

CHRISTOF REINHARDT MASCHINENBAU

Abstapelung lag im Fokus

Praktische Stapelmaschine unterstützt die Kappsäge

Für seine Paletten- und Holzverpackungsproduktion benötigt Someca einerseits präzise Schnitte, andererseits eine sorgfältige Abstapelung der daraus gewonnenen Sortimente. Fündig wurden die Franzosen bei Christof Reinhardt Maschinenbau, dessen Slim Line 170 mit anschließender Stapelung seit 2011 das Grundgerüst der Produktion bildet.

Wir kontaktierten Reinhardt Maschinenbau 2010 mit konkreten Vorstellungen, was wir umsetzen wollten“, erklärt Someca-Geschäftsführer Olivier Mecenero bei der Besichtigung vor Ort. In Héricourt im Département Haute-Saône fertigt man aus 4000 m³ Nadelholz der Region Paletten sowie auftragsbezogene Holzverpackungen in verschiedenen Ausführungen.

Kompakt sollte die Ausführung sein und einen sehr guten Ausstoß gewährleisten. „Wir haben die Möglichkeit bekommen, bestehende Anlagen von Reinhardt in den Niederlanden sowie in der Schweiz zu besichtigen. Den Ausschlag gab schließlich die beste Stapelungsvariante“, erklärt Mecenero den Entscheidungsprozess. Seit mittlerweile drei Jahren sei die Slim Line im Einsatz und bewähre sich jeden Tag aufs Neue, wie Mecenero mitteilt.

Optimale Bedienbarkeit für eine Arbeitskraft

Die Reise der Bretter beginnt am automatischen Beschickungsaggregat, das einen Pufferplatz für bis zu drei Werkstücke (-pakete) bietet. Die heb- und senkbare Schiebeeinheit führt anschließend die Pakete der Kappsäge Slim Line 170 zu. Nach dem Kappvorgang öffnet sich im Teleskopband eine Lücke, wodurch das Restholz abgeführt wird.

Die gekappte Ware lässt sich mittels eines Tintensprühers oder der integrierten pneumatischen Stempelvorrichtung markieren. Die Beson-

derheit bietet jedoch, wie bereits zuvor erwähnt, die Abstapelung. Insgesamt vier Bänder befinden sich am Ende der Maschine. Eines führt Restholz ab, zwei sind mit Stapelmaschinen des Typs STM-B/3.100 verbunden. Das vierte ist das Auslaufförderband mit Sortierung.

„Während eine Stapelmaschine beschickt wird, muss die Kappsäge nicht stehen, sondern kann weiter produzieren und das Paket wird anschließend mit dem Teleskopband zur zweiten Stapelmaschine transferiert“, erklärt Joaquin Garcia, Marketingleiter beim Reinhardt Maschinenbau, die Idee hinter der Konstruktion. „Was hier wesentlich ist: Ein ausreichend großer Puffer bei der Aufgabe, eine übersichtliche Steuerung und die flexible Abstapelung ermöglichen eine hohe Arbeitsleistung, die von nur einem Mitarbeiter durchgeführt werden kann“, informiert Garcia außerdem.

Lösungen auf Anforderungen ausgerichtet

„Sonderlösungen sind bei unseren Kunden alltäglich“, berichtet Garcia. Zusätzliche Komponenten, wie Stapelleistenmagazine, Stapelleisten-Sammler oder automatische Magazine für Leerraletten, sind ohne Probleme umsetzbar. In Héricourt stapeln die STM-B/3.100 so präzise, dass bei einigen Sortimenten sogar auf Stapelleisten verzichtet werden kann. „Ein schöner Beweis für die Präzision unserer Anlagen“, freut sich Garcia. **CZ <**

> DATEN & FAKTEN	
CHRISTOF REINHARDT MASCHINENBAU	
Gründung:	1919
Standort:	Rottweil-Neukirch/DE
Geschäftsführer:	Franz Reinhardt
Produkte:	Kappsägen, automatische Kappmaschinen, Zuschnittanlagen und Mechanisierungen, Scanner, Stapel- und Entstapelanlagen
SOMECA	
Gründung:	1970
Standort:	Héricourt/FR
Geschäftsführer:	Lionel und Olivier Mecenero
Produkte:	Paletten, Kisten, Holzverpackungen



Freuen sich über die gute Zusammenarbeit: Olivier Mecenero (li.) und Joaquin Garcia



Großzügige Beschickung: Die Slim Line ist bei der Aufgabe mit einem großen Puffer ausgestattet, sodass ein Mitarbeiter die ganze Anlage bedienen kann

Bildquelle: Zeppetzauer



Ausgeklügeltes System: Während die eine Stapelmaschine bereits Bretter verarbeitet, steuert das Band die zweite an – so ist ein hoher Ausstoß möglich