



Zufriedene Gesichter: Stuber-Betriebsleiter Lüthi, Maschinenbediener Hugler, Maschinenbediener Bejeler, Holmag-Seniorchef Rothmund, Howial-Juniorchef Hofmann

STUBER & CIE

Flexible Maschine

wegen kleiner Losgrößen

In eine Keilzinken-Kompaktanlage Flyback von Howial hat Stuber & Cie, Schüpfen/CH, investiert. Die einzelnen Anlagen-Komponenten sind durch einen Leitreechner miteinander verknüpft.

Nach 25-jährigen Einsatz hat die alte Keilzinkenanlage bei Stuber & Cie, Schüpfen/CH, ausgedient und wurde im Februar demontiert. „Diese Maschine war einer der wichtigsten Bestandteile unserer Brettschichtholzproduktion“, betont man in Schüpfen. Um konkurrenzfähig zu bleiben, hat man die alte Anlage durch eine hochmoderne Kompakt-Keilzinkenanlage ersetzt. Im vergangenen Frühling begann Stuber gemeinsam

mit Howial, Reiskirchen-Bersrod/DE, und Holmag, Sumiswald/CH, die Planung der neuen Keilzinkenanlage.

„Uns war wichtig, dass wir in eine flexible Anlage investieren“, meint Stuber-Betriebsleiter Andreas Lüthi und verweist darauf, dass Stuber & Cie vor allem kleine Kommissionen fertigt. „Die Losgröße ist bei uns 0,x bis 5 m³“, erklärt er. Gefertigt wird sowohl Industrie- als auch Sicht-Qualität.



Kombiniertes Bedien- und Leitsystem steuert den gesamten Produktionsablauf

Auch ist man einer der wenigen Schweizer Betriebe, der Lärchen-Lamellen verarbeitet. Gerade bei Lärche sind die Losgrößen minimal. „Wir müssen flexibel sein. Unsere Anlagen müssen einfach und schnell umzustellen sein“, betont Lüthi.

Die Kombination aus vier separaten Vorschub-einheiten und einer neuartigen Steuerungstechnologie ermöglicht kurze Rüstzeiten, geringe Leistungsverluste und eine hohe Schnittgenauigkeit. „Die Anlage bietet uns bis zu 20% mehr Lamellenlängen-Leistung als andere am Markt erhältliche Keilzinkenautomaten“, ist der Betriebsleiter überzeugt.

Integrierte Bedien- und Leitstelle

Das Steuerungs- und Prozessleitsystem wurde über den gesamten Fertigungsablauf von Howial realisiert. „Es ist gut, dass wir für die technische Beratung und Betreuung uns gleich direkt an Howial wenden können“, lobt Lüthi diese Lösung und freut sich, dass er nicht mehrere unterschiedliche Software-Dienstleister als Ansprechpersonen hat.

Die Maschineneinstellung für die gesamte Anlage funktioniert über einen einzigen Leitreechner.



Bei der Anlagen-Beschickung ist ein Mitarbeiter beschäftigt, hier sind auch die Monitore für die Keilzink-Überwachung installiert

Bildquelle: Fingerlos



Flyback Keilzinkenautomat von Howial wurde eigens für Stuber & Cie entwickelt



Querförderer von Holmag wurde bei Stuber & Cie in den Produktionsprozess integriert

Pressdruck, Dicken und Breiten werden automatisch eingestellt. Über den Leitreechner werden alle Auftragsdaten online an die Maschinen übermittelt. „Neu ist, dass wir in eine Steuerung den gesamten Produktionsablauf integrieren konnten“, erklärt DI Jochen Hofmann, zuständig für Software und Service bei Howial. Auch der Produktionswechsel wird über diesen Leitreechner automatisch gesteuert.

Flexible Fertigung

Die Anlage ermöglicht die automatische Einstellung bei dem bei Stuber & Cie so oft vorkommenden Dimensionswechsel sowie das automatische Entleeren und Befüllen der Linie.

Ein Mitarbeiter ist für die Maschinenbeschickung und die Feuchtemesskontrolle zuständig. Im darauffolgenden Gütermagazin erfolgt die Qualitäts-Sortierung. Anschließend ist ein Querförderer installiert, der die Ware zur Kappsäge

transportiert. Die Fehlerkappsäge AS-32 ist in den Fertigungszyklus integriert. Im Anschluss erfolgt die Querübergabe an den Keilzinkenkompaktautomat.

Spezialentwicklung

Der Flyback Keilzinkenautomat HVP-26/150 ist das Herzstück der neuen Anlage. Die Maschine punktet mit verfahrbarem Fräser. Die in der Keilzinkenanlage kombinierten Arbeitsgänge sind Fräsen, berührungsloser Leimauftrag, Pressen,

Abtransportieren und Ablängen. Der Keilzinkenautomat ist mit Überwachungskamera ausgestattet. Die dazugehörigen Monitore sind beim Mitarbeiter stationiert, der für die Beschickung zuständig ist.

Durch die kurze offene Zeit beim berührungslosen Klebstoffauftrag ist man in der Lage, die gepressten Lamellen rasch weiterzuverarbeiten. Vor dem Abtransport in den Holmag-Querförderer ist ein Tintenstrahldrucker installiert. Damit werden die Lamellen je nach Vorgabe der Arbeitsvorbereitung gekennzeichnet.

Holmag entwickelte und konzipierte das Verbindungsstück, den 36 m langen Querförderer, der die Keilzinkenanlage mit der Lamellenhobelmaschine von Kälin Hobeltechnik, Reinach/CH, verbindet. Die vierseitige Lamellen-Hobelmaschine wurde bereits 2007 installiert (s. Holzkurier Heft 51-52/07, S. 34–35).

BF

> DATEN & FAKTEN

STUBER & CIE

Standort:	Schüpfen/CH
Geschäftsführer:	Hermann Stuber
Schwerpunkte:	Tischlerei, Fensterbau, Zimmerei, Wintergärten, Holzleimbau, BSB-Bindersystem, Parkett
BSH-Produktion:	3000 m ² /J
Mitarbeiter:	45, davon 10 im Holzleimbau
Hauptmarkt:	Schweiz

HOWIAL

Standort:	Reiskirchen-Bersrod/DE
Geschäftsführer:	Alfred Hofmann
Mitarbeiter:	7
Produkte:	Keilzinkenanlagen, Kappsägen, Prüf-, und Spezialmaschinen für die Holzbearbeitung

HOLMAG

Standort:	Sumiswald/CH
Gründung:	1973
Inhaber:	Familie Rothmund-Zürcher
Mitarbeiter:	15
Produkte:	Mechanisierung für Holzverarbeitungs-Betriebe sowie zahlreiche Vertretungen in der Schweiz namhafter Hersteller