

Pakete mannlos in 30 sek verpacken

SCHWEDISCHES UNTERNEHMEN ENTWICKELTE HÜLLENROBOTER ZUR PRAXISREIFE



CGVs Hüllenroboter greift die Folie an den vier Eckseiten, dehnt sie um wenige Zentimeter und schiebt sie über den Stapel

Es ist eine der letzten Tätigkeiten, die im Sägewerk noch nicht automatisiert sind: das Einhüllen der Schnittholzpakete. Einer oder zwei Mitarbeiter hantieren mit Folien und Tackern, um den werbewirksamen Wetterschutz anzubringen. Damit ist jetzt Schluss – zumindest im modernsten Sägewerk Schwedens. Holmen hat sein 1,5 Mio. fm/J-Sägewerk Braviken mit einem Hüllenroboter von CGV Gunnarsson, Vislanda/SE, ausgestattet. Die Mechanisierungsspezialisten haben in Braviken bereits die Zuführung zu einer Hochleistungshobelanlage geliefert. Nun wurde der letzte Schritt der Nachsortierung automatisiert. In Kanada werden Schnittholzpakete schon seit mehreren Jahren automatisch verhüllt. Die pneumatischen Systeme brauchen aber rund eine Minute pro Paket. Das ist zu langsam für Europas Hochleistungssägewerke. Vor anderthalb Jahren erwarb CGV die Lizenzen für das System und machte sich an dessen Optimierung. Statt mit Druckluft wird CGVs Hüllenroboter von Servomotoren angetrieben. Zusammen mit einer ausgeklügelten Steuerung wollen die Schweden den Verpackungstakt auf unter 30 sek drücken. Gegenwärtig schafft man schon 32 sek. Rund 3500 Pakete wurden schon verpackt.

Der Prozess geschieht komplett automatisch. Die Folie wird an den vier Kanten von Greifern geklemmt, aufgefaltet und präzise über dem Stapel platziert. Die Hülle dehnt sich dabei um wenige Zentimeter. Das lässt genug Platz, um sie über das Holz zu stülpen. Abschließend wird das Schnittholzpaket automatisch umreift.

Näheres zu Technik und Ablauf ist im Holzkurier-Skandinavienheft (Ausgabe 15, erscheint am 9. April) oder am Ligna-Messestand von CGV zu erfahren.

www.cgvs.se //

CGV | **LIGNA**
C. Gunnarssons Verkstads AB
Halle 27,
Stand A37
www.cgvs.se

20 Sägelinien mit Akustikkontrolle

CIRCULAR SAW MONITORING BRINGT MASSIVE EINSPARUNGEN BEI EINSCHNITTKOSTEN



Ein kleines Mikrofon hört die Schallemissionen der Kreissägen, erkennt zuverlässig Zwickler und verhindert Sägeblattschäden und Stillstände

Das im Vorjahr im Holzkurier vorgestellte System CSM von Fellner Engineering, Wien, wird zum vollen Erfolg. Beim Circular Saw Monitoring (zu Deutsch: Kreissägenüberwachung) wird das Einschnittgeräusch direkt an der Sägelinie gemessen. Den Ingenieuren ist es gelungen, jene Frequenz zu erkennen, die Sägeblätter emittieren, wenn sie aus ihrer Schnittebene ausschlagen. Das passiert regelmäßig bei buchtigen Bäumen oder lokalen Astkonzentrationen. Greift das Sägeblatt nun in das nächste Bloch oder Model, während es zu stark schwingt, kommt es zum Zwickler. In jedem zehnten Fall zerbricht das Blatt sogar. Das geschieht aber nicht, wenn CSM installiert ist. Beginnt das Blatt gefährlich zu schwingen, wird der Vorschub kurz angehalten (eine Sekunde reicht). Das Sägeblatt kehrt in seine Schnittebene zurück und der Schaden ist abgewandt. Das System lässt sich problemlos bei bestehenden Sägelinien nachrüsten. Überwacht werden bereits Linck-, Hewsaw- und EWD-Linien sowie Weinig-Maschinen. Nach Erfolgen im Nachschnitt wird mittlerweile auch die Seitenwarenabtrennung vor Zwickern bewahrt.

Bei Stora Enso in Ybbs wurde das System bei einer Linck-Nachschnitt-Doppelwellenkreissäge zur Marktreife entwickelt. Der Konzern hat mittlerweile alle seine mitteleuropäischen Linien damit nachgerüstet. Weitere sind gefolgt, darunter das Who's who von Europas Sägeindustrie. Mittlerweile ist das CSM in Mitteleuropa und im Baltikum bei 20 Sägelinien montiert. Die nächsten Termine der Messen, auf denen das innovative Unternehmen ausstellt, sind der Sägewerkskongress Darmstadt und die Ligna in Hannover.

www.saw-monitoring.com //

-fellner
engineering gmbh