



Lager, Säge und Roboter arbeiten Hand in Hand und liefern stetig in Losgröße 1 einen Zuschnitt nach dem anderen

DDS VOR ORT

Produktive Pirouetten

Der Plattenzuschnitt gilt als mühseliges Geschäft. Zum einen sind die Platten schwer und groß, zum anderen bedarf es einer hohen Konzentration, die Schnittpläne auszuführen. Bei MS Schuon dreht sich ein Roboter an der Säge. Er arbeitet effizient und zuverlässig.

EMSIG DREHT SICH DER ROBOTER beim Möbelhersteller und Zulieferer Möbelteilen MS Schuon hin und her, schnappt sich mit seiner Saugtraverse vor der Druckbalkensäge das, was diese soeben abgetrennt hat, und legt es an verschiedenen Orten wieder ab. Ab und zu ergreift er ein Reststück, das der Maschinenführer auf der ganz rechten Bahn hat einlaufen lassen. Ist eine Halbformatplatte fertig aufgeteilt,

bringt das Automatiklager die nächste. Lange Steifen dreht der Roboter um 90° und legt sie hinten rechts auf einen Querförderer. Ist die Halbformatplatte in Streifen geschnitten und der Maschinentisch wieder frei, schiebt der Querförderer nacheinander jeweils einen Streifen auf die Maschine und übergibt ihn für das vollautomatische Queraufteilen dem Programmierer. Die fertigen Zuschnitte und Reststücke für



Mit der Saugtraverse ergreift sich der Roboter das, was die Säge abtrennt oder die Handrestebahn bringt ...



... und bringt es wieder zurück hinter die Säge, zum Querförderer, in den Teilepuffer oder auf die Auslaufbahn



Der Maschinenführer braucht nur noch abzustapeln

Fotos: Georg Molinski, dds

das Handlager ergreift der Roboter und legt sie vorne rechts auf die Auslaufrollenbahn, von der sie der Anlagenführer abstapelt. Eine Etikettierstation versieht alles, was die Anlage verlässt, mit einem Barcode und Klartext. Die Zuschnitte, die noch einmal nachzuschneiden sind, bringt der Roboter entweder direkt hinter die Säge zum Programmschieber oder parkt sie zunächst im Zwischenpuffer auf der Brücke über dem Druckbalken. Größere Reste reicht der Programmschieber zurück an das Automatiklager.

Die Zelle programmiert sich selbst

Der Anlagenführer kümmert sich in der Regel nur um das Abstapeln. Er programmiert weder die Säge noch den Roboter. Die AV hat die Zuschnittpläne mit Schnitt Profi(t) optimiert und in der geplanten Fertigungsreihenfolge an die Lagersoftware über-

STECKBRIEF

Anwender: MS-Schuon GmbH
 72221 Haiterbach, www.ms-schuon.com

Zuschnittzelle: Homag Plattenaufteiltechnik GmbH, 75365 Calw-Holzbronn
 Tel.: (07053) 690, www.homag.com

Lager: Homag Automation GmbH
 09638 Lichtenberg
 Tel.: (037323) 160, www.homag.com



**EFFEKTIV
 NATÜRLICH**

Neu entwickeltes UV-Öl

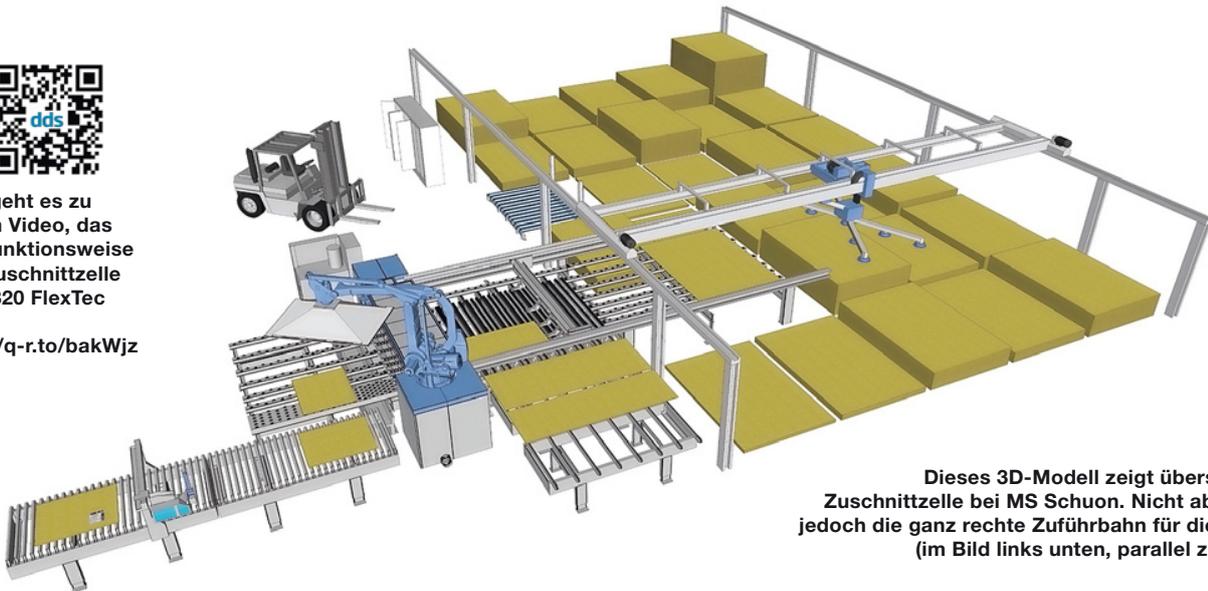
IVM Chemicals präsentiert auf der Ligna eine Weiterentwicklung zu seinem bewährten UV-Öl. Der Aufbau wurde speziell für eine Anwendung mittels Walzapplikation konzipiert. Nachdem Walzauftrag eines Primers und Anfeuerung des Untergrundes wird das neu entwickelte UV-Öl zweimal appliziert, dadurch entsteht ein nahezu vergleichbarer Effekt wie mit einem natürlichen Öl.

CROMA LACKE
 MORE THAN WOOD COATING

IVM Chemicals GmbH
 D-71083 Herrenberg
 Tel. +49 (0) 7032 - 2006-0
www.cromalacke.com



Hier geht es zu einem Video, das die Funktionsweise der Zuschnittzelle HPS 320 FlexTec zeigt:
<http://q-r.to/bakWjz>



Dieses 3D-Modell zeigt übersichtlich die Zuschnittzelle bei MS Schuon. Nicht abgebildet ist jedoch die ganz rechte Zuführbahn für die Handreste (im Bild links unten, parallel zum Auslauf)

geben. Um alles Weitere kümmern sich Lager und Säge Hand in Hand. In dringenden Fällen kann der Maschinenführer am Steuerungsbildschirm des Lagers Auftragspositionen mit der Maus nach vorne schieben.

2015 hat der Möbelhersteller die Ligna besucht, auf dem Homag-Stand die ausgestellte »HPS 320 FlexTec« samt Plattenlager »TLF 411 ProfiLine« begeistert vom Fleck weg gekauft, dafür eine Halle gebaut und die Anlage letzten Sommer in Betrieb genommen. Sie läuft im Zweischichtbetrieb, teilt täglich 100 Halbformatplatten auf und liefert daraus rund 1400 Plattenzuschnitte. Die Leistung der HPS 320 FlexTec hängt von den Schnittplänen ab. Homag nennt bis zu 1500 Zuschnitte pro Schicht. Für das, was die FlexTec heute mit nur einem Mann bei Schuon bewältigt, waren vorher zwei Mitarbeiter an zwei Sägen beschäftigt.

MS-Schuon ist Zulieferer für die Möbelindustrie und Schreinereien und beschäftigt über 100 Mitarbeiter. Schwerpunkt ist die Kaschierung von Holzwerkstoffen mit hochwertigen glänzenden und tiefmatten Oberflächen. Daraus, sowie aus Glas- und Aluminiumwerkstoffen entstehen Möbelfronten, die ab Stückzahl 1

innerhalb von nur wenigen Tagen an ihre Kunden stückgenau und präzise geliefert werden. MS Schuon beliefert sowohl den Schreiner mit Fronten für eine einzelne Küche als auch die Möbelindustrie mit großen Mengen, stückgenau und just in sequenz. Mit modernen Maschinen, Laserbekantung und einem speziellen Fertigungsverfahren für Verbundglas- und Verbundkeramikmöbelteile kann der Zulieferer seinen Kunden schnell hochwertige Möbelteile liefern.

Die Zelle rechnet sich

Die Geschäftsführer Bettina und Phillip Schuon freuen sich über die Zuschnittzelle: »Wir können uns darauf verlassen, dass alles komplett, präzise und termingerecht zugeschnitten wird. Die Investition hat sich gerechnet, wir können Kundenwünsche mit geringen Lagerbeständen schneller und just in time realisieren. Außerdem können wir pro Schicht einen Mitarbeiter für andere Aufgaben einsetzen. Wir kennen die Lagerbestände und müssen keine Platten mehr suchen.«

.....
 GEORG MOLINSKI, DDS

»Unsere neue Zuschnittzelle mit Plattenlager, Säge und Roboter arbeitet absolut zuverlässig, präzise und effizient. Damit haben wir unsere Wirtschaftlichkeit gesteigert und können außerdem schlagkräftiger am Markt agieren.«

BETTINA UND PHILLIP SCHUON

