BSP von Kallesoe (s. Beitrag S. 46–48) in Betrieb. Anders als bei Derix installierte Oest bei Vaagen für die Aufnahme des Auftragskopfes ein stehendes Portal. Dieses ermöglicht eine automatische Höhenpositionierung des Auftragskopfes, darunter verfahren die BSP-Lagen mit 30 bis 40 m/min.

Für den Auftrag des eingesetzten 2-K-MUF Klebstoffes installierte Oest eine Dosieranlage des Typs Kontimix 2Z mit jeweils einer Dosierlinie für Klebstoff und Härter. Der Auftragskopf des Typs Facetac FDT 1250 mit einem 50 mm-Schaltraster verfügt über zwei separate Gießköpfe für Klebstoff und Härter und

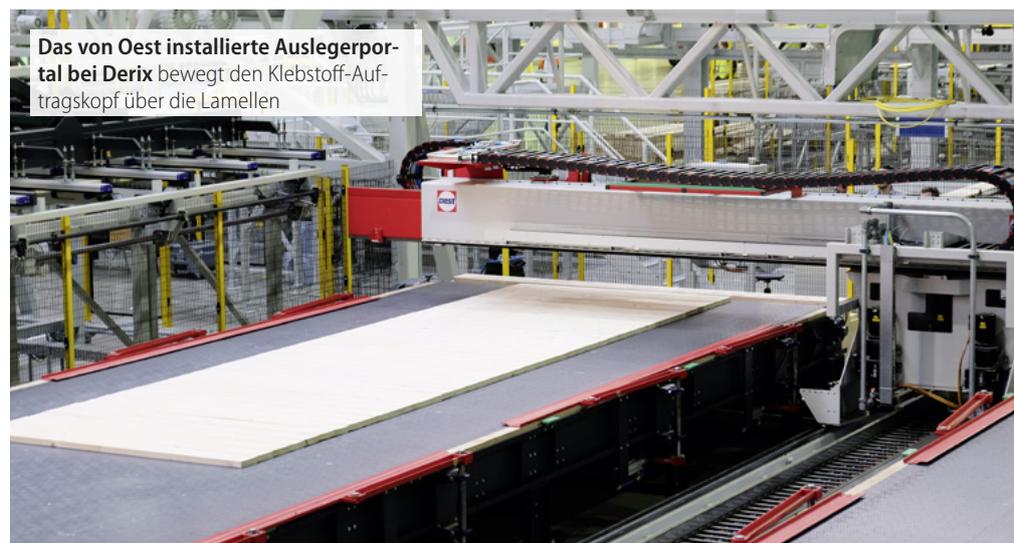
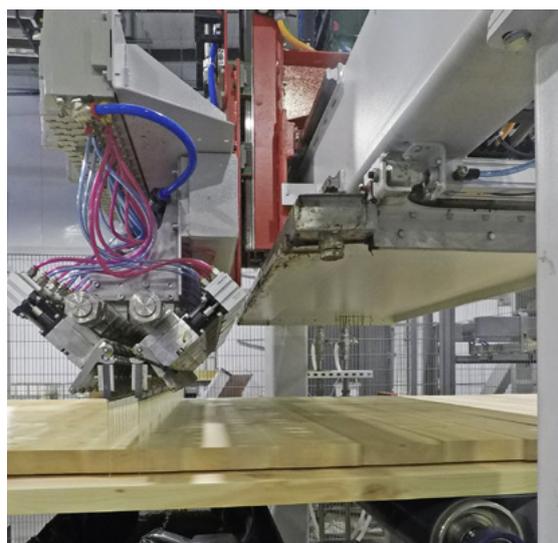
ist für Beleimbreiten von 800 bis 1250 mm ausgelegt. Darüber hinaus lieferte Oest an Vaagen eine Getrenntgießmaschine des Typs Ecotop TL 350 für die Fertigung von BSH.

### Neuer BSP-Anbieter in Schweden

Ebenfalls neu in der Brettsperrholz-Branche ist der schwedische Forst-, Holz- und Zellstoffkonzern Södra. Seit Kurzem produziert das Unternehmen am Standort Väröbacka BSP-Elemente mithilfe einer schlüsselfertigen Anlage von Ledinek (s. Bericht S. 56–58). Der Flächenauftrag des 1-K-PUR Klebstoffes erfolgt ebenfalls mithilfe einer Oest-Dosier- und Auftragsanlage. ●

### Egal ob 1-K-PUR (unten rechts) oder 2-K-MUF-Klebstoff (unten links):

Oest Maschinenbau hat für jeden Anwendungsfall das passende Auftragssystem



Das von Oest installierte Auslegerportal bei Derix bewegt den Klebstoff-Auftragskopf über die Lamellen