

PRODUKTE UND DIENSTLEISTUNGEN

Besäumen und Kappen auf ein- und derselben Anlage

Reinhardt rüstet die Kappanlage »Slim-Line« für den Verpackungszuschnitt auch mit einem Zusatzaggregat für den Besäumschnitt aus

In den Zulieferbetrieben der Verpacker* müssen oft Flächen produziert werden, wie z.B. Kistendeckel. Ein typischer Deckel, der aus Schnittholz gefertigt wird, soll 1 m lang und 86 cm breit werden. Der reine Längenzuschnitt der benötigten Bretter ist schon seit Jahrzehnten gelöst*, die Herausforderung ist aber, nicht nur die benötigten Längen, sondern auch die erforderlichen Brettbreiten exakt und ohne viel Verschnitt zu erzeugen.

Angenommen, ein Auftrag wird mit 10 cm-Brettern zugeschnitten, so muss für den 86 cm-Kistendeckel zu den acht benötigten 10 cm breiten Brettern ein

einzelnes Brett von 100 mm auf 60 mm besäumt werden. Dies geschieht in einem weiteren Arbeitsschritt auf einer Besäumsäge oder Formatsäge.

Üblicherweise werden bisher alle Bretter für einen Auftrag (z. B. 50 Kistendeckel) auf Maß gekappt. Mit den auf Länge gekappten Teilen geht es an eine weitere Maschine, an der dann der Besäumschnitt vorgenommen wird, um die gewünschte Fläche in der Breite zu erzeugen.

Ein weiteres Beispiel, das die Problematik beschreibt, ist die Deckfläche bei Sonderpaletten. In manchen Branchen wird von den Palettenherstellern eine zu 65 % geschlossene Deckfläche ver-

langt. Für eine 1 m Breite Palette aus 10 cm-Brettern müssen für jede Deckfläche sieben Bretter bereitgestellt werden, dann wäre die Palettendeckfläche zu 70 % geschlossen. Oder man macht sich die Mühe und besäumt jedes siebte Brett, um exakt auf 65 % Deckfläche zu kommen.

In beiden Fällen wird es schwieriger, wenn statt sortierter Ware Rohware mit fallenden Breiten zum Einsatz kommt. In diesem Fall kann man nicht wissen, wie viele Bretter auf das gewünschte Maß gekappt werden müssen, um die entsprechenden Flächen in der richtigen Anzahl zu fertigen. Es ist davon auszugehen, dass man entweder zu viele oder zu wenige Bretter kappen wird und sehr häufig den zusätzlichen Arbeitsschritt für das Besäumen benötigt.

Die Reinhardt-Kappanlage »Slim-Line« wurde in der Vergangenheit auf Kundenwunsch hin bereits mit Zusatzaggregaten wie zum Beispiel zum Bohren oder Fräsen ausgestattet. Noch relativ neu ist die Idee, die Maschine mit einem Besäumaggregat auszustatten. Es wird im Einlauf zur Kappsäge installiert.



Eine um eine Besäumeinheit aufgerüstete »Slim-Line«-Anlage. Die Besäumeinheit (rote Abdeckung) ist im Einlauf zur Kappsäge installiert. Etwas links von der Bildmitte ist der Positionierschieber zu sehen. Fotos: Reinhardt

Am Beginn eines Bearbeitungsauftrags im Zuschnitt wird dem Bediener von der Anlage angezeigt, wie viele Bretter der Maschine zuzuführen sind. Anhand der hinterlegten Zuschnittliste weiß die Optimierung, wann ein Besäumschnitt vorgenommen werden muss. Das Besäumaggregat stellt sich in diesem Fall automatisch auf die ge-

wünschte Breite ein und schneidet Bretter auf die gewünschte Breite. Der Positionierschieber führt das Werkstück (oder auch ein Werkstückpaket) durch die Besäumsäge und anschließend auch durch die Kappsäge. Auf dem Ablagetisch liegen somit dann auf Breite und Länge geschnittene Gutteile in gewünschter Stückzahl auf dem Ablagetisch bereit. Die Maschinen von Reinhardt können auch für einen nachträglichen Anbau des Besäumaggregates vorbereitet werden.

Hersteller: Christof Reinhardt Maschinenbau, 78628 Rottweil-Neukirch



Kappanlage »Slim-Line« in der Basisversion: Automatisches Zuschneiden von Leisten, Brettern und Kanthölzern für die Einzel- und Serienfertigung. Um den Schnittbereich der Säge optimal auszunutzen, können die Werkstücke auch in Paketen verarbeitet werden. Links die Zuführung der Rohware, in Bildmitte die Kappeinheit, rechts zwei Abschiebetische.

* Die Exportverpacker, speziell Hersteller von Kisten und Sonderpaletten, sind für Reinhardt ein wichtiges Kundensegment. Viele Produkte der letzten Jahre wurden auf die Anforderungen der Verpackungsbranche zugeschnitten. Im Fokus bei der Entwicklungsarbeit steht häufig die Software, das ist z. B. Datenanbindung an ein Programm aus der Arbeitsvorbereitung, um die Kleinserien effizient zu produzieren.