

Das Beste herausholen

Erfolgreiche Optimierungstage bestätigen

Die Holzoptimierung zunehmend an Bedeutung gewinnt, präsentierte sich die Maschinenfabrik Paul, Dürmentingen/DE, bei den diesjährigen Optimierungstagen Ende Oktober als kompetenter Partner mit Erfahrung und blickt auf eine erfolgreiche Veranstaltung zurück. Insgesamt konnten etwa 130 internationale Besucher aus 50 Unternehmen, Verlagen und einer Hochschule begrüßt werden. Im Mittelpunkt standen zwei Optimierungsanlagen, weitere Vorführungen und interessante Vorträge stießen ebenfalls auf großen Zuspruch.

„Die beiden Anlagen zeigen die breite Produktpalette, die Flexibilität und das Know-how von Paul sehr anschaulich. Das war für uns Grund genug, deren Leistung und Funktionsweise der Öffentlichkeit zu demonstrieren“, erklärte Manfred Buck, Vertriebsleiter bei Paul.

Ein Mal scannen, zwei Mal kappen

Das Kappsystem Rapid_Scan_Duo, bestehend aus einem Paul Wood Scanning-System und zwei CNC-Hochleistungs-Kappanlagen Rapid, steht für maximale Verfügbarkeit, hohe Tagesleistung, optimierte Abfallentsorgung und eine hohe Längengenauigkeit bei maximaler Geschwindigkeit. „Die Vorführungen bestätigten die hohe Leistung dieses Systems“, ist Buck überzeugt.

Das integrierte Paul Wood Scanning-System bietet dem Anwender einen soliden und kostengünstigen Einstieg in die Scannertechnologie. Beim Scandurchlauf werden alle vier Seiten des Werkstückes inklusive der Holzmerkmale, wie Äste, Risse, Harzgallen, Baumkanten und anderen Holzfehler oder Unebenheiten, schnell und präzise mittels Laserprojektoren und Kameras erfasst. Aus den damit gewonnenen Daten errechnet die Optimierungssoftware den Querschnitt und die

Brettgeometrie und erkennt so die Qualitätsbereiche des Restholzwerkstückes. Dem Kunden wird somit eine schnelle, präzise und wirtschaftliche Oberflächeninspektion ermöglicht. Mechanisierungskomponenten, wie Förderbänder, Puffersysteme, Querverteilungen und Sortierstationen, verketteten die Einzelkomponenten.

„Sichere Werkstückführung und automatische Arbeitsabläufe führen zu einer Verbesserung der Produktivität“, führte Buck aus. Das Bedienpersonal wird entlastet und der Sicherheitsstandard weiter erhöht. Die Anlage wird bei Paul für weitere Tests zur Verfügung stehen, bis sie demontiert wird und beim Kunden ihre Arbeit – das Herstellen keilgezinkter und fehlerfreier Hobelware – aufnimmt.

Bestmögliche Optimierung

Die zweite Optimierungsanlage, eine Zuschnittanlage für getrocknetes Buchenholz, besteht aus



Auch die Bedienpaneele wurden in Augenschein genommen

einer halbautomatischen Beschickungsanlage AB-MA, der Auftrennsäge CGL, sechs Markiertischen und zwei Kapplinien des Modells C11_MKL mit Sortierung. Ein Kettenförderer puffert zunächst die Werkstücke und ermöglicht so eine optimale Taktzahl bei der Werkstückzuführung. Nach dem Ausrichten wird das Werkstück von dem Bediener gemessen und in unterschiedliche Qualitätszonen eingeteilt. Die Optimierungssoftware übernimmt die Vermessungsdaten, berechnet das beste Optimierungsergebnis und übergibt es an die Auftrennsäge CGL, welche die Werkstücke entsprechend auftrennt.

Verteilung auf zwei Linien

Im nächsten Arbeitsschritt werden die Holzmerkmale der bereits aufgetrennten Bretter nach Qualitäten gekennzeichnet. An sechs Rollentischen markieren die Mitarbeiter die Werkstücke manuell mit Kreide. Anschließend werden die Werkstücke automatisch auf zwei Kapplinien verteilt. Die CNC-Steuerung Maxi 6 berechnet die Verteilung so, dass beide Linien gleichermaßen ausgelastet sind, um die maximale Leistungsfähigkeit auszuschöpfen. Jede Kapplinie ist mit einer Messstation ausgestattet, welche die Positionen der Kreidestriche erfasst. Die Optimierungssoftware errechnet das Kappergebnis und übergibt die Schnittpositionen an die Kappanlagen der Modellreihe C11. Die gekappten Werkstücke werden anschließend auf zwei Förderbändern nach Länge und Qualität sortiert.

Vorführungen von weiteren Paul-Produkten aus den Bereichen Optimierungskappen, Plattenbearbeitung und Massivholzbearbeitung demonstrieren außerdem das breite Portfolio und zeigten die Neuheiten des oberschwäbischen Maschinenbauers. Fachvorträge zum Thema Holzoptimierung rundeten das Programm ab. Die Optimierungstage boten dem anwesenden Fachpublikum eine gute Möglichkeit, die Produktpalette von Paul samt moderner Steuerungstechnik live zu erleben und kennenzulernen.

Eine Wiederholung dieser oder ähnlicher Veranstaltungen sei aufgrund des Erfolges wahrscheinlich, heißt es bei Paul.



Paul-Vertriebsleiter Manfred Buck (re.) erklärte den Fachbesuchern die Vorteile der Anlagen

Bildquelle: Maschinenfabrik Paul



An den Optimierungstagen in Dürmentingen konnten Interessierte die Anlagen von Paul live erleben