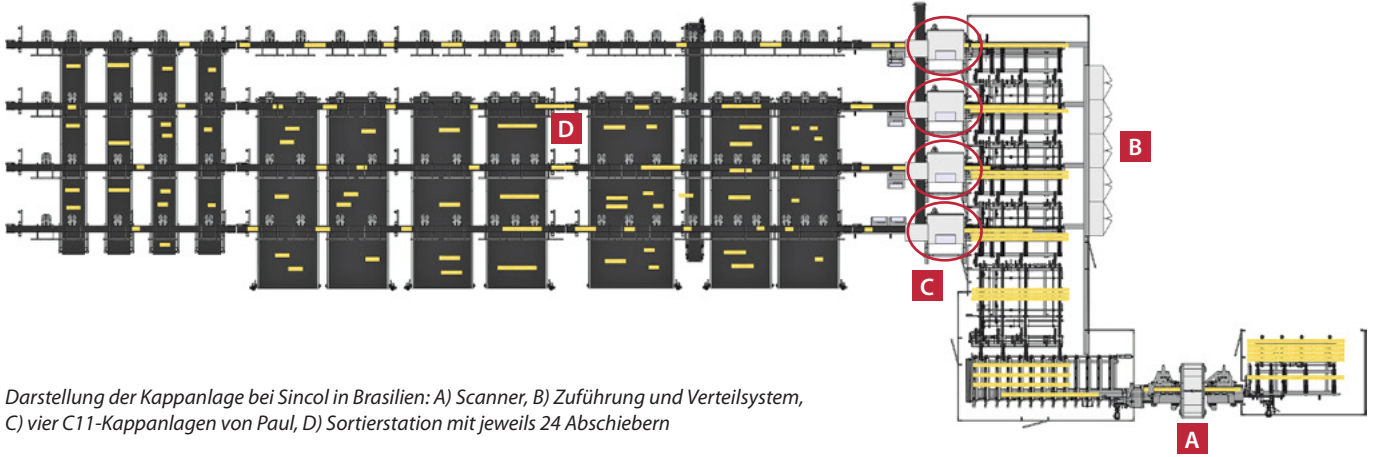


## ABSCHNITTSMARKE



Darstellung der Kappanlage bei Sincol in Brasilien: A) Scanner, B) Zuführung und Verteilsystem, C) vier C11-Kappanlagen von Paul, D) Sortierstation mit jeweils 24 Abschiebern

# Hochleistungs-kappen mal vier

Der Türen- und Möbelproduzent Sincol komplettiert mit der vierten C11-Kappsäge seine automatische Produktionsanlage am Standort Caçador in Brasilien und schließt damit einen langjährigen Modernisierungsprozess ab. Mit den ersten drei Linien konnte die Paul Maschinenfabrik überzeugen, sodass die Bestellung der vierten nicht in Frage stand. Da die C11 zu den schnellsten Optimierungskappsägen am Markt zählt, erhielt das brasilianische Unternehmen ein System mit hoher Leistung und Wertschöpfung.

Sincol möchte mit 1300 Mitarbeitern auf 55.000m<sup>2</sup> Produktionsfläche nach eigenen Angaben „der beste Anbieter von Holzprodukten sowie das rentabelste und beste Unternehmen der Branche sein“. Die Fertigungstiefe ist hoch, die Herstellung von Keilzinkenware für Türblätter oder Zargenprofile erfolgt daher im eigenen Haus. Mit der neuen Produktionsanlage erstellt Sincol Keilzinkenlängen aus Kiefer für den eigenen Bedarf, aber auch den Export. Aufgrund seiner Produktvielfalt verarbeitet Sincol das Rohmaterial aus eigener Forstwirtschaft nachhaltig und nahezu vollständig.

Zur reibungslosen Versorgung der vier Kappllinien muss der Scanner bei der automatischen Fehlererkennung sein ganzes Können unter Beweis stellen. Neben den üblichen Holzmerkmalen erfasst er auch kleine Risse, Harzgallen, Blau- und Braunfäule. Die benutzerfreundliche Optimierungssoftware erkennt die Oberflächenstruktur, die zur automatischen Klassifizierung und Qualitätsbeurteilung sehr wertvoll ist. Die zu kappenden Werkstücke werden einzeln durch den Scanner transportiert und im Anschluss mit ihren Optimierungsdaten so an die Kappllinien verteilt, dass immer genügend Material vorliegt. Bretter, die nicht die gewünschte Holzfeuchte haben, schleust die Anlage automatisch aus.

## Leistung nochmals deutlich gesteigert

In dieser Produktionsanlage ist die neueste und damit schnellste Generation der C11-Kappsäge von Paul, Dürmentingen/DE, verbaut. „Bei diesem Modell konnten unsere Entwicklungsingenieure mit

Verteilung der Werkstücke auf vier Kappsägen des Typs C11 von Paul

ausgeklügelten Features die Leistung im Vergleich zum Vorgängermodell deutlich steigern“, erklärt Manfred Buck, Verkaufsleiter des süddeutschen Maschinenbauers. Die Gap-close-Funktion minimiert die Lücken der ankommenden Werkstücke und erzeugt ein nahezu „endloses“ Werkstück.

Die Kick-out-Funktion beschleunigt das gekappte Brett bereits aus der Maschine, während sich das Sägeblatt noch in der Abwärtsbewegung befindet. In Kombination mit der weiterentwickelten Sägevippe steht die C11 für ein hochdynamisches Kappsystem. Die schräg gestellte Kappstation und die Puster am Sägeblatt sorgen für einen sicheren Abtransport von Holzresten, was die Prozesssicherheit erhöht und damit die Anzahl der Störungen deutlich reduziert. „Seit vielen Jahren steht das Modell C11 für hohe Zuverlässigkeit, Genauigkeit sowie absolute Wartungs- und Bedienerfreundlichkeit“, bekräftigt Buck.

Neben dem Kernstück, der Kappsäge, spielt die Sortierung bei dieser Anlage eine entscheidende Rolle. Nach jeder Kreissäge folgt ein 32m langer Sortierband mit jeweils 24 Abschiebern. Diese Konfiguration bietet Sincol größtmögliche Flexibilität beim Sortieren seiner vielfältigen Produkte und sorgt für einen reibungslosen sowie schnellen Abtransport der fertigen Werkstücke nach dem Kappen. „Automatisierungskomponenten, wie Entstapelsysteme, Sortierungen oder Stapelautomaten, ergänzen unsere Kappsysteme zu vollautomatischen Anlagen. Das ist eine effektive Möglichkeit, dem Fachkräftemangel entgegenzuwirken“, ist Buck überzeugt. //

Die beachtliche Sortierlinie mit 24 Abschiebestationen hinter jeder Kappstation



Bildquelle: Paul Maschinenfabrik

