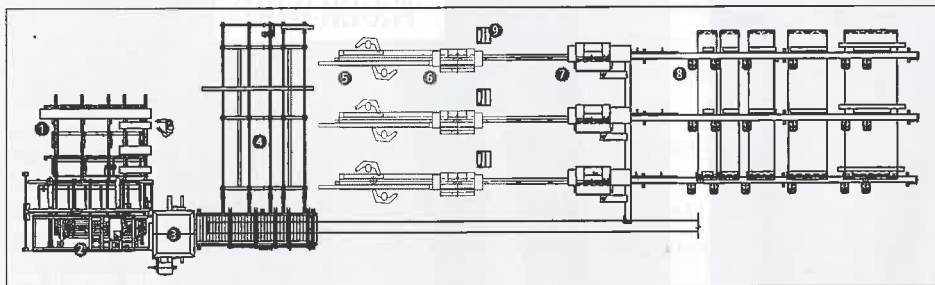


# Zukunftsorientiertes Konzept

Ende letzten Jahres lieferte Paul eine Zuschnittanlage aus, die bei der Firma Zhucheng bei Tomsk in Russland zum Einsatz kommt. Gefertigt werden auf der Anlage Massivholzkomponenten, hauptsächlich aus russischer Birke, die letztendlich als Möbel in den Regalen zu finden sind.



◀ Die Zuschnittanlage besteht aus einem Querpufferkettenförderer (1), einer automatischen Beschickung AB920 (2), einer Auftrennkreissäge CGL (3) und einem Querkettenförderer (4). Darauf folgen bis zu drei Markierstationen (5), Messstationen (6), Kapstationen C11 (7) und eine Sortieranlage (8). Die Kappllinien werden über die Bedienterminals (9) der MAXI 6 Steuerungen einzeln gesteuert

➤ Die komplette Anlage besteht aus einem Querpufferkettenförderer, einer Auftrennkreissäge mit automatischer Beschickung sowie zwei Kapplanlagen inklusive Sortierung. Die vorwiegend getrockneten und unbesäumten Werkstücke mit einer Länge von bis zu 4200 mm werden zu Beginn dem Querpufferkettenförderer übergeben. Während der Vereinzelung der Ware hat der Bediener die Möglichkeit, mittels Kreidestrichen eine Qualitätskennzeichnung durchzuführen, um mit Hilfe der Optimierungssoftware die Wertschöpfung zu steigern. Zahlreiche Triangulationsmessköpfe ermitteln dabei die Werkstückgeometrie, so dass trotz der schwierigen Werkstücke sehr gute Mess- und Optimierungsergebnisse erreicht werden.

**Wertschöpfung und Holzausbeute** Die im Gleichlauf arbeitende Auftrennkreissäge vom Typ CGL besäumt die Bretter und trennt sie zeitgleich ein- bis vierstiellig variabel, je nach Stückliste und Optimierungsergebnis, auf. Die Breitentoleranz von weniger als

▼ Im Vordergrund sind die automatische Beschickung AB920 und die Auftrennkreissäge CGL zu sehen

► Die aufgetrennten Werkstücke werden von zwei Kappllinien vom Typ C11\_MKL weiterverarbeitet. Eine dritte Kappllinie kann nachgerüstet werden



0,5 mm erfüllt dabei in hohem Maße die Anforderungen im Möbelbau. Nach dem Auftrennen der Werkstücke erfolgt der Weitertransport zu den beiden Kappllinien vom Typ C11\_MKL mit Sortierung. An den Markiertischen arbeiten bis zu zwei Mitarbeiter je Kappllinie. Eine Messstation erfasst die Länge sowie die markierten Äste und Merkmale und leitet die Daten an die Maxi 6 Steuerung weiter. Ein intelligenter Softwarealgorithmus berechnet nun das optimale Kappergebnis. Je nach Markierung der Holzmerkmale bestimmt dabei die Qualitäts- bzw. Wertoptimierung die maximale Wertschöpfung und Holzausbeute. Die produzierten Fix- und Keilzinkenlängen werden anschließend vollautomatisch sortiert. Die vom Auftrennsystem erzeugten Spreißel fallen am Ende des Querkettenförderers auf ein Transportband.

Außerdem besteht bei dieser Zuschnittanlage die Möglichkeit, dass der Kunde zur Leistungssteigerung noch eine weitere Kappllinie nachrüsten kann und so konnte die Paul Maschinenfabrik aus Dürmentingen wieder mit einem zukunftsorientierten Konzept punkten. Mit einem Exportanteil von über 80 Prozent nimmt das Unternehmen eine Spitzenposition ein als Hersteller und Lieferant von Holzbearbeitungsmaschinen und Maschinen zur Herstellung von Spannbeton. Dabei überzeugen die hohe Fertigungstiefe und die langjährige Kompetenz der rund 280 Mitarbeiter, die mit ihren Erfahrungen eine optimale Materialversorgung und Qualität sicherstellen – und das an fast jedem Ort der Erde. ► [www.paul.eu](http://www.paul.eu)

