

Leistung und Präzision im Vordergrund

Um die Kapazität ihrer Türzargenfertigung zu steigern, entschied sich die Garant Türen und Zargen GmbH, Ichtershausen, in eine neue Bearbeitungsanlage zu investieren. Die Entscheidung fiel dann im März dieses Jahres zugunsten der Maschinenfabrik Paul GmbH & Co. KG, Dürmentingen. Geliefert wurde eine Mehrblattsäge K34 einschließlich aller dazugehörigen Mechanisierungseinrichtungen. Eine der wesentlichen Vorgaben hierfür war die bestmögliche Optimierung von Leistung und Präzision. Weitere Anforderungs-



kriterien waren hohe Bedienerfreundlichkeit und Prozesssicherheit sowie die maximale Maschinen-Verfügbarkeit. Der Gabelstapler setzt zunächst die zu bearbeitenden Plattenstapel auf Schwerlastrollenbahnen ab, danach erfolgen alle Bearbeitungsabläufe vollautomatisch. Ein von Paul spezifisch auf die Erfordernisse und Gegebenheiten bei Garant abgestimmtes Schiebesystem bestückt die Auftrennkreissäge (Typ K34GX/1500) mit den zu bearbeitenden Spanplatten. Danach werden die Randstreifen zerspant. Das eigens auf die Erfordernisse ausgelegte Walzenvorschubsystem gewährleistet eine präzise Werkstückführung, was der Schnittqualität zweifelsohne zugute kommt. Das einfach zu bedienende Sägewellenwechselsystem, bei dem die Sägewelle innerhalb von Minuten aus der Maschine herausgefahren wird, reduziert die Rüstzeiten auf ein geringstmögliches Minimum. Nach der Mehrblattkreissäge übergibt ein Querförderer mit Vereinzelungseinrichtung die aufgetrennten Streifen an die bauseitig vorhandene Falтанlage für Türzargen. Alternativ kann der Bediener die Streifen einer Aufstapelung zuführen. Die neue Anlage entlastet insbesondere auch die vorgelagerten Prozesse in der Zargenfertigung, was die Leistung und Wirtschaftlichkeit der Gesamtanlage wesentlich steigert. ► www.paul.eu