

Längen- und Breitenzuzchnitt in einem Durchgang

Hohe Wirtschaftlichkeit bei gleichzeitiger Flexibilität

Kollmar in Gingen an der Fils/DE ist seit 1959 Spezialist für hochwertige Transportmittel und Verpackungen und bietet optimale Lösungen für den Transport diffiziler oder schwergewichtiger Güter. Bei der Fertigung von Serien-, Großraum- und Sonderkisten sowie Paletten aller Art sind aufgrund steigender Rohstoffpreise und des Kostendrucks Produktivität und Flexibilität gefragt. Eine vor zwei Jahren angeschaffte SlimLine F trägt ihren Teil dazu bei.

Damals konnte Reinhardt Maschinenbau, heute Teil der Paul Maschinenfabrik aus Dürmentingen/DE, mit seinem innovativen Maschinenkonzept überzeugen und lieferte eine der ersten Schieberkappsägen der Modellreihe mit einer zusätzlichen Besäumsäge. Damit sind der Längen- und der Breitenzuzchnitt vollautomatisch in einem Arbeitsschritt möglich.

Arbeitsaufwand reduziert

Die Herstellung von Decks und Paletten mit geschlossenen Oberflächen wurde in der Vergangenheit durch das Kombinieren unterschiedlicher Brettbreiten oder den zu-

sätzlichen Gang zu einer Tischkreissäge realisiert. Heute erledigt die SlimLine F diese Aufgabe auf einmal und ist dadurch schneller. Das Schiebeselement schiebt die Werkstücke über die Besäumsäge und positioniert sie exakt an der Kappsäge.

Monitor und Tintensprüher unterstützen

Vier Abschieber sortieren die Werkstücke auftragsbezogen nach dem Kappen. Um bei der Vielzahl an Teilen mit unterschiedlichen Längen und Breiten den Überblick zu behalten, helfen Monitor und Tintensprüher. Weiteres optionales Zubehör ergänze die Kappanlage zur individuellen Komplettlösung und steigere die Produktivität noch mal deutlich, informiert man bei der Paul Maschinenfabrik: Ein aufsteigendes Förderband entsorgt zuverlässig den Abfall, der durch das Teleskopband an der Kappstation ausgesondert wird. Der Querkettenförderer am Maschineneingang puffert bei Kollmar bis zu drei Werkstücke beziehungsweise Werkstückpakete und führt diese automatisch der Maschine zu. Vor allem durch die paketweise Bearbeitung der Bretter wird die

Anlage sehr schnell im Zuschnitt, was die Wirtschaftlichkeit steigert.

Die Steuerung der SlimLine F übernimmt die Optimierungssoftware „Paletti“, die speziell für den Einsatz in der Kisten- und Palettenherstellung entwickelt wurde. Trotz des einfachen Datenhandlings zwischen Büro und Maschine programmiert der Mitarbeiter bei Kollmar die Aufträge direkt am Touchscreen, da er vor Ort einen besseren Überblick über die verfügbare Ware hat. Die Maschine der Marke Reinhardt kann sich mittlerweile als fester Bestandteil des modernen Maschinenparks in Gingen an der Fils behaupten. Dadurch erreicht der Verpackungsmittelhersteller kurze Bearbeitungszeiten, optimale Lagerhaltung und ein gutes Preisniveau in hoher Kollmar-Qualität. „Mit weniger sollte man sich nicht zufrieden geben“, meint Geschäftsführer Martin Kollmar.

Die Paul Maschinenfabrik zeigte die Reinhardt SlimLine F mit Besäumaggregat auch auf ihrer Hausmesse Anfang September in Dürmentingen. Dort konnten die Besucher die Anlage live erleben (s. Holzkurier Heft 38, S. 27). //



1 SlimLine F mit eingangsseitigem Pufferkettenförderer, aufsteigendem Abfallförderband, Sortiermonitor und -tisch



2 Besäumsäge in der Kappstation



3 Einfachere Teilverfolgung durch Monitor und Tintensprüher



Bildquelle: Paul Maschinenfabrik