



Die Brettlagen werden für die Kistenelemente vorbereitet und mittels Nagelgeräten automatisch fixiert

Bildquelle: Nöster



Die fertigen Elemente werden Platz sparend um die Mittelachse gedreht und abgestapelt

GEBRÜDER GEBERT

Gut verpackt

Einzigartige Kistenerzeugung

Eine rationelle Anlage für die Erzeugung von Kistenelementen war im Sägewerk der Gebrüder Gebert AG, Eschenbach/CH, gefragt. Bei Holmag, Sumiswald/CH, wurde Geschäftsführer Walter Gebert fündig.

Wir erzeugen seit rund 25 Jahren Kisten und Verpackungen. In den vergangenen zehn Jahren sind die Anforderungen aber enorm gestiegen – ebenso wie die Nachfrage. Darum wollten wir eine Anlage, die eine kostengünstige Fertigung erlaubt“, erklärt Walter Gebert. „Die überwiegend händische Erzeugung der Kistenelemente wurde zu aufwändig.“ Holmag konnte eine solche Maschine liefern. „Es ist die erste automatische Anlage dieser Art, die wir installiert haben“, freut sich Holmag-Geschäftsführer Josef Rothmund. Gebert kann mit diesem „Nagel-Säge-Portal“ große Kistenelemente effizient herstellen.

Wesentliche Erleichterung

Elemente bis 7 m Länge und 2,8 m Breite können mit der Anlage erzeugt werden. „Teile mit diesen Abmessungen lassen sich nicht mehr mit der Hand bewegen. Durch die neue Anlage haben wir eine enorme Arbeits erleichterung erzielt“, ist Gebert zufrieden. Passend zur Anlage hat Gebert gemeinsam mit seinem Bruder ein Programm entwickelt, bei dem sich verschiedene Eckpunkte des jeweiligen Elementes, wie Größe oder Nagelbild, festlegen lassen. Das Programm wurde auf Windows-Basis geschrieben. Sämtliche Teile werden gespeichert und lassen sich bei Bedarf per Knopfdruck wie-

der aufrufen. Integriert ist ebenso eine grafische Darstellung der zu produzierenden Elemente.

Vorbereiten, nageln, abstapeln

Die einzelnen Arbeitsschritte an der Anlage laufen Hand in Hand ab. Am Bildschirm wird angezeigt, welche Rohwarendimension für ein Element verwendet werden muss. Der Mitarbeiter legt die Bretter oder Balken auf die Spannelemente und fixiert die erste und letzte Reihe per Hand mit einer Nagelmaschine. Für die genaue Breite steht ein Sägeaggregat zur Verfügung, mit dem der Bediener die Lage ablängen kann. Die CNC-gesteuerte Anlage zieht die vorbereitete Lage ein. Zwei automatische Nagelgeräte von Bostitch befestigen die Bretter an der Unterkonstruktion anhand des vorgegebenen Nagelbildes.

Im Anschluss können die Seiten mittels zweier weiterer Sägeaggregate, welche sich auf jede beliebige Breite einstellen lassen, gekappt werden. Die Abfallstücke fallen auf ein Förderband.

Perfekte Drehung

Als Besonderheit beschreibt Holmag die Wendevorrichtung für die Elemente. „Mittels einer frei tragenden Vorrichtung können die Teile in die benötigte Lage – je nachdem, ob ein Boden oder Deckel erzeugt

wird – gedreht werden. Damit wird das Hantieren bei der Fertigstellung der Kisten wesentlich einfacher“, erklärt er. Die Elemente werden auf eine Platte übergeben, geklemmt und gedreht. Durch die Wendung um die Mittelachse konnte Platz gespart werden. Außerdem lassen sich durch die Lösung mit der Platte – und nicht etwa durch Stapelzungen, wie bei einer herkömmlichen Schnittholzstapelung – sämtliche Dimensionen manipulieren. Die Lagen werden gestapelt und für die weitere Verarbeitung per Hubbühne in das Erdgeschoss gebracht.

„Mit dieser Investition können wir die Vorfertigung für die Kistenerzeugung mit nur einem Mitarbeiter durchführen. Außerdem ist die Anlage auch für Kleinserien geeignet“, erklärt Gebert. Gebert betreibt ebenso ein Sägewerk – mittlerweile fast ausschließlich für die eigene Kistenfertigung. Durch die flexible Anlage lässt sich auch sägefällende Ware einsetzen. „Mithilfe der visuellen Darstellung und der Sägeaggregate wären ebenso konische Bretter möglich“, meint er.

Trend zur Weiterverarbeitung

Holmag entwickelt seit fast 40 Jahren Anlagen für die Holzindustrie. Ständen zu Beginn Maschinen für die Sägewerke im Vordergrund,

DATEN & FAKTEN

GEBRÜDER GEBERT AG

Geschäftsführer:	Walter Gebert
Standort:	Eschenbach
Mitarbeiter:	7
Einschnitt:	6.000 fm/J
Produkte:	Schnittholz, Kisten, Verpackungen
Verarbeitung:	6.000 m³/J
Absatz:	überwiegend regional

werden mittlerweile immer mehr Anlagen für die Weiterverarbeitung nachgefragt. Dieser Anteil macht fast 80% aus. Mit Dübelanlagen für Brettstapel sowie für das „Holz100-System Thoma“ konnte Holmag Anlagen entwickeln, die Holzelemente ohne Nägel und Leim herstellen. „Von uns kommen immer wieder Neuentwicklungen, die großes Potenzial besitzen“, ist Rothmund überzeugt.

Neben der eigenen Maschinenerzeugung hat das Unternehmen Anlagen von namhaften Herstellern im Programm. Sämtliche Reparatur- und Servicearbeiten werden von Holmag selbst durchgeführt. Aufgrund der geregelten Nachfolge mit Andreas und Gaby Zürcher-Rothmund ist für die Kunden auch die Zukunft gesichert. **MN**



Walter Gebert und Holmag-Geschäftsführer Josef Rothmund (v. li.) vor der CNC-gesteuerten Anlage für Kistenelemente