

DIE EFFIZIENTE MITTELAGENPRODUKTION > HPCC PRESSENLINIE

Mit dem innovativen HPCC (High Pressure Core Composer) Verfahren ist eine wesentlich effizientere Produktion von Mittellagen möglich. Dabei setzt Fill auf die Produktion von Leimbindern als Halbzeug. Äste, Risse und andere Fehlstellen werden im Rohmaterial fixiert, ein hoher Pressdruck ermöglicht sparsamsten Hobelabtrag. Gegenüber herkömmlichen Methoden erhöht es die Ausbeute um 25 bis 35 Prozent.



HPCC Pressenlinie

IHRE VORTEILE

- Minimale Vorbehandlung des Materials
- Geringer Materialverlust
- Extrem sparsamer Hobelabtrag
- Hohe Ausbeute



HPCC Leimbinder und Lamellen

DAS PRINZIP

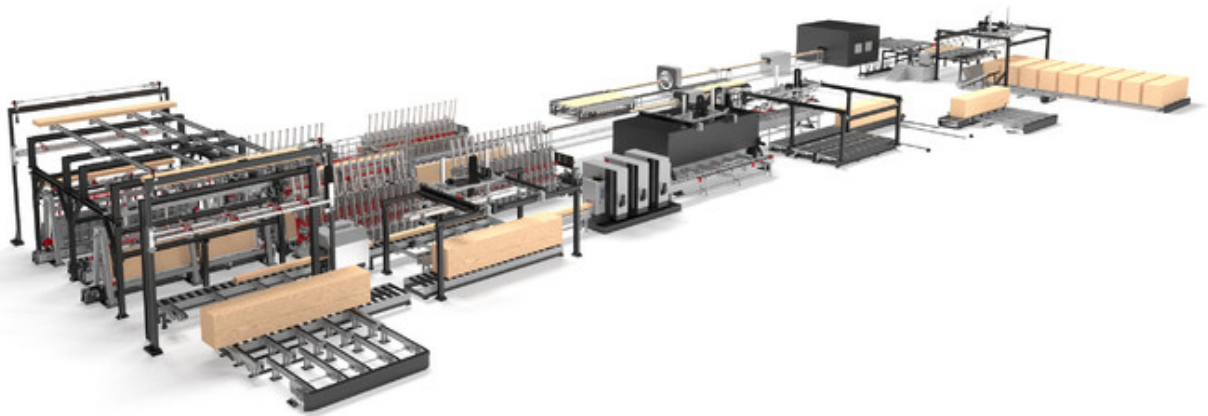
Für eine optimale Verleimung wird das Schnittholz auf der Unterseite gar nicht und auf der Oberseite nur so weit vorgehobelt, dass eine übermäßige Konvexität egalisiert wird. Gekappt wird nur bei großen Krümmungen, die Enden bleiben größtenteils unbeschnitten. So werden die einzelnen Stränge konfiguriert, beleimt und mit hohem Druck zu stumpf gestoßen Leimbindern verpresst.

Um Dickentoleranzen auszugleichen und übermäßige Spannungen in den Lamellen zu vermeiden, wird das Holz teilweise gebrochen. Erst die Leimbinder werden nach dem Umlegen ausgehobelt und mittels Bandsägen zu Mittellagenlamellen aufgetrennt. Diese werden anschließend in Fugenverleimpresen zu fertigen Mittellagen zusammengefügt.

In Kombination mit den Fill speedliner Bandsägen mit dünnster Schnittfuge ist es erstmals möglich, aus einem Kubikmeter Rohmaterial bis zu 90 Quadratmeter Mittellagen zu produzieren. Die Neuentwicklung wurde von Fill bereits zum Patent angemeldet.

TECHNISCHE DATEN

> **HPCC PRESSENLINIE**



> **Maschinendaten**

Ausbeute
Lagenbildung
Leimart
Pressdruck
Presszeit
Leistung

Kontinuierlicher Holzvorschub
Kürzeste Einzelstücklänge
Überlappung von Stoß zu Stoß
Leimbinderhöhe

ca. 90 - 100 m² fertige Mittellagen pro m³ Rohholz
mit Stumpfstoß
Weißleim
bis zu 3 N/mm²
variabel, min. 10 min.
sehr vielseitig, je nach Auslegung und Eingangsmaterial ca. 2 - 8 Mio. m²
Mittellagen pro Jahr
bis ca. 80 m/min
300 mm
frei wählbar, z.B. min. 300 mm
120 - 1.200 mm

> **Optionen**

mit verschiedenen Scan-Varianten realisierbar
verschiedene Hobelanlagen integrierbar
Pressenleistung bzw. Pressenanzahl variabel
verschiedene Fill-Bandsägeanlagen verwendbar
Anlagenlayout je nach Kundenwunsch variabel

> **Einsatzspektrum**

Mittellagen für 3- oder Mehrschichtplatten, Parkett, CLT und Schalungsplatten

Technische Änderungen vorbehalten