

Fertigung von Decks wird rationalisiert

Reinhardt stellte bei den Infotagen eine Kappanlage vor, die auch längs auftrennt

Bei den Reinhardt-Infotagen (11. bis 13. September in Rottweil/Schwarzwald) wurde rund 150 Interessenten aus vielen Teilen Europas fast das komplette Sortiment gezeigt. Nach der Insolvenz im Frühjahr stand die (nach März 2012) zweite Hausmesse des Herstellers zunächst auf der Kippe. Mit der Übernahme von Reinhardt durch die Paul Maschinenfabrik, Dürmentingen, am 1. Juni wurden die ehemaligen Konkurrenzunternehmen zu Partnern, die ihre Kompetenzen gebündelt haben. Die Marke Reinhardt wird unter dem Dach von Paul weitergeführt.

Die Anlage, die bei der Reinhardt-Hausmesse die Besucher am meisten interessierte, war die neue, für den Verpackungsbereich entwickelte „Slim-Line Formatic“. Die hier erstmals öffentlich vorgestellte Maschine erledigt beide Arbeitsschritte Kappen und Längsauftrennen in einer Anlage. Die „Formatic“ wurde zur automatisierten Herstellung von Decks entwickelt, also Boden-, Wand- und Deckelteilen von Verpackungen.

Vor allem bei geschlossenen Oberflächen ist, je nach Breite des fertigen Produktes und der einzelnen Bretter, nicht nur ein Längen-, sondern auch ein Breitenzuschnitt erforderlich. Was bisher an



Blick in die Kapp- und Besäumstation, auf dem gekappten Werkstück ist der Auftrennschnitt zu sehen

einer weiteren Maschine zum Längsauftrennen geschehen musste, macht die „Formatic“ in einem Arbeitsschritt – und automatisch. Der Bediener legt die Werkstücke nur noch auf und die Maschine schneidet die nötige Breite und Länge. Ein Schiebeselement positioniert das Werkstück an der Kappsäge bzw. schiebt es zur Auftrennsäge. Diese Verknüpfung zweier Arbeitsschritte spart viel Zeit und damit Geld; die Vorteile für Verpackungshersteller liegen auf der Hand. Die Notwendigkeit für eine zusätzliche 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 charakterweise optimiert. Zudem ermöglichen Monitore oder Tintenprüher am Auslauf die Teileverfolgung: z. B. für eine einfache Zuordnung der Werkstücke zu einer Kiste. Stapelmaschinen oder weitere Mechanisierungskomponenten ergänzen Kappanlagen von Reinhardt zu individuellen Komplettlösungen. Die bereits verkauften „Slim-Line Formatic“ sind bereits für die Nachrüstung von Stapelmaschinen vorbereitet, wodurch die Kunden ihre Anwendungsmöglichkeiten nachträglich erweitern und damit ihre Konkurrenzfähigkeit steigern können.

Hersteller: Paul Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, Werk Reinhardt, 78628 Rottweil-Neukirch



Eine „Slim-Line“-Kappanlage (hier in der Basisversion), erweitert um eine Besäumssäge, war das Highlight der Infotage. Links das Schiebeselement mit Puffereinrichtung, mittig die Kappstation und rechts drei Abschiebetische