

HANDL/REINHARDT MASCHINENBAU

Von Vollgas bis voll präzise

Flexible Kappung für Verpackung und Fassaden

Zwei Vorarlberger kappen seit dem Vorjahr mit einer Slim-Line von Reinhardt. Der eine macht Transportboxen, der andere hochwertige Innenbeplankungen. Beides funktioniert gut, weil der Maschinenlieferant Flexibilität bewies.

Die Tischlerei des Klosters Mehrerau und Moosbrugger Holz trennt und eint vieles. Gemeinsam haben sie, dass nach einem Brand 2012 die Produktion wieder aufgebaut wurde. Und in beiden Werkshallen ist eine Reinhardt-Slime-Line-Kappanlage für den Zuschnitt verantwortlich. Doch während über die Kappsäge der Tischlerei nur Verpackungsholz läuft, sägt Moosbrugger hochwertige Verkleidungen und Fassaden mit seiner Slim-Line ebenso wie Bauholz und KVH. Unisono betonen aber beide Betriebe, wie wichtig Ihnen die Flexibilität von Reinhardt Maschinenbau war. So wurde die Kappanlage im Kloster auf den Millimeter genau in den vorhandenen Raum eingepasst. Moosbrugger lässt je nach Kappgut das Sägeblatt schneller oder langsamer schneiden und heben.



Michael Moosbrugger im Büro vor der Paletti-Software mit dem Optimierungsergebnis

Kloster kapt für Transportkisten

Direkt am Ufer des Bodensees liegt das malerische Kloster Mehrerau. Tischlermeister Harald Karg verantwortet dort unter anderem die Erzeugung von Holzverpackungen. Seine Kunden sind regional. In der Werkstatt stapeln sich beim Holzkurier-Besuch gerade Mehrwegboxen eines Vorarlberger Beschlägeherstellers. Pappel wurde hierfür millimetergenau zugeschnitten. „Die Schnittqualität ist dabei weniger wichtig“, sagt Karg. Hier zählt Geschwindigkeit. Also flitzt die Slim-Line nur so durchs Holz – und zwar hoch automatisiert. Die Tischlerei orderte eine Automatikaufgabe. Der Bediener kann so neben dem Kappen sogar noch Kistenböden vorbereiten. Das funktioniert, weil die Slim-Line bis zu drei aufgelegte Brettstapel selbstständig beschickt, kapt und puffert. Bei Einzelbrettverarbeitung werden mit Fluoreszenzkreide angezeichnete Fehler automatisch ausgekapt. Laut Karg ist das vor allem bei der Pappel nötig.

Mit 11,8 m Länge wurde die Slim-Line von Reinhardt exakt auf die Raumverhältnisse abgestimmt. Die Aufgabellänge beträgt 5,5 m. Eine Besonderheit ist die Schnitthöhe. Mit 14 cm liegt sie zwischen der Slim-Line 110 (11 cm) und der teureren Slim-Line 170 (17 cm). Diese Flexibilität, der qualitativ hochwertige Maschinenbau aus Deutschland und die Beratung durch Handl Maschinen, Wels, gaben den Ausschlag für eine Reinhardt-Anlage, fasst der Vorarlberger Tischlermeister zusammen.

Vertrieben wurde diese Kappanlage von Handl Maschinen. Der Verantwortliche, Georg Rammers-

DATEN & FAKTEN

HANDL MASCHINEN

Gegründet:	1918
Standort:	Wels
Geschäftsführer:	Dr. Peter Handl
Mitarbeiter:	60
Sparten:	Holzbearbeitungsmaschinen; CNC-Bearbeitungszentren; Maschinen für Kunststoff- und Aluminiumbearbeitung; Spänex-Anlagentechnik, Handl Engineering

torfer, will noch einen zweiten Kunden in Vorarlberg vorstellen. Dazu geht die Reise in den hinteren Bregenzerwald.

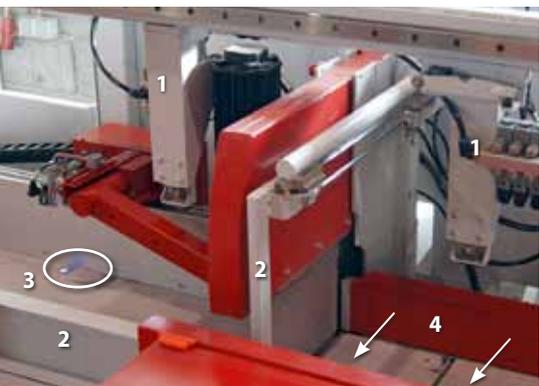
Gehobelt, gebürstet, gekappt

Im touristischen Ort Au hat sich der 21-jährige Michael Moosbrugger selbstständig gemacht. Mit vier Mitarbeitern fertigt er kleine, aber feine Aufträge für lokale Zimmerer. Beim Besuch werden gerade 5 m lange Latten gebürstet. Die edle Oberfläche soll bald ein regionales Feuerwehrhaus innen zieren. Diese hochwertigen Produkte kapt Moosbrugger auf seiner Slim-Line 170. Für perfekte Schnittqualität hat er die richtige Kombination aus Sägeblatt, Drehzahl und Hubgeschwindigkeit ausgetüfelt. „Über einen Frequenzumformer stelle ich die Drehzahl präzise ein“, erklärt der Bregenzerwälder.

Gesteuert wird die Reinhardt-Kappanlage mittels des Programms „Paletti“. Am PC gibt Moosbrugger die Aufträge ein. Wichtig ist die Verschnittoptimierung. Die Software fasst mehrere Aufträge so zusammen, dass kein Zentimeter des wertvollen Holzes verschwendet wird. Ein Flachbildschirm zeigt dem Bediener an, zu welchem Auftrag das gerade bearbeitete Stück gehört. Ein Etikettendrucker ließe sich nachträglich einbauen.

Stichwort nachrüsten: Aufgabenseitig sind bereits Arme montiert, an denen sich eine automatische Zuführung anbauen ließe. Das könnte schon bald nötig sein – denn über zu wenig Arbeit braucht sich Moosbrugger nicht zu beklagen.

HP <



Niederhalter (1) und seitliche Andrücker (2) bringen Schnittqualität bei dünnen Leisten, ein Scanner (3) erkennt Fluoreszenzkreide, abgeschoben wird direkt beim Sägeblatt (4)



Hochleistung im Klosterbetrieb: In der Tischlerei des Klosters Mehrerau wird die Reinhardt-Slime-Line für den Zuschnitt von Verpackungsholz genutzt – da zahlen sich 150 m/min Vorschub aus