



Die neue Push_Cut_CXII in der Kisten- und Palettenfabrik Ramsteiner – gestapelt wird manuell

Maßgeschneidert zur Kiste

Flexibilität in der Sonderanfertigung erhöhen

Für hohe Flexibilität im Kisten-, Paletten- und Verpackungsbau wurde bei der Kisten- und Palettenfabrik Ramsteiner im Baden-Württembergischer Fischerbach/DE in die Erweiterung des Maschinenparks investiert. Eine Weiterentwicklung der Paul Maschinenfabrik, Dürmentingen/DE, versieht seit Juli 2012 im Schwarzwald ihre Dienste. Der Maschinenhersteller war bei Ramsteiner bereits bekannt, da im Werk schon eine Paul C14 für die Serienfertigung arbeitet.

Maschine hat überzeugt

Zur Produktion von maßgeschneiderten Industrieverpackungen und Einzelprodukten, hauptsächlich für die See- und Luftfracht, fiel die Wahl auf die CNC-Kappanlage Push_Cut_CXII mit automatischem Schiebesystem. Sie überzeugte Geschäftsführer Bernhard Ramsteiner mit Flexibilität, Effizienz und hoher Genauigkeit. Er ist mit der Maschine sehr zufrieden. Minimale Umstell- und Rüstzeiten bei unterschiedlichen Werkstücken waren wichtige Voraussetzungen zur Erhöhung der Produktivität bei den Sonderanfertigungen. Auch bei wechselnden Dimensionen ist kein Umstellen der Anlage nötig. Damit kann die Kistenfabrik Querschnitte von bis zu 300 mal 150 mm beziehungsweise 400 mal 50 mm einzeln oder paketweise bis 6,3 m Länge kappen.

Beim Rückhub erfasst das Schiebesystem die Werkstücklänge. Die Positionierung des Schiebers

erfolgt mit großer Genauigkeit. Zudem arbeitet das Schiebesystem wartungsfrei, was die Verfügbarkeit erhöht, informiert der Maschinenhersteller. In Fischerbach werden mit der Push_Cut_CXII besäumte, sägeraue, gehobelte, sägefrische oder getrocknete Weich- oder Harthölzer gekappt und zu Spezialkisten und -verpackungen weiterverarbeitet, die großteils bei Maschinenbauern zum Einsatz kommen.

Robuster mit neuen Komponenten

Die einfache Bedienung der neuen CNC-Kappanlage erfolgt komfortabel über die Steuerung Maxi 6 Compact mit Touchscreen und erleichtert das Arbeiten enorm. Das bestätigt auch Ramsteiner. Die Schnittlisten gibt der Bediener entweder direkt an der Maschine ein oder sie werden von der Arbeitsvorbereitung vom Büro aus online an die Push_Cut_CXII übertragen. Die Steuerung wurde speziell für die Push_Cut_CXII entwickelt und sei nur eine der Neuerungen dieser Anlage, erfährt man bei Paul. Größer dimensionierte Komponenten machen die Maschine noch robuster als das Vorgängermodell.

Der einfache, von vorne vorzunehmende Sägeblattwechsel wurde übernommen. Auch die bewährte Schrägstellung des Maschinentisches sorgt weiterhin für eine gute Führung der Werkstücke. Auf Wunsch gibt es die Push_Cut_CXII in modifizierter Form ohne Schrägstellung, wie sie

> DATEN & FAKTEN

KISTEN- UND PALETTENFABRIK RAMSTEINER

| | |
|-------------------------|--|
| Gründung: | 1983 |
| Geschäftsführer: | Bernhard Ramsteiner |
| Mitarbeiter: | 15 |
| Produkte: | Kisten, Industrie- und Sonderverpackungen |
| Holzeinsatz: | 6000 m³/J (Schnittholz, OSB und Sperrholz) |
| Absatz: | Deutschland |

PAUL MASCHINENFABRIK

| | |
|---------------------------|---|
| Gründung: | 1925 |
| Geschäftsführer: | Werner Paul |
| Mitarbeiter: | 260 |
| Geschäftszweige: | Holzbearbeitungsmaschinen und Anlagen zur Herstellung von Spannbeton |
| Produktionsfläche: | 37.000 m² |
| Produkte | |
| Holzbearbeitung: | Besäum- und Nachschnittkreissägen, Kappsägen, CNC-Optimierungskappanlagen, Zuschnittanlagen, Förder- und Sortieranlagen, Mechanisierungen, Mehrblattsägen |
| Exportanteil: | 85 % |

in Fischerbach ihre Dienste tut. Dadurch kann die Kappanlage besser mit optionalen, automatischen Mechanisierungskomponenten kombiniert werden, was eine erhebliche Rationalisierung des Arbeitsaufwandes zur Folge hat. Bei Ramsteiner wird die Maschine manuell beschickt. Extra hohe Abschieber befördern die gekappten Holzpakete sicher auf den Abschiebetisch. Die Reststücke werden über einen Abfallschacht entsorgt.

Mit der Push_Cut_CXII, wie sie bei Ramsteiner im Einsatz ist, sind bereits Teil- und Volloptimierung möglich. Die Anlage eignet sich damit hervorragend für die Kisten- und Palettenproduktion, wo es auf Fehlerfreiheit nicht ankommt, argumentiert man bei Paul. Optional kann die Kappanlage um einen Lumineszenztaster erweitert werden. Er erkennt Kreidemarkierungen auf den Werkstücken, um Holzmerkmale zuverlässig auszukappen. Mittels Strichcodes können unterschiedliche Qualitäten markiert und gekappt werden. ◀



Bildquelle: Paul

Komfortable Bedienung garantiert Paul mit der neuen Maxi 6 Compact-Steuerung mit Touchscreen



Schon während der Schieber ein Paket in die Push_Cut_CXII transportiert, legt der Bediener das nächste Paket auf