



Fotos: Paul

Gesamtansicht der Optimierungskappanlage „Slim Line 225“ bei der Firma Aalbers Wilk Emballage

Kappen auf höchstem Niveau

Dem niederländischen Unternehmen Aalbers Wilk Emballage war es wichtig, die Produktion schneller, flexibler und sicherer zu gestalten. Nebenbei sollte auch die Holzausbeute mithilfe der Optimierung deutlich verbessert werden. Mit der Investition in eine Kappanlage des Typs „Slim Line 225“ von Reinhardt wurden diese Ziele erreicht.

Die Firma Aalbers Wilk Emballage im niederländischen Doesburg wird heute von Anke Wilczynski-Aalbers und ihrem Mann Marek geleitet. Gegründet wurde der Betrieb als Palettenhersteller bereits 1975 durch Ankes Vater. Ein Brand zerstörte das Gebäude 1982 völlig, und so musste das Unternehmen neu aufgebaut werden. 2000 und 2006 baute man jeweils neue Lagerhallen dazu. 1996 kam Marek als Arbeiter ins Unternehmen und

war später für die Produktion zuständig. Neben einem Arbeitsplatz fand er auch seine zukünftige Frau und heiratete 1999 die Tochter seines Chefs, mit dem er damals gemeinsam das Unternehmen bereits leitete.

Seit 1. Januar 2017 sind Anke und Marek gemeinsame Eigentümer und Geschäftsführer des Unternehmens, das heute zwölf Mitarbeiter zählt. Mareks Ziel war es von Beginn an, das Unternehmen zu modernisieren und flexibel aufzustellen. So schaffte er im Laufe der

Jahre eine große Hobelanlage wie auch eine CNC-Maschine für Werkstückdicken von bis zu 700 mm an. Heute ist der Holzbau, speziell der Wasserbau, ein zweites wichtiges Standbein. Hier werden vor allem hochwertige exotische Hölzer verarbeitet. Auch im Brückenbau werden die Produkte eingesetzt.

Die Optimierungskappanlage „Slim Line 225“ der Marke Reinhardt für Eingangslängen bis 6,2 Meter wurde 2017 während der Ligna in Hannover bestellt und im glei-



Der Positionierschieber erfasst beim Rückhub die Länge sowie die markierten Fehlerstellen und schiebt das Werkstück durch die Kappstation



Oben: Am Bildschirm sieht der Bediener die einzelnen Werkstücke, wie sie auf dem Ablagetisch zu finden sind. Links: Die Fehler im Werkstück werden mit fluoreszierender Kreide markiert



chen Jahr an den Kunden ausgeliefert. Die Maschine hat eine Schnitthöhe bis maximal 225 mm und ist damit auch für schweren Tropenhölzer, häufig Azobe, ausgelegt. Bei der automatischen Beschickung im Einlauf handelt es sich um eine Kombi-Beschickung. Für den reinen Längenzuschnitt, wie zum Beispiel bei der Palette üblich, legt der Bediener drei Werkstückpakete auf, die dann vollautomatisch der Kappanlage übergeben werden. Zum Auskappen von Fehlerstellen im Holz, die er zuvor mittels fluoreszierender Kreide markiert hat, arbeitet die Beschickung auf „Stau“. Das heißt, die gesamte Beschickung wird mit Werkstücken belegt, die sie dann

einzelnen an den Einlauftisch übergibt. Die Einstellung auf die Werkstückbreite erfolgt dabei automatisch. Liegen die Werkstücke auf dem Einlauftisch, erfassen während dem Rückhub des Positionierschiebers zwei Sensoren die Werkstücklänge und eine weitere Kamera die vom Bediener markierten Fehlerstellen. Unter Berücksichtigung dieser Daten berechnet die Steuerungssoftware das Optimierungsergebnis und schneidet mit maximaler Ausbeute das Werkstück zu.

Reste und ausgekappte Abfallstücke werden direkt nach dem Schnitt ausgeschleust und über separate Abfallbänder in einen Container abtransportiert. Im Auslauf sortiert die

Maschinensteuerung die Abschnitte nach Auftrag oder Länge. Drei pneumatische Abschieber stehen zur Verfügung und schieben sie auf große Ablagetische, sodass auch dort ausreichend Puffer zur Verfügung steht. Mit der Anlage wurde auch die „Paletti“-Software geliefert. Mit ihr ist es möglich, Zugschnittlisten aus der Arbeitsvorbereitung direkt an die Maschine zu senden. Am Touchpanel der Kappanlage kann der Bediener die Aufträge noch voroptimieren. Ein Großbildschirm im Auslauf stellt die gekappten Werkstücke, die auf den Ablagetischen liegen, grafisch dar. Die Teile können somit jederzeit dem entsprechenden Auftrag zugeordnet werden.

PCG GROUP

STARK IN LACK

**WIR MACHEN
UNS STARK
FÜR IHRE OBERFLÄCHEN**

1 STARK IN LACK FÜR ROBUSTE OBERFLÄCHEN UND HÖCHSTE WIDERSTANDSPAHIGKEIT. DER PERFEKTE SCHUTZ.

2 STARK IN LACK FÜR EDLE UND HOCHWERTIGE OBERFLÄCHEN. DAS PERFEKTE FINISH.

3 STARK IN LACK FÜR EINE VIELZAHL AN GESTALTUNGSMÖGLICHKEITEN. DAS PERFEKTE DESIGN.

4 STARK IN LACK FÜR OBERFLÄCHEN MIT FUNKTION. DIE PERFEKTE FUNKTION.

Produkte und Lösungen für die Industrie
PLANTAG Coatings GmbH
www.plantag.de

Produkte und Lösungen für den Handwerker
JORDAN Lacke GmbH
www.jordanlacke.de

