

HOB

DIE HOLZBEARBEITUNG

6·2010

Zwietracht in Italien

Grabenkrieg zwischen den Messeplätzen Rimini und Mailand
Seite 3 und 17

Parkett-/Laminatfertigung

Über Maschinen, Werkzeuge und Münsterländer Bodenschätze
ab Seite 24

Holzoptimierung

Lösungen für optimalen Holz-zuschnitt treffen Nerv der Zeit
ab Seite 18



Energieeffiziente Holztrockner

Harald und Jürgen Lauber, Geschäftsführer der Lauber GmbH, über Fragen der Qualität sowie Energie- und Ressourceneffizienz (S. 40)



Wirtschaftlich und ökologisch sinnvoll

Der Maschinenbauer Christof Reinhardt hat ein Regalsystem entwickelt, das unwirtschaftliche Holztransportfahrten auf dem Betriebsgelände endlich überflüssig macht. Neben rein wirtschaftlichen Erwägungen zählt auch der Aspekt, dass durch den Einsatz des neuen Systems weniger CO₂ produziert wird.



➤ „Das vollautomatische Regalsystem ersetzt die völlig unsinnigen Staplerfahrten über das Betriebsgelände, mit denen bisher Werkstücke auftragspezifisch an die Kappsäge zu- und von ihr wieder abtransportiert wurden“, versichert Franz Reinhardt. „Neben diesen unproduktiven Tätigkeiten fällt auch der Ausstoß von etlichen Tonnen CO₂ weg, was in den heutigen Zeiten nicht minder wichtig ist“, so der Inhaber der Christof Reinhardt Maschinenfabrik weiter. Die innovativen Maschinenbauer aus Rottweil

haben ein intelligentes Zwischenlagersystem für Holzstücke entwickelt. Werden zum Beispiel an einer Kappsäge Gutstücke erzeugt, die für den aktuellen Auftrag nicht passen, werden sie vollautomatisiert in ein Regalsystem mit 300 Lagerplätzen einsortiert. Die Software registriert die Gutstücke und bei einem anderen Auftrag kann darauf zurückgegriffen werden. Ein leistungsfähiger Roboter erledigt das Ein- und Auslagern der Restlängen und Gutstücke, die momentan nicht benötigt werden. Der Roboterarm über-

nimmt sie und lagert sie vollautomatisch im Regalsystem zwischen.

Statt nicht benötigte Werkstücke weg- und die jeweils benötigten heranzufahren, können jetzt viele für die Produktion verschiedener Produkte notwendigen Längen und Querschnitte im Arbeitsbereich der Zuschnittanlage gelagert werden. Wo früher halbleere Paletten von der Maschine weggefahren wurden, um sie bei der nächsten Produktion wieder heranzufahren, können die Werkstücke im Einlaufbereich der Zuschnittanlage bleiben, bis sie vollständig abgearbeitet werden. Das vollautomatisch arbeitende Regalsystem erspart so die vielen wirtschaftlich unsinnigen und umweltschädlichen Staplerfahrten zum An- und Abtransport von Werkstücken. Heute ist nur noch eine einzige Fahrt zum Anliefern der Werkstücke mit dem richtigen Querschnitt notwendig. Alles andere erledigt die Anlage. Das bedeutet eine riesige Zeitersparnis und senkt nebenbei den CO₂-Ausstoß.

Der Roboter kann auf rund 300 Lagerplätze zugreifen, die kreisförmig in einem Radius von etwa zwei Meter um ihn angeordnet sind. Die Verwaltung des Regals erfolgt vollautomatisch über die Reinhardt Software. Werden die entsprechenden Querschnitte und Längen benötigt, prüft die Software zunächst, ob sie im Regal zu finden sind. Dann greift sich der Roboterarm, der einen Arbeitsradius von über zwei Meter und eine Nutzlast von etwa 80 kg hat, diese Gutstücke und führt sie der Kappsäge zu.

Gibt es im Regal zu wenige Gutstücke für einen speziellen Auftrag, werden sie produziert. Dies gewährleistet eine optimale Holzausbeute und eine sehr geringe Lagerhaltung. Ein solches Regalsystem ist im Massivholzbereich einzigartig und wird an die Bedürfnisse der Kunden angepasst. Der Arbeitsablauf wird somit optimiert und die Maschinenbediener müssen sich nicht mehr um Anzahl und Lagermöglichkeit der Reststücke kümmern. Das übernimmt die Anlage voll und ganz. ► www.christof-reinhardt.de

Pioniergeist aus Schwaben

Das 1919 gegründete Unternehmen Christof Reinhardt Maschinenbau ist bekannt als Spezialist für kunden- und aufgabenorientierte Kappanlagen sowie für Holzschrittoptimierung und Handling. Das ingenieurgetriebene Nachdenken über beste Kundenlösungen bringt immer wieder revolutionäre Neuentwicklungen hervor, die Eingang in die tägliche Arbeit der Branche finden. So hat das Familienunternehmen schon 1965 das erste Anschlagssystem mit Sägeschnittausrücker und 1967 den ersten Kippstapler präsentiert, ohne den heute kein Holzverarbeiter mehr auskommt. Ganzheitliche Rechnerverbundsteuerungen in den 1980ern oder das Optimieren des Handlings nach dem Stapeln zeugen vom Pioniergeist des Rottweiler Maschinen- und Anlagenbauers. Die 2007 vorgestellte Kappsäge Twin-Loop kappt als erste weltweit Holz ohne zu stoppen bei laufendem Vorschub.