

Bildquelle: Paul



**Die Kappanlage C11 mit integriertem Scanner** wurde von Paul in einem belgisches Sägewerk installiert



## Kappen von Restholz im Sägewerk

Die CNC-gesteuerte Kappanlage C11\_MKL für mittlere bis kleine Querschnitte in Kombination mit einem Scanner hat Paul, Dürmentingen/DE, an ein belgisches Sägewerk ausgeliefert. Die kompakte Maschine ermöglicht einen genauen Schnitt bei hohen Taktzahlen und bietet die Möglichkeit zur Teil-, Voll-, Qualitäts- und Wertoptimierung. Für noch mehr Genauigkeit

wurde die Kappstation um eine Ausgangs-Längenerfassung erweitert. Sie kalibriert die Länge mit jedem Werkstück, das die Kappstation verlässt, und steigert somit die Qualität der Ergebnisse.

Die Anlage wird von einem Paul Wood Vision-Scanner ergänzt. Er ist in die Messstation vor der Kappung integriert. „Durch die Verwertung von waldkantigen und spitz zulaufenden Werkstücken wird eine hohe Wertschöpfung des Rohstoffes erreicht“, informiert man bei Paul. Aus

den Resthölzern kappt das Sägewerk Fix- und Restlängen.

Im Durchlauf erfasst der Scanner alle vier Werkstückseiten mittels Laserprojektoren und Kameras. Das Softwarepaket umfasst sämtliche Optimierungsarten sowie grundlegende Statistikfunktionen. Das Optimierungsergebnis wird an die CNC-Steuerung Maxi 6 der Kappanlage übermittelt. Detaillierte Auswertungen sind auch über das Firmennetzwerk möglich. Bei schwierigen Oberflächen kann der Bediener

Kreidemarkierungen setzen und die Kappung beeinflussen. „Unser neuer Scanner bietet einen soliden Einstieg in diese Technologie mit einem vernünftigen Preis-/Leistungsverhältnis“, heißt es bei Paul.

Eine automatische Längensortierung sowie der Stapelautomat SA-20 runden die Kapplinie ab. „Alle Komponenten ergeben eine vollautomatische Linie zur effektiveren Ausnutzung von Reststücken im Sägewerk“, ist man beim Hersteller überzeugt.