

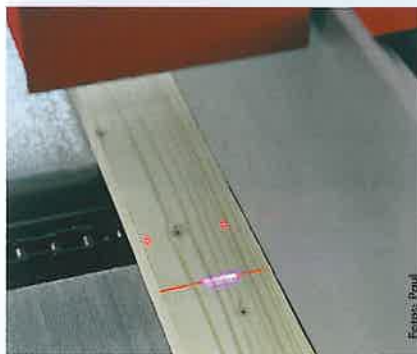
# Auch oben ausrissfrei

Für den exakten und sauberen Zuschnitt von Gartenmöbeln eines polnischen Herstellers sorgt künftig eine Kappanlage mit Schiebesystem vom Typ „Reinhardt Slim Line“ aus dem Hause Paul. Dieser Maschinentyp eignet sich sowohl für den Einsatz in der Schreinerei und Zimmerei, als auch in größeren Produktionen.

Der polnische Hersteller produziert Gartenmöbel für ein großes Möbelhaus, die „Reinhardt SlimLine“ muss bei ihm teilweise Fehler auskappen und auch den Verschnitt optimieren. Die Rohware wird vom Bediener auf den Pufferquerförderer im Einlauf gelegt. Hier kann er nun, wenn nötig, mit einer fluoreszierenden Kreide die Fehlstellen markieren, die später automatisch ausgekapt werden. Der Einzug zur Kappsäge erfolgt automatisch. Eine Besonderheit der Anlage ist der Pufferquerförderer, Kombi-Beschickung genannt. Diese flexible Lösung kann in zwei Betriebsarten arbeiten. Entweder mit aktivierten Klinkenreihen: Werden keine Fehler ausgekapt, 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. Oder mit aktivierter Vereinzlung: Die passt perfekt, wenn Fehler gekappt werden sollen. Der Pufferquerförderer kann dann komplett mit Werkstücken belegt werden. Die Beschickung arbeitet „auf Stau“ und vereinzelt automatisch. Die Vereinzlung

stellt sich motorisch auf die Werkstückbreite ein.

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.



Jedes Werkstück wird auf dem Einlauftisch für die Fehlerkappung einzeln vermessen. Für die Längenmessung der Werkstücke sind zwei Sensoren verbaut.

Da für die Herstellung der Gartenmöbel ein sauberer Fertigschnitt gewünscht war, weist die Sägeeinheit 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.

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

**Paul auf der „Ligna“**  
Halle 27, Stand B50

Holz einlaufseite mit Pufferquerförderer und Steuerung



Sortiertische mit Abschiebern

