

Hohe Anforderungen erfüllt

Produktionsanlage für Massivholzteile im Möbelbau

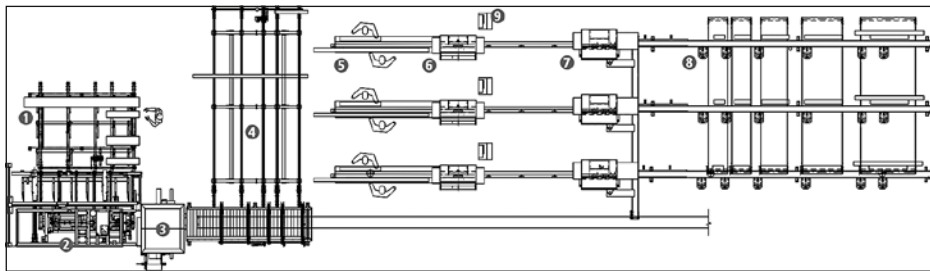
Ende des vergangenen Jahres lieferte die Paul Maschinenfabrik, Dürmentingen/DE, eine Zuschnittanlage, bestehend aus einer Auftrennkreissäge CGL mit der automatischen Beschickung AB920 sowie zwei Kappanlagen vom Typ C11_MKL inklusive Sortierung. Die Anlage kommt bei Zhucheng mit Sitz in der Nähe von Tomsk/RU zum Einsatz. Gefertigt werden Massivholzkomponenten, hauptsächlich aus russischer Birke, die letztlich als Möbel in den Regalen landen.

Die vorwiegend getrockneten und unbesäumten Werkstücke mit einer Länge bis 4,2 m werden dem Querpuffer-Kettenförderer übergeben. Während der Vereinzelnung der Ware hat der Bediener die Möglichkeit, mittels Kreidestrichen eine Qualitätskennzeichnung durchzuführen, um zusammen

men mit der Optimierungssoftware sowohl die Wertschöpfung als auch die Ausbeute zu steigern. Zahlreiche Triangulationsmessköpfe ermitteln die Werkstückgeometrie, um trotz schwieriger Werkstücke sehr gute Mess- und Optimierungsergebnisse zu erreichen, informiert man bei Paul.

Flexibles Auftrennen und Kappen

Die im Gleichlauf arbeitende Auftrennkreissäge vom Typ CGL besäumt die Bretter und trennt sie zeitgleich ein- bis vierstielig variabel, je nach Stückliste und Optimierungsergebnis, auf. Die Breitentoleranz von weniger als 0,5 mm erfüllt die hohen Anforderungen im Möbelbau. Nach dem Auftrennen der Werkstücke erfolgt der Weitertransport zu den Kapplinien.



Zuschnittanlage für Russland: 1) Querpufferkettenförderer, 2) automatische Beschickung AB920, 3) Auftrennsäge CGL, 4) Querkettenförderer, 5) Markierstationen, 6) Messstationen, 7) Kappstationen C11, 8) Sortieranlage, 9) Maxi 6-Steuerungen



Produktionsanlage für Massivholzkomponenten: Im Vordergrund sind die automatische Beschickung AB920 und die Auftrennsäge CGL zu sehen



Die aufgetrennten Werkstücke werden von zwei Kapplinien vom Typ C11_MKL weiterverarbeitet – eine dritte Kapplinie kann nachgerüstet werden

> DATEN & FAKTEN

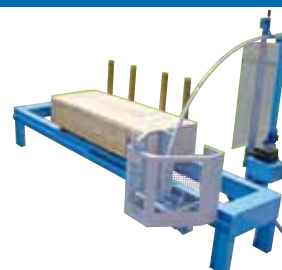
PAUL MASCHINENFABRIK	
Gründung:	1925
Geschäftsführer:	Werner Paul
Mitarbeiter:	260
Geschäftszweige:	Holzbearbeitungsmaschinen und Anlagen zur Herstellung von Spannbeton
Produktionsfläche:	37.000 m ²
Produkte	
Holzbearbeitung:	Besäum- und Nachschnitt-Kreissägen, Kappsägen, CNC-Optimierungskappanlagen, Zuschnittanlagen, Förder- und Sortieranlagen, Mechanisierungen, Mehrblattsägen
Exportanteil:	85 %

Die Zuschnittanlage wird von zwei Kapplinien vom Typ C11_MKL mit Sortierung vervollständigt. Zur Leistungssteigerung kann der Kunde eine weitere Kapplinie nachrüsten. An den Markiertischen arbeiten bis zu zwei Markierer je Kapplinie. Eine Messstation erfasst die Länge sowie die markierten Äste und Merkmale und übergibt deren Positionen an die Maxi 6-Steuerung. Ein intelligenter Softwarealgorithmus errechnet das optimale Kappergebnis. Je nach Markierung der Holzmerkmale bestimmt die Qualitäts- beziehungsweise Wertoptimierung die maximale Wertschöpfung und Holz Ausbeute. Die produzierten Fix- und Keilzinkenlängen werden vollautomatisch sortiert. Die vom Auftrennsystem erzeugten Spreißel fallen am Ende des Querkettenförderers auf ein Transportband.

Stationär und kostengünstig sägen – mit MOBILCUT^{COMFORT} in bewährter PRINZ-Qualität

Die Komfortklasse der stationären PRINZ-Bretterpaketsägen

- ▶ stabile Sägeeinheit mit Bogenführung für Pakete bis 6 m Länge
- ▶ Schneidvorschub hydraulisch, Positionierung der Säge manuell
- ▶ exaktes Kappen mit hoher Schnittgenauigkeit
- ▶ Sägekettenmotor mit einer Leistung von 11 kW
- ▶ individuell erweiterbar mit automatischer Längenabmessung, Getriebemotor für Positionierung, Laserschnittprojektion und Längsförderband für die Restholzentorgung



PRINZ
KETTENSÄGETECHNIK
*cutting edge technology
for challenges in sawing*

Prinz GmbH & Co KG
A-3382 Loosdorf, Ofenlochstr. 23
T +43 2754 6354 F +43 2754 2239
E info@prinz.at W www.prinz.at

www.konzept.at