

Hochflexible Serienfertigung mit integrierter Quersäge - entdecke die Möglichkeiten!

Die Firma Spaljisten AB mit Sitz im südschwedischen Åseda setzt bei der Streifenfertigung auf ein von HOMAG Engineering neu entwickeltes hocheffizientes Konzept. Die Format- und Kantenbearbeitungslinie wird durch die integrierte Quersäge - trotz Serienfertigung - hochflexibel. Spaljisten ist Spezialist für folienummantelte Möbelteile und war im Zuge einer Umstrukturierung auf der Suche nach einer Anlage zur Querbearbeitung die möglichst flexibel auf das breite Produktspektrum der Firma reagieren kann. Spaljisten fertigt von der kleinen Schubladenfront bis zur Hochschranktür alles - in großen Stückzahlen und mit hohen Qualitätsstandards - schließlich ist man seit Jahren ausgezeichnete Lieferant bei einem großen, weltweit operierenden Möbelhändler.

Zuerst wird ummantelt und dann werden alle Teile in einem Arbeitsablauf komplett bearbeitet. Möglich wird das durch eine vollautomatische Steuerung, die die Anlage zentral über eine HOMAG PC22 Steuerung rüstet. Die Anlage kombiniert die Queraufteilung von Streifen mit der Kanten- und Formatbearbeitung und Bohrbearbeitung was am Ende zwei konventionelle Arbeitsschritte einspart und damit das Investitionsvolumen reduziert.

Die Bearbeitungslinie zeigt die Vorteile der HOMAG Group: für jeden Bearbeitungsschritt die Kompetenz der Spezialisten (BARGSTEDT, HOLZMA, WEEKE, HOMAG) und gleichzeitig ein Konzept von HOMAG Engineering aus einer Hand.

Beschickt wird die Linie mit einem BARGSTEDT Beschickportal in Sonderausführung mit zwei Hubtischen zur Bildung der Schnittpakete. Die Beschickung kann bis zu 4 Streifen nebeneinander auflegen was den Durchsatz an der Säge enorm steigert. Das Schnittpaket wird an die

kompakte und schnelle HOLZMA Quersäge übergeben und dort auf Rohfertigmaß geschnitten. Schließlich wird das komplette Paket zur Vereinzelung an ein weiteres BARGSTEDT Portal übergeben. Dort hebt die Saugtraverse jeweils die gesamte obere Lage ab und übergibt diese an die Vereinzelungsroste.

Danach folgen Drehstation und eine doppelseitige HOMAG Format- und Kantenbearbeitungsmaschine. Bereits jetzt ist die große Flexibilität der Anlage bei minimalen Rüstzeiten sichtbar, denn durch die übergeordnete PC52 Liniensteuerung entfallen die Umrüstzeiten an Beschickung, Quersäge und Vereinzelungsportal bei einem Produktwechsel komplett. Die Transporte sind für Kleinteile bis minimal 120 mm Breite genauso ausgelegt wie für Hochschranktüren mit bis zu maximal 2.500 mm Länge - bei gleichermaßen hoher Taktleistung. Dank der maximal möglichen Arbeitsbreite von 1.300 mm im Bereich der Säge konnten die Beschick- und Vereinzelungsportale einseitig ausgelegt werden. Trotzdem kommt es zu keinerlei Stillständen durch Paketwechselzeiten, da immer eine ausreichend große Teilemenge im Puffer bereit liegt.

An der HOMAG Format- und Kantenbearbeitungsmaschine setzt sich die Vielfalt der Bearbeitungsmöglichkeiten fort: durch den Aufbau von Kompakt-Doppelzerspaner und Wechselfräsen können nahezu alle Folienmaterialien mit optimaler Qualität formatiert und bekantet werden - von der dünnen PP-Folie mit 0,12 mm bis zur 0,9 mm Hochglanz-Acrylfolie. A propos Hochglanz: die gesamte Linie ist für den Einsatz dieses empfindlichen Materials ausgelegt. Spezielle Vorrüstungen im Bereich der Kantenbearbeitung, ein schonender Materialtransport und ein spezieller BARGSTEDT Trommelwender hinter den beiden WEEKE Bohrmaschinen gewährleisten höchste Bearbeitungsqualität. Der Trommelwender ist flexibel programmierbar und wendet die Teile entweder abwechselnd oder lagenweise um 180°, um Abdrücke durch vertikale Bohrungen zu vermeiden.

Der Inspektionsplatz auf dem Riementisch zwischen den Auslaufrollenbahnen der Abstapelung ermöglicht stichprobenartige Qualitätskontrolle direkt an der Anlage.

Die Portalabstapelung bietet ebenso eine Fülle von Einsatzmöglichkeiten durch Sammelroste für bis zu vierspurige Abstapelbilder, ein variables Schonplattenmagazin für unterschiedliche Schonplattenabmessungen und zusätzlich ein Palettenmagazin.

Sven Johansson, Projektleiter bei Spaljisten AB über "seine" neue Bearbeitungslinie:

"Die Querbearbeitungslinie ist Teil einer umfassenden Neustrukturierung unseres Betriebs. Wir haben mit HOMAG Engineering einen Partner an der Seite, der uns mit ganzheitlicher Planung aus einer Hand zu überzeugenden Lösungen geführt hat. Wir haben einen Ansprechpartner der uns die komplette Koordinierung und Planung von Lieferantenseite abnimmt. Das Konzept der Querbearbeitung mit integrierter Aufteilsäge hat uns überzeugt und die Anlage lief bereits kurz nach der Inbetriebnahme mit sehr hoher Verfügbarkeit. Mit Thomas FRICK AB haben wir zusätzlich einen zuverlässigen und kompetenten Servicepartner vor Ort."



Bild 1:

Hinterer Teil der Anlage - die Gesamtlänge beträgt mehr als 80 m



Bild 2:

Beschickung mit Schonplattenmagazin und die Säge von hinten - hier ohne Schutzgitter während der Inbetriebnahme



Bild 3:

Auf dem Riemmentisch lässt sich eine komplette Lage zur Qualitätskontrolle ausfordern

Für Sie zuständig:

HOMAG Holzbearbeitungssysteme AG

Homagstraße 3 – 5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND
<http://www.homag.de>

Herr Alexander Prokisch

Leiter Marketing & PR PRACTIVE
Tel. +49 7443 13-3122
Fax +49 7443 13-8-3122
alexander.prokisch@homag.de

Autor:

Stefan Höhn

Projektleiter HOMAG Engineering
Tel. +49 7443 13-3273
Fax +49 7443 13-8-3273
Stefan.hoehn@homag.de