



Die Vorführungen der „Power Rip“, ein Auftrennsystem im Höchstleistungsbereich, stießen auf reges Interesse

Kappen in hoher Leistungsklasse

Optimierte Ausbeuteergebnisse und maximaler Gewinn nehmen einen hohen Stellenwert in der Produktion ein. Das weiß man auch bei Paul, weshalb sich der Kappanlagen-Spezialist bei seinen Optimierungstagen mächtig ins Zeug legte. Rund 60 internationale Besucher verschiedener Kunden konnte das Unternehmen in Dürmentingen begrüßen. Im Fokus standen in diesem Jahr die beiden Optimierungsanlagen „C14 Scan II“ und „C11 Scan Duo“, die auf reges Interesse stießen.

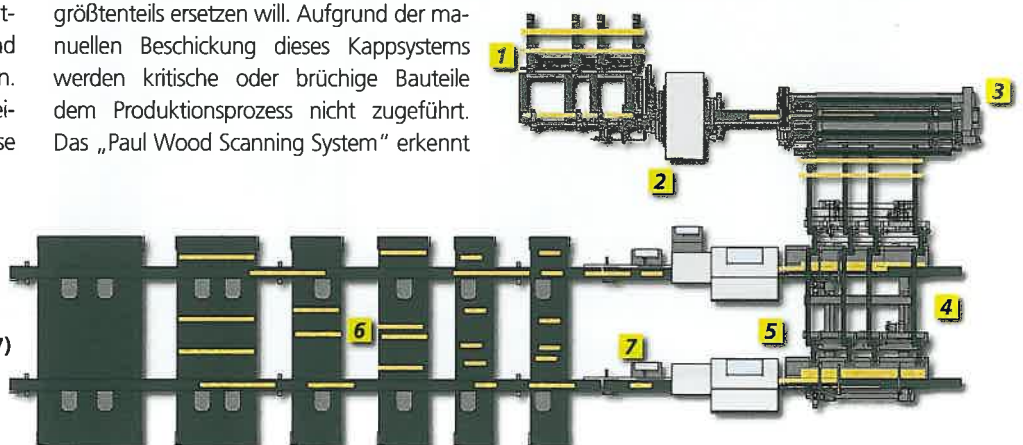
Den Anlass für die Durchführung der Optimierungstage gab die Fertigstellung der neuen Optimierungsanlagen sowie deren Vorführmöglichkeit. Die „C14 Scan II“ und „C11 Scan Duo“ stehen für eine hohe Flexibilität und zeigen das Know-How der Maschinenfabrik sehr deutlich. Dies war auch der Grund, weshalb sich Paul dazu entschloss, deren Leistung, Funktionsweise und Qualität der Öffentlichkeit zu demonstrieren. Im gleichen Zuge fand die Vorstellung weiterer interessanter Projekte, beispielsweise

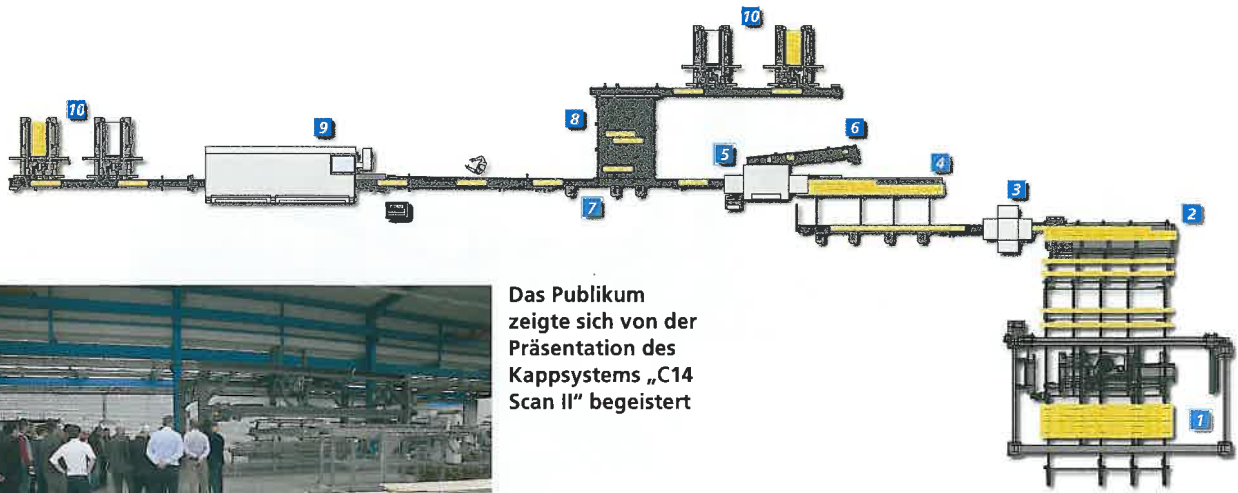
des Auftrennsystems „Power Rip“, statt. Mit dem Verkauf des Scannersystems „C11 Scan Duo“ gelang es Paul zudem auf dem brasilianischen Markt nach langen Jahren wieder Fuß zu fassen.

Der Kunde des Systems, ein Hersteller von Kiefernmöbeln, arbeitet derzeit mit zahlreichen manuellen Kappsystemen, die er größtenteils ersetzen will. Aufgrund der manuellen Beschickung dieses Kappsystems werden kritische oder brüchige Bauteile dem Produktionsprozess nicht zugeführt. Das „Paul Wood Scanning System“ erkennt

und optimiert mit einer Geschwindigkeit von etwa 3 m/s alle vier Seiten der Werkstücke blitzschnell. Die Holzbearbeitung erfolgt von zwei Kapplinien des Modells „C11“. Insgesamt erzeugt das Gesamtsystem eine Spitzenleistung von 80 bis 90 m³/min. Je nach Länge und Qualität erfolgt die vollautomatische Sortierung. Die hierbei erzeugten

Das Kappsystem „C11 Scan Duo“ mit Riemenförderer mit Auszugstation (1), „Wood Scanning System“ (2), Förderband mit Abschiebeeinrichtung (3), Beschickungsrutschen mit Einzugstation (4), zwei Kappstationen „C11 E“ (5), Sortierstation (6) und Bedienterminals (7)





Das Publikum zeigte sich von der Präsentation des Kappsystems „C14 Scan II“ begeistert

Fotos: Paul

Das Kappsystem „C14 Scan II“ mit Vakuum-Entstapelgerät (1), Einzugstation (2), „Wood Scanning System“ (3), Einzugstation (4), Kappstation „C14 II“ (5), Abfallförderband (6), Förderband mit Abschiebestationen (7), Querförderband (8), Hobelmaschine bauseits (9) und vier Stapelautomaten „SA-15“ (10)

Werkstücke bilden die Grundlage zur Produktion von Leimholzplatten, aus denen Wohn- und Schlafzimmernmöbel für den lokalen Markt entstehen.

Ein weiteres Highlight bei den Optimierungstagen stellte die Präsentation der zweiten Anlage „C14 Scan II“ dar. Diese Optimierungsanlage arbeitet mit einem maximalen Materialdurchsatz von 60 m/min. Um die vorwiegend manuelle Herstellung zu automatisieren sowie Qualität, Ausbeute und Stückzahl zu steigern, entschied sich der Kunde aus der Verpackungsbranche für die Anschaffung dieses vollautomatischen Kappsystems. Ein Gabelstapler legt dabei die zu bearbeitenden Holzpakete auf dem Schwerlastkettenförderer ab, bevor die Werkstücke lagenweise entstapelt und die Stapelleisten entsorgt werden.

Ein Beschickungs- und Vereinzlungssystem transportiert anschließend die einzelnen

Lamellen durch die automatische Fehlererkennung, die die Brettgeometrie klassifiziert und Holzmerkmale in Sekundenschnelle erkennt. Direkt im Anschluss folgt das Kappen der Werkstücke an der Kappstation „C14 II“. Die Sortierung und die vier vollautomatischen Stapelsysteme teilen die Holzbretter in mehrere Qualitäten auf. Etwa 80 Prozent der gekappten Bretter laufen geradeaus in eine Hobelmaschine. Dort werden sie je nach Dimension von allen vier Seiten bearbeitet bzw. horizontal voneinander getrennt, sodass die Anzahl der fertigen Teile verdoppelt wird. Die zweite Qualität mit einem Anteil von rund 20 Prozent wird nicht direkt weiter bearbeitet, sondern gestapelt.

Vorfürhungen weiterer Paul-Produkte aus den Bereichen Optimierungskappen, Plattenbearbeitung und Massivholzbearbeitung gaben dem interessierten Publikum einen Überblick über das breite Produktsortiment

und zeigten interessante Neuheiten der Maschinenfabrik. Das anwesende Fachpublikum bekam einen Einblick in die modernste Steuerungstechnik, sowie die Möglichkeit, sämtliche Produkte live zu erleben und kennenzulernen. Paul will aufgrund des Erfolges die Optimierungstage wiederholen.

Bei der nächsten Veranstaltung könnten dann auch erstmals Maschinen der Firma Reinhardt zu sehen sein. Seit 1. Juni ist das Unternehmen aus Rottweil Teil der Paul Maschinenfabrik (siehe Forum Unternehmen). Bis auf die Einzelteilefertigung, die aufgrund eines moderneren Maschinenparks zu Paul nach Dürmentingen verlagert wird, bleiben Vertrieb, Konstruktion und Montage als Außenstelle in Rottweil-Neukirch bestehen. Die Paul Maschinenfabrik will auf dem Wege der Kulanz auch berechnete Garantiesprünge bedienen. Darüber hinaus soll das Ersatzteilgeschäft weitergeführt werden.



Becker

Sonder-Maschinenbau GmbH



Grüner Weg 6 • 33449 Langenberg • Tel. 05248/8 11 08-0 • Fax 05248/8 11 08-99
www.becker-sondermaschinenbau.de • E-Mail: info@becker-sondermaschinenbau.de

