



Das Highlight der „Expo“ von Paul und Reinhardt war eine Laubholz-Zuschnittanlage. Direkt nach der Bandsäge gelangen die Eichenbretter über eine automatische Beschickung in die Besäumkreissäge

Hochleistungs-Sägen zum Anfassen

Zwei Marken, zehn Gast-Aussteller und viel Know-how: Die erste gemeinsame Hausmesse von Paul und Reinhardt war ein voller Erfolg. Als Highlight konnte eine Laubholz-Zuschnittanlage für einen kroatischen Eichenschnittholz-Produzenten besichtigt werden. Doch auch andere Maschinen-Exponate der beiden Spezialisten weckten das Interesse der Fachbesucher.

Von Norbert Schmidt

Wir konnten auf unserer ersten „Expo“ 160 Besucher aus 20 Nationen begrüßen“, freute sich Wolfgang Schlegel, Marketing-Verantwortlicher bei der Paul Maschinenfabrik, über den Erfolg der zweitägigen Hausmesse. „Wir haben intensive Fachgespräche ohne Zeitdruck geführt und etliche Projekte angesprochen.“ Zahlreiche Besucher brachten aktuelle Arbeitsaufgaben mit, weil sie sich konkrete Lösungen erhofften.

Die Einladungen und Informationen über die „Expo“ wurden über verschiedene Kanäle kommuniziert – und der Marketing-Mann darf davon ausgehen, dass die Wohlfühl-Komponente in Form eines Biergartens mit Speisen und Getränken nicht der Haupt-Motivationsfaktor war. „Ich denke, dass die zehn

Gast-Aussteller wesentlich stärker zum Erfolg beigetragen haben“, gab sich Wolfgang Schlegel zurückhaltend. Standen doch schließlich die Produkte der Paul Maschinenfabrik im Mittelpunkt.

Neben Mehrblatt-Kreissägen der Modellreihen „K34“ und „SK“, einer Profilier-Kreissäge „K34 G-OUR“ und der Optimierung-Kappanlage „C11_MLK“ zeigte Paul auch den Stapel-Automaten „SA-20“. Reinhardt reiste mit dem Klassiker unter den Kappsägen, der „Baseline“, und mit dem Multitalent, der „Slimline“, zur „Expo“. Die „Slimline“ ermöglicht ein automatisches Zuschneiden von Leisten, Brettern und Kanthölzern, wobei die Werkstücke kontinuierlich aus einem Puffer zugeführt werden und ein robustes Schiebepystem deren Länge automatisch erfasst sowie hochgenau positioniert. Die Firma Kollmar aus Gingen an der Fils ist Spezia-

list für hochwertige Transportmittel und Verpackungen und besitzt seit 2014 eine „Slimline“, um bei höchster Produktivität die Fertigung von Serien-, Großraum- und Sonderkisten sowie Paletten aller Art flexibel herzustellen. Damals konnte Reinhardt – heute Teil der Paul Maschinenfabrik – mit seinem einzigartigen Maschinenkonzept überzeugen und lieferte eine der ersten Schieberkappsägen mit einer zusätzlichen Besäum säge an das Unternehmen. Damit ist der Längen- und Breiten-Zuschnitt vollautomatisch in einem Arbeitsschritt möglich geworden.

Vier Abschieber sortieren die Werkstücke auftragsbezogen nach dem Kappen. Um bei der Vielzahl an Werkstücken mit unterschiedlichen Längen und Breiten den Überblick zu behalten, helfen Monitor und Tintensprüher. Der Querkettenförderer am Maschinen-Eingang puffert bis zu drei Werkstücke oder Werkstückpakete und führt diese automatisch der Maschine zu. Vor allem durch die paketweise Bearbeitung der Bretter wird die Anlage äußerst schnell im Zuschnitt. Die Steuerung der „Slimline F“ übernimmt die Optimierungssoftware „Paletti“, die speziell für den Einsatz bei der Kisten- und Paletten-Herstellung entwickelt wurde.

Das Highlight der „Expo“ aber war eine Laubholz-Zuschnittanlage, die an die Firma Slavonski Hrast d.o.o. mit Sitz in Kroatien aus-



In der Kappanlage „C14_MKL“ werden die „Holz-Fehler“ aus den besäumten Brettern herausgeschnitten. Unten: Den Schnittverlauf der Sägeblätter markieren Laser-Linien



geliefert wird. Slavonski Hrast ist spezialisiert auf die Produktion, Trocknung und den Verkauf von Eichenschnittholz, das aus eigenen Wäldern stammt. Die Produktpalette umfasst Bohlen, Balken, Schwellen sowie besäumte und unbesäumte Sägeware in verschiedenen Qualitäten.

Unmittelbar nach einer Bandsäge folgt die Besäum- und Auftrennanlage aus der „Power-Rip“-Familie, bestehend aus der Besäumkreissäge „KME3“ und der automatischen Beschickung „AB-MA_EXT“. Die Brettware mit einer Dimension von 6500x800x70 mm wird automatisch vermessen und dem Bediener das Optimierungsergebnis gemäß Stückliste präsentiert. Er hat nun die Möglichkeit, diese Bewertung zu akzeptieren oder entsprechend seiner Erfahrung und Einschätzung abzuändern. Wird die Sägebüchsen-Positionierung bestätigt, beschickt die „AB-MA_EXT“ den Doppelsäumer, der die Brettware nach dem Optimierungsergebnis besäumt und gleichzeitig auftrennt. Im Anschluss werden die entstehenden Schwarten automatisch separiert. Die Gutware wird dabei in Längsrichtung zum Querabräumrollentisch transportiert. Die Sortierung der aufgetrennten Bretter erfolgt manuell.

Eine separat stehende Kappanlage „C14_MKL“ wird zur Wert-Optimierung der zuvor besäumten Bretter herangezogen. Jedes einzelne Brett wird von zwei Mitarbeitern

beurteilt und entsprechend mit Markierungen zu Holzmerkmalen und Qualitäten versehen. Die integrierte Mess-Station erfasst diese Markierungen und leitet das Ergebnis an die Steuerung weiter. Diese erstellt in Echtzeit das Optimierungs-Ergebnis und übergibt dieses Schnittbild an die eigentliche Kappanlage. Das um 30 Grad nach hinten geneigte Maschinenbett sorgt für eine exakte Null-Linienführung des zu bearbeitenden Materials und somit auch eine hohe Winkelgenauigkeit. Außerdem erlaubt es eine hohe Prozesssicherheit beim Ausschleusen der Abfälle, denn diese werden durch die Schrägstellung und mit Druckluftunterstützung sicher entfernt.

Nach der Kappanlage folgt eine Längen- und Breitensortierung auf einem knapp 70 Meter langen Sortierband. Dieses wurde aufgrund des schweren Eichenmaterials mit speziellen Abschiebern, sogenannten Flippern, ausgestattet. Ein bei Slavonski Hrast bereits vorhandener Säumer soll weiterhin gute Dienste leisten und wird deshalb mit einer Kipp-Entstapelung der Marke Reinhardt ausgestattet. Auf dieser werden bereits besäumte und getrocknete Eichenbretter abgestapelt. Die Stapel können dabei ein Gewicht von bis zu 5 t haben. Beim Kippvorgang rutscht die oberste Brettlage ab und wird vereinzelt der nachfolgenden Maschine zugeführt. Stapelleisten werden bei diesem Vorgang automatisch separiert und ausgeschleust. Und genau

Reinbold
Entsorgungstechnik
BÄRENSTARK UND BEWÄHRT

Bärenstarke Zerkleinerer – AZR 600 bis AZR 2000 S: Für sperrige und größere Volumen von Holzabfällen

Bärenstarke Brikettierpressen – RB 20 SV bis RB 400 RS: Brikettierung von Spänen, Stäuben zu stabilen Briketts

Über 25 Jahre Reinbold – Der Spezialist für Zerkleinerer und Brikettierpressen

T: +49-7062-97885-0
info@reinbold.de
www.reinbold.de

diesen Ablauf konnte Paul Maschinenbau den Besuchern seiner „Expo“ bieten, weil eine ganze Halle für diese Präsentation zur Verfügung stand. Das Fachpublikum konnte sich alle Abläufe an allen Stationen ansehen – und das auch von verschiedenen Standpunkten – über einen längeren Zeitraum, denn während der Vorführung wurde ein ganzer Stapel und nicht nur ein einziges Brett durch die Maschinen gelassen.

Zur Attraktivität der Hausmesse trugen wie erwähnt auch die Gast-Aussteller bei. Dies waren: Acadon, Bostitch, Kuper, Kuka, Limab, Schmalz, Serra, Sicko, SMB und Wood-Eye.



Transportkisten und Paletten der Firma Kollmar, deren Bretter auf einer „Slimline“ von Reinhardt zugeschnitten wurden

„Slimline“ heißt das Multitalent unter den Kappsägen, weil sie vollautomatisch arbeitet und auch über eine Besäumsäge verfügt