

## Przycinanie na wymiar wzdłuż i wszerz w ramach jednej fazy obróbki

Kapówka przesuwna Reinhardt z dodatkową pilarką tarczową wzdłużną sprawdziła się przy produkcji skrzyń

W firmie Kollmar-Kisten, wytwarzającej skrzynie i kontenery, stosowane jest od roku 2014 do produkcji skrzyń seryjnych, wielkogabarytowych i specjalnych oraz palet wszelkiego rodzaju, urządzenie do poprzecznego przycinania „Slim-Line“, wyposażone w pilarkę tarczową wzdłużną „Lim-Line F“.

Firma Kollmar (założona w 1959 roku) w Gingen nad rzeką Fils (w okolicach Stuttgartu) jest specjalistą jeżeli chodzi o najwyższej jakości środki transportu i opakowania, przeznaczone nie tylko do transportu trudnych lub ciężkich pod względem wagowym towarów. Zakupione przed dwoma laty urządzenie „Slim-Line F“, firmy Reinhardt\* przyczyniło się do wzrostu wydajności. Firmie Reinhardt Maschinenbau (dzisiaj część firmy Paul Maschinenfabrik z Dürmentingen) udało się przekonać firmę Kollmar do swojego innowacyjnego projektu maszyny i dostarczyć jej jedną z pierwszych kapówek przesuwnych, model wyposażony dodatkowo w obrzynarkę piłową.

Dzięki temu możliwe stało się automatyczne przycinanie na wymiar wzdłuż i wszerz w ramach jednej fazy obróbki.



Obrzynarka piłowa na stanowisku odcinania.



„SlimLine F“ ze znajdującą się u wlotu buforową taśmą przenośnikową, wznoszącym się przenośnikiem na odpady, ekranem sortującym i zespołem sortującym.



Gotowe palety i skrzynie wykonane w zakładzie firmy Kollmar w Gingen (Fils).



Prosta obsługa sterownika CNC z ekranem dotykowym.



Prostsze śledzenie elementów obrabianych dzięki zastosowaniu ekranu (po stronie lewej) i opryskiwacza mgławicowego atramentowego.

Wcześniej produkcja nawierzchni pokrywowych i palet z zamkniętą powierzchnią odbywała się na zasadzie kombinowania różnych szerokości desek lub w ramach dodatkowej fazy obróbki na pilarce tarczowej uniwersalnej.

Dzięki „Slim-Line F“ można to osiągnąć w prostszy i szybszy sposób. System przesuwny prowadzi elementy obrabiane

przez obrzynarkę piłową i umieszcza je dokładnie na kapówce. Po odcięciu cztery zgarniacze sortują obrabiane elementy, dopasowując je do właściwych zleceń. Aby operator mógł się zorientować w dużej ilości obrabianych elementów o różnej długości i szerokości, do pomocy ma ekran i opryskiwacz mgławicowy atramentowy. Za pomocą innego (w opcji) wyposażenia,

można indywidualnie doposażyć kapówkę i obrzynarkę piłową, uzyskując w ten sposób całościowe rozwiązanie i wyraźny wzrost wydajności. Elementy obcięte, oddzielane są przez taśmę teleskopową na stanowisku odcinania poprzecznego i usuwane po wznoszącej się taśmie przenośnikowej. Przenośnik łańcuchowy poprzeczny na początku maszyny zbiera do trzech

elementów obrabianych i przenosi je automatycznie do maszyny. Szczególnie obróbka wykonywana partiami przyspiesza w znaczny sposób cięcie na urządzeniu, co powoduje z kolei wzrost opłacalności inwestycji.

Sterowanie urządzeniem „Slim-Line F“ odbywa się poprzez program optymalizujący „Paletti“, opracowany specjalnie do

produkcji skrzyń i palet.

Mimo prostej wymiany danych pomiędzy biurem a produkcją, pracownik sam programuje zlecenia na ekranie dotykowym maszyny, ponieważ będąc na miejscu lepiej się orientuje w zakresie dostępnego towaru.

Producent:  
Paul Maschinenfabrik GmbH & Co. KG,  
Werk Reinhardt, 78628 Rottweil-Neukirch