



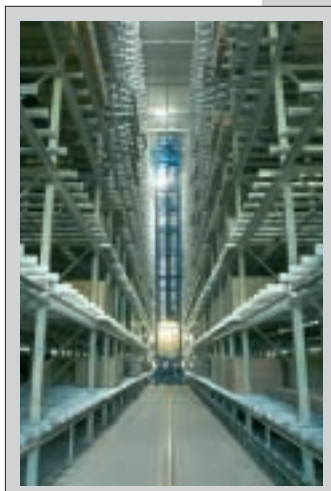
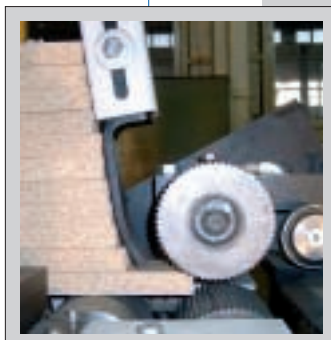
Individuelle Materialfluß- und Lagertechnik

Für diese Industriezweige sind wir tätig:

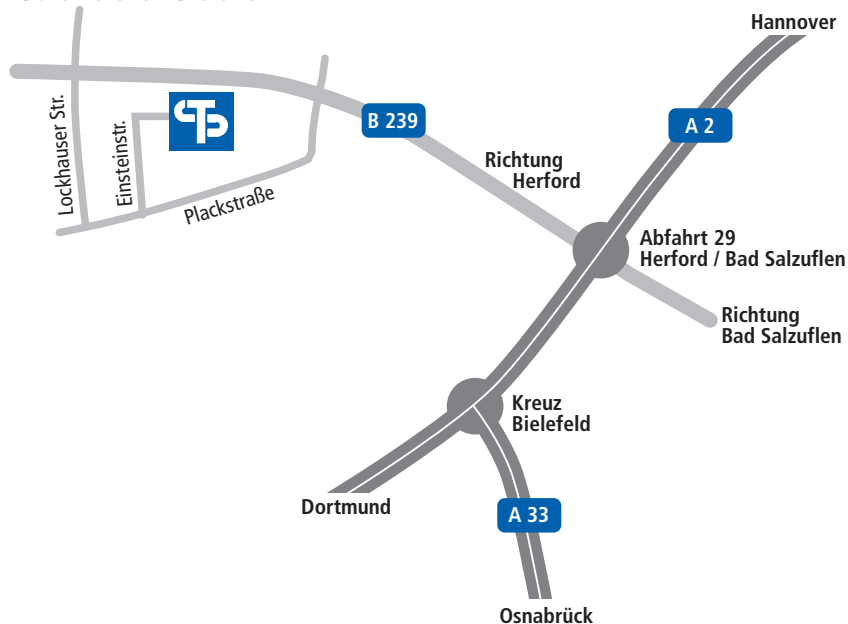
- Holz- und Spanplattenindustrie
- Möbelindustrie
- Holzhandel
- Reifen- und Gummiindustrie
- Glasindustrie
- Bauplattenindustrie
- Blech- und Kunststoffplatten

Unsere Produkte:

- Materialflusstechnik
- Hochregallager
- Flächenlager
- Beschick- und Stapelsysteme
- Sägen
- Kantholzautomaten und Verpackungslinien
- Kantenreiniger
- Stapelwender



So erreichen Sie uns:



SYSTRAPLAN 
Individuelle Materialfluß- und Lagertechnik

SYSTRAPLAN GmbH & Co. KG
Einsteinstrasse 5 · D-32052 Herford
Tel.: +49 (0) 52 21 / 76 77-0
Fax: +49 (0) 52 21 / 76 77 77
eMail: info@systraplan.de
www.systraplan.de



Kantholzautomat

SYSTRAPLAN 
Individuelle Materialfluß- und Lagertechnik

Know-how sorgt für Bewegung

Bedarfsbezogene Fertigung von Kanthölzern mit dem Kantholzautomaten

Bei einer bedarfsbezogenen Fertigung wird es heute immer wichtiger auch die Verpackung rationell zu gestalten. Mit Hilfe des Kantholzautomaten können Kant- und Anlegehölzer bedarfsbezogen und passgenau für variierende Packstückgrößen just in time gefertigt werden.

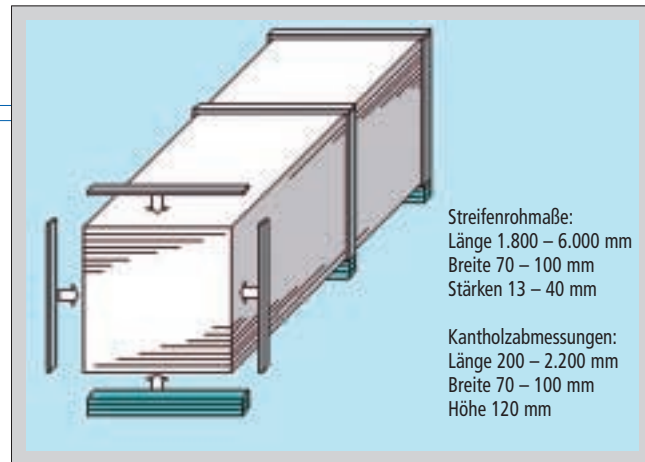
Sinnvolle Verwertung von Restplatten mit Fehlern

Im Kantholzautomaten werden Streifen aus Restplatten oder Platten mit Oberflächenfehlern, die bei der Produktion von Span- oder MDF-Platten anfallen, zu Anlege- und Kanthölzern von 200 bis 2.200 mm Länge und 13 mm (Mindestplattendicke) bis 120 mm Höhe zusammengefügt.

Bei der Standardausführung werden die Streifen von Hand in ein Magazin gelegt und automatisch zur Kantholzerstellung transportiert.

Verarbeitung von rohen oder beschichteten Platten

Die Plattenstreifen werden vom Magazin über das Nutaggregat zur Kappsäge gefördert, mit Schmelzkleber versehen und in einer Andruckvorrichtung bis zu einer Höhe von 120 mm übereinander geschichtet. Es können rohe oder beschichtete Platten verarbeitet werden.



Anwendungsbeispiel zur Verwendung von Kant- und Anlegehölzern

Flexible Datenübernahme

Die Eingabe der Abmessungen und Stückzahlen für die jeweiligen Anlegehölzer erfolgt entweder über

- eine Tastatur im Bedienpult mit Anzeige im Display, oder
- beim Einsatz des Kantholzautomaten in einer Verpackungsanlage durch die automatische Stapelvermessung, die sich am Stapel einlauf der Verpackungsanlage befindet.
- Alternativ ist auch ein automatischer Datenaustausch möglich.

Vollautomatische Produktion von Kant- und Anlegehölzern

Der Herstellungsablauf der Kant- und Anlegehölzer ist vollautomatisch. Der Kantholzautomat legt die fertigen Kant- und Anlegehölzer in der manuellen und der halbautomatischen Version auf einen Abnahmetisch.



Anbindung zur Umreifung

Beim Einsatz in einer automatischen Verpackungsanlage werden die Kant- und Anlegehölzer z.B. von einem Kantholzgreifer von dem Abnahmetisch genommen und auf einen Förderer übergeben. Die Anbindung wird individuell den jeweiligen Anforderungen angepasst.

Aggregat zum Nuten

Der Kantholzautomat besitzt eine Einrichtung für das Nuten der Kant- und/oder Anlegehölzer. In dieser Nut liegt das Stahl- oder Kunststoffband nach der Umreifung. Die Einfürung schützt das Band vor Beschädigungen beim Transport der Stapel.



Beschickungseinrichtung für den Kantholzautomaten

Durch den Anbau einer Beschickungseinrichtung wird die Produktion von Kant- und Anlegehölzern weiter automatisiert, so dass das regelmäßige manuelle Auflegen der Streifen entfallen kann.

Auf den Tragarmen eines Beschickungstisches wird mit dem Gabelstapler ein Paket von Plattenstreifen abgelegt. Zwischen den Tragarmen befinden sich Schieber, die den Leistenstapel bis zum Anschlag schieben, wo die erste Leistenreihe von einer Trennvorrichtung übernommen und auf den Förderer des Kantholzautomaten abgelegt wird. Ein Längsschieber fördert dann die Streifenreihe bis vor einen mechanischen Anschlag, ab dem der unterste Streifen einzeln zur Kantholzerstellung gefördert wird.



Trennsäge zur Streifenerzeugung

Anstelle einer Beschickungseinrichtung können die Streifen auch direkt mittels einer Trennsäge aus Plattenmaterial hergestellt werden.

Systemsteuerung

Eine Systemsteuerung sorgt dafür, dass die Leistenstoßfugen durch entsprechendes Kappen der Leisten in vorbestimmten inneren Bereichen des Kantholzes liegen, so dass die Kanthölzer an ihren Enden immer scharfkantig und stoßfugenlos sind. Bei dieser Fertigungsweise sind die Reststücke, die beim Kappen der Leisten entstehen, maximal 80 mm lang. Es ist gewährleistet, dass die Leisten innerhalb des Kantholzes immer eine ausreichende Überlappung aufweisen, so daß eine hohe mechanische Belastbarkeit gegeben ist.



Leistung

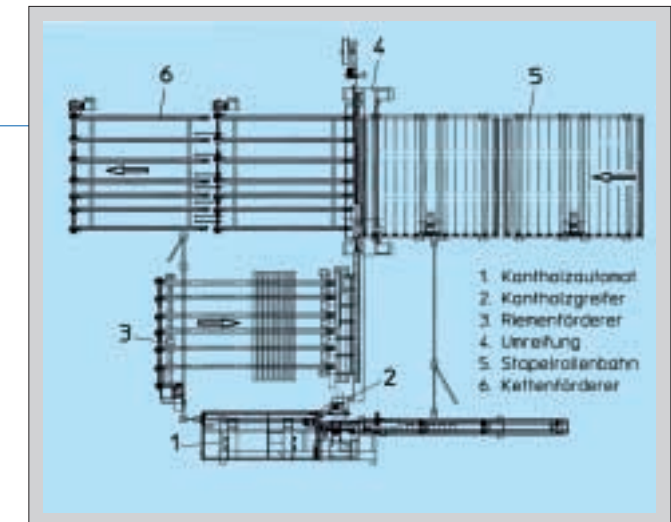
Die Leistung der Maschine ist auf einen allgemein üblichen Umreifungsvorgang abgestimmt. Abhängig von der Kantholzlänge und der Anzahl der Lagen variiert die Leistung der Maschine. Für die Produktion eines 4-lagigen Kantholzes mit einer Länge von 1.000 mm benötigt die Maschine ca. 20 sec.

Kantholzstapelstation

Um einen Kantholzautomaten für mehrere Verpackungslinien nutzen zu können, kann dieser mit einer Kantholzstapelstation ausgestattet werden. Ortsungebunden können so Kanthölzer vorproduziert werden.

Aufstellungsvarianten und ergänzende Komponenten zur Verpackungsline

Individuelle Lösungen, bei denen der Kantholzautomat parallel oder im rechten Winkel zur Verpackungsline angeordnet ist, sind möglich. Neben dem Kantholzautomaten bietet Systraplan weitere ergänzende Transport- und Handlingslösungen rund um die Verpackung an. Als leistungsstarkes und flexibles Unternehmen können wir jede Anlage individuell auf die Anforderungen des Anwenders auslegen.



Anwendungsbeispiel einer Verpackungsline mit Kantholzautomat

SYSTRAPLAN
Individuelle Materialfluß- und Lagertechnik

Know-how sorgt für Bewegung