

tionsanlage zu. Sie werden gehobelt, von einem Scanner erfasst und auf zwei Kappllinien verteilt. Die Kappstationen C11 längen die Ware unter Berücksichtigung der Optimierungsergebnisse aus der Scansoftware ab.

Das Restholz wird direkt dem Hacker zugeführt, um daraus Pellets zu pressen. Die Werkstücke werden an zwölf Stationen nach Länge und Qualität sortiert.

Weiters wurde das Kappsystem Rapid vorgeführt, welches mit zwei Sägeblättern im Hochleistungsbereich mit einer Toleranz unter 1 mm arbeitet. Für die berührungslose Markierung schwieriger und hochwertiger Holzarten wurde das neue Paul-Touch-Free-Marking-System gezeigt.

## Vollautomatische Optimierungsanlage

Mitte Juli veranstaltete die Paul Maschinenfabrik, Dürmentingen/DE, ihre Optimierungstage. An zwei Tagen konnten etwa 15 interessante Unternehmen sowie Gäste der lokalen und der Fachpresse begrüßt werden. Die Optimierungstage boten dem Fachpublikum eine Möglichkeit, die Produktpalette von Paul samt moderner Steuerungstechnik live zu erleben.

Im Mittelpunkt stand eine vollautomatische Optimierungsanlage. Die Anlage bearbeitet ungehobelte Brettware vollautomatisch zu Fix- und Keilzinkenlängen für Fensterkanteln. Die Holzpakete werden vom Gabelstapler mit einem Schwerlast-Kettenförderer an die Vakuum-Entstapelanlage übergeben. Diese entsorgt die Stapelleisten und führt die Werkstücke lagenweise der Produk-