

# Beschickungssystem mit hoher Effizienz

Neben Auftrennsägen gewinnen in der Massivholzverarbeitung Systemlösungen immer mehr an Bedeutung. Optimale Leistung verbunden mit einer maximalen Werkstoffausnutzung und Gewinnmaximierung ist das Ziel jedes Holz verarbeitenden Unternehmens. Mit dem Einsatz eines automatischen Beschickungssystems an einer Auftrennsäge bringt Paul in Dürmentingen den Anwender diesem Ziel einen großen Schritt näher. Dabei wird die passende Lösung für jeden Bedarfsfall individuell zugeschnitten. Je nach Systemlösung ist es auch möglich, solche Auftrenneinheiten in be-

stehende oder neue Anlagen zu integrieren. Die kompakte Bauform der Auftrennsäge und des Beschickungssystems erlaubt es, diese mit unterschiedlichen Mechanisierungskomponenten zu ergänzen. Dabei erlaubt eine längen- und dickenunabhängige Pufferung des Materials vor dem Zuführsystem die optimale Taktzahl auch bei unterschiedlichen Werkstückdimensionen.

Die Vermessung des aufzutrennenden Materials erfolgt mit bis zu 32 Lasersensoren. Damit wird ein nahezu exaktes Datenabbild des Werkstücks dem Optimierungsrechner übergeben, einschließlich der

millimetergenau erfassten Waldkanten.

Der in die Materialzuführung integrierte Verschiebetisch positioniert das vermessene Werkstück vor der Besäums- oder Auftrennsäge auf Einschubposition. Während des Positioniervorgangs ist dieser Verschiebetisch in der Lage, das Werkstück entlang dessen Längsachse zu verdrehen. Dadurch kann gegenüber üblichen Auftrennsystemen mit einfacher Zentrierung eine bis zu 15 Prozent höhere Holzausbeute erreicht werden. Auch die Krümmung der Bretter in horizontaler Richtung spielt bei dieser Mechanisierung keine Rolle. Das Beschickungssystem arbeitet ohne Längsanschlag. Mit Hilfe einer stufenlos angetriebenen Einschubkette wird das positionierte Werkstück in die Besäumsäge transportiert. Die Vorschubgeschwindigkeit der gesamten Besäumanlage kann durch die CNC-Steuerung, je nach Materialdicke und Anzahl der an der Auftrennung beteiligten Werkzeuge, vollautomatisch optimiert und dadurch die maximal mögliche Taktzahl erreicht werden.

Bildnachweis: Paul

