

Kappanlage, die längs auftrennt



Reinhardt blickt auf eine erfolgreiche Hausmesse zurück, bei der rund 150 Besucher aus dem In- und Ausland interessante Neuentwicklungen zu sehen bekamen. Nach der Übernahme durch die Paul Maschinenfabrik am 1. Juni 2014 wurden die ehemaligen Konkurrenten zu Partnern und bündeln nun ihre Kompetenzen. Die Marke Reinhardt bleibt bestehen.

➤ Das Highlight der Infotage war die Neuheit SlimLine Formatic. Diese, speziell für den Verpackungsbereich entwickelte Maschine, vereint erstmals Kappen und Längsauftrennen. Der Bedarf dieser Kombination ist deutlich spürbar: Drei Maschinen sind bereits verkauft und weitere Abschlüsse stehen in Aussicht. Dieser Verkaufserfolg ist umso erstaunlicher, wenn

man weiß, dass die Anlage bisher kaum beworben wurde. Bei den Infotagen wurde die SlimLine Formatic erstmals der Öffentlichkeit vorgestellt und sie erregte unter den Besuchern sehr großes Interesse.

Automatisch – in einem Arbeitsschritt
Die Formatic wurde zur automatisierten Herstellung von Decks entwickelt. Darunter

versteht man Boden-, Wand- und Deckenteile von Verpackungen. Vor allem bei geschlossenen Oberflächen ist, je nach Breite des fertigen Produktes und der einzelnen Bretter, nicht nur der Längen-, sondern auch der Breitenzuschnitt der Werkstücke erforderlich. Was bisher an einer zusätzlichen Maschine zum Längsauftrennen erfolgte, erledigt die Formatic nun in einem Arbeitsschritt – vollautomatisch. Der Bediener legt die Werkstücke nur noch auf, und die Maschine schneidet die nötige Breite und Länge. Diese Verknüpfung von zwei Arbeitsschritten spart nicht nur Geld, sondern auch viel Zeit. Die Vorteile für Hersteller von Kisten und Paletten liegen klar auf der Hand. Die Notwendigkeit einer zusätzlichen Auftrennkreissäge entfällt – der Arbeitsaufwand an dieser Maschine ebenfalls.

Um bei der Vielzahl an Werkstücken unterschiedlicher Längen und Breiten den Überblick zu behalten, kommt die Steuerungs- und Optimierungssoftware „Paletti“ zum Einsatz. Darin werden alle Aufträge gesammelt und chargenweise optimiert. Zudem ermöglichen Monitore oder Tintensprüher am Auslauf die Teilverfolgung, für eine einfache Zuordnung der Werkstücke beispielsweise zur Kiste. Stapelmaschinen oder weitere Mechanisierungskomponenten ergänzen die Kappanlagen von Reinhardt zu individuellen Komplettlösungen. Die verkauften Anlagen sind genau für diese Nachrüstung von Stapelmaschinen bereits vorbereitet, wodurch die Kunden die Anwendungsmöglichkeiten nachträglich erweitern und damit ihre Konkurrenzfähigkeit steigern können.



▲ Die Kappanlage SlimLine (hier in Basisversion), erweitert um eine Besäumsäge. Links das Schiebeseystem mit Puffereinrichtung, mittig die Kapstation und rechts drei Abschiebetische

◀ Ein Schiebeseystem positioniert das Werkstück exakt an der Kappsäge bzw. schiebt es über die Auftrennsäge

▼ Blick in die Kapp- und Besäumstation: Auf dem gekappten Werkstück ist der Auftrennschnitt zu sehen

