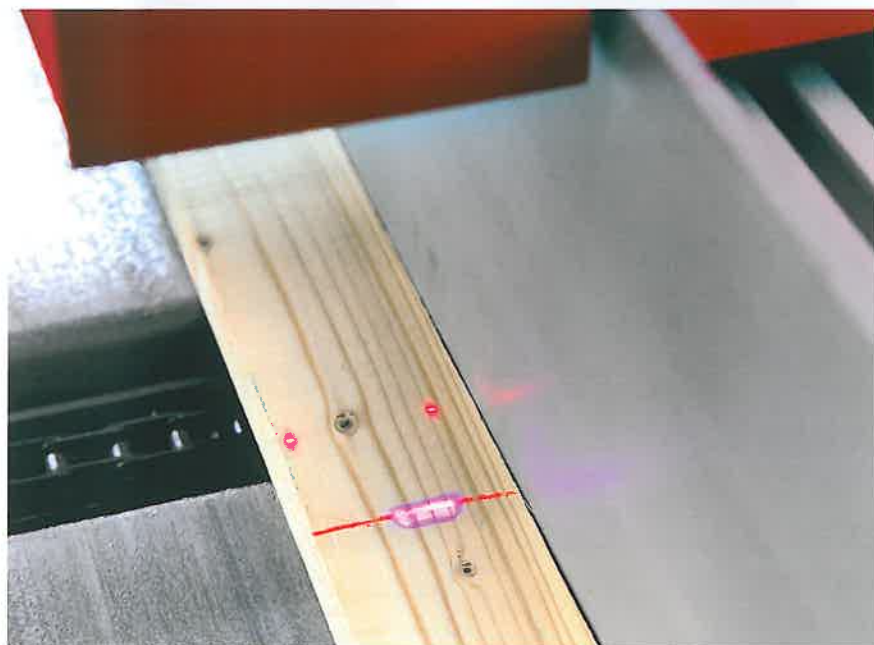




Fotos: Paul

Sauberer Fertigschnitt mit hoher Effizienz

Eine flexible Kappsäge, die zusätzlich zur vertikalen auch eine horizontale Schnittführung hat – so lautete der Wunsch eines polnischen Möbelherstellers. Paul erfüllte die Anforderung und belieferte das Unternehmen mit einer „Reinhardt Slim Line“. Die Anlage kappt Fehler aus und optimiert den Verschnitt.



Bei der Anlage wird die Rohware vom Bediener auf den Pufferquerförderer im Einlauf gelegt. Hier kann er nun, wenn nötig, mit einer fluoreszierenden Kreide die Fehlstellen markieren, die später automatisch ausgekappt werden. Der Einzug zur Kappsäge erfolgt ebenfalls automatisch. Diese kombinierte, flexible Lösung hat den Anwender nach eigenen Angaben besonders begeistert.

Die flexible Lösung kann in zwei Betriebsarten arbeiten. Zum einen mit aktivierten Klinkenreihen. Werden keine Fehler ausgekappt, ist diese Betriebsart ideal, um Pakete zu kappen. Es stehen dann drei Pufferplätze zur Verfügung, die durch Klinkenreihen voneinander getrennt sind, während ein viertes Paket in Bearbeitung auf dem Einlauftisch der Kappanlage liegt. Zum anderen gibt es die Betriebsart der aktivierten Vereinzelung. Diese ist die perfekte Lösung, wenn Fehler gekappt werden sollen. Der Pufferquerförderer kann dann komplett mit Werkstücken belegt werden. Die Beschickung arbeitet „auf Stau“ und vereinzelt automatisch. Die Ver-

Die Vermessung der Werkstücke beim Rückhub des Schiebers, zwei Messpunkte zur Längenmessung und der Lumineszenztaster zur Erkennung von Kreidestrichen

Links: die Holzeinlaufseite der Anlage mit Pufferquerförderer und Steuerung.
Rechts: die Sortiertische mit Abschiebern

einzelung stellt sich motorisch auf die Werkstückbreite ein. Es ist keine manuelle Einstellung notwendig.

Jedes Werkstück wird auf dem Einlauftisch für die Fehlerkappung einzeln vermessen. Für die Längenmessung der Werkstücke sind zwei Sensoren verbaut. Ein zusätzlicher Lumineszenztaster am heb-/senkbaren Schieber erkennt während der Rückhubbewegung die Positionen der markierten Fehlstellen. Die Optimierung der Reinhardt-Steuerung errechnet nun aus diesen Informationen den optimalen Schnittplan unter Berücksichtigung des geringstmöglichen Verschnitts.

Die „Slim Line“ ist mit mehreren seitlichen Andrückern, sowohl am Einlauftisch als auch im Schnittbereich, ausgestattet. Somit wird eine exakte Werkstückführung und Positionierung mittels Schieber in die Säge sowie auch eine sichere und genaue Positionierung für den Sägeschnitt gewährleistet. Da für die Herstellung von Gartenmöbeln, dem Schwerpunkt des Unternehmens, ein sauberer Fertigschnitt gewünscht war, weist die Sägeeinheit ebenfalls eine Besonderheit auf. Während bei



herkömmlichen Kappsägen das Sägeblatt lediglich eine vertikale Bewegung ausführt, handelt es sich hier um eine Kappsäge, die zusätzlich eine horizontale Schnittführung hat. Das Sägeblatt taucht außerhalb des Werkstücks auf und verfährt dann in Richtung der Anlegeschiene. Somit ist der Schnitt auch an der oberen Seite des Werkstücks ausrissfrei. Diese vertikale Schnittführung ist über die Steuerung wählbar. Die Sägeeinheit kann auch im sogenannten Kurzhub arbeiten.

Im Auslauf der Kappanlage werden Reste und Fehlstellen selbstverständlich ausgeschleust und über ein separates Abfallband in einen Container transportiert. Die gekappten Gutteile gelangen mittels Querschleifer auf einen Ablagetisch, wo diese dann vom Bediener abgestapelt werden. Dieser Puffer im Auslauf in Verbindung mit dem Pufferquerförderer im Einlauf ermöglichen eine Ein-Mann-Bedienung und eine Effizienz, die den polnischen Möbelhersteller überzeugt hat.

Angetrieben von Innovation

Die perfekten Kanten für Ihr Projekt.

Individuelle Kantenvielfalt direkt ab Lager oder für Sie produziert.

- Bedeutend Perfekter Dekorverbund
- Brilliant Von Supermatt bis Spiegelglanz
- Beeindruckend Perfekte Haptik durch unterschiedliche Prägungen
- Bahnbrechend FUSION-EDGE, DIGITAL-EDGE, 3D-SPACE & Hirnholz
- Besonders Express-Produktion

Mehr Informationen: www.doellken-kv.com

