

Pinomatic zum vierten Mal auf der LIGNA

Willkommen an unserem Stand in Halle 12!

Pinomatic beteiligt sich zum vierten Mal als Aussteller an der LIGNA in Hannover.

Auf unserem Stand E75 in Halle 12 stellen wir im Demonstrationbetrieb eine Produktionslinie vor, die folgende Komponenten umfasst: ein Pinomatic 1900 Stapelgerät, eine automatische Bundbildestation für Hobelware und Leisten und – als neueste Pinomatic-Entwicklung – eine



Schrumpffolienverpackungsanlage zur Folierung von Brettware, Leisten und Parkettdehlen.

Pinomatic-Lösungen für Fertigungslinien - über 20 Jahre Erfahrung!

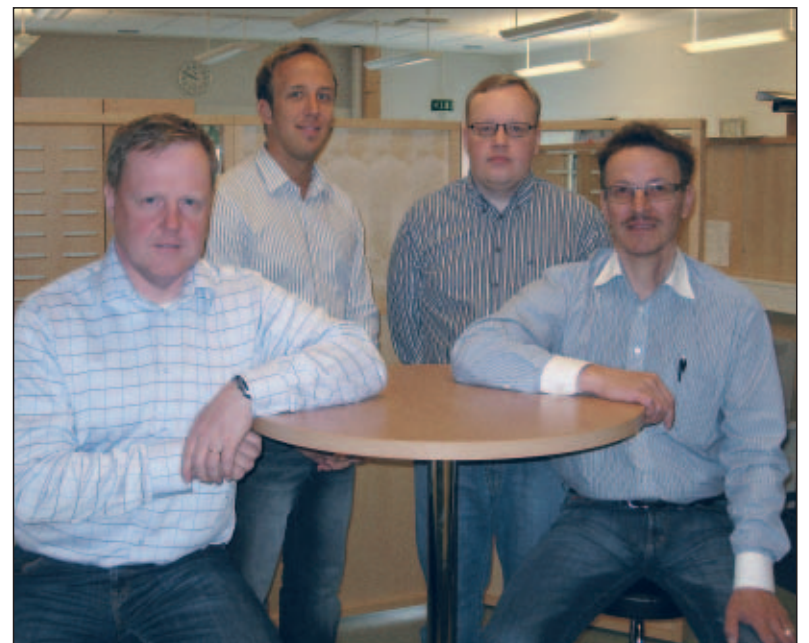
Das PINOMATIC Know-How umfasst Produktionslinien für Tür- und Fensterfabriken, sowie Fabriken für Paneele, Hobelware und Möbel, um nur einige wenige zu nennen. Außerdem liefern wir unseren Kunden Mechanisierungen für Hobellinien, Keilzinkenanlagen, Oberflächenlinien, Sortierlinien und Optimierungskappsägen.

Unser Lieferspektrum beinhaltet außerdem Auf- und

Abstapelanlagen, und natürlich alle Arten von Fördertechnik. Fugenverleimanlagen für Massivholzplatten und Wood Vision Scanner zur automatischen Brettersortierung runden das Angebot ab.

Alle Anlagen werden in unserem Werk gefertigt, angefangen von der Konstruktion, über die mechanische und elektrische Fertigung bis zur Programmerstellung.

Die Qualität unserer Produkte wird durch jahrzehntelange Erfahrung und durch unsere professionellen, hervorragend ausgebildeten Mitarbeiter sichergestellt.



Pinomatic Messeteam: Petri Oravamäki, Ville Hautanen, Sami Malinen, Matti Rantala

Silverwood kauft Mechanisierung für Oberflächenlinie von PINOMATIC

Silverwood ist ein französisches Unternehmen, das auf die Herstellung von Schalungen und Holzverkleidungen für den Innen- und Außenbereich spezialisiert ist. Pinomatic hat für die Silverwood-Fertigung in St. Malo im Oktober vergangenen Jahres eine Mechanisierung für die Oberflächenlinie geliefert.

Silverwood ist führender Hersteller für Holzverkleidungen für den Innen- und Außenbereich und einer der größten Holzimporteure Frankreichs. Man kauft, verarbeitet und veredelt das Holz um daraus ein leistungsfähiges und dauerhaftes Material zu machen. Die Fertigungsstufen bestehen aus dem Sägen, dem Hobeln und der speziellen Behandlung des Holzes. Die Zahlen sind beeindruckend: 800.000 m³ Rohmaterial werden unter anderem zu 90.000 m³ Brettware und 240.000 m³ Hobelware verarbeitet. Silverwood besitzt vier Importlager und sechs Fertigungs- und Logistikzentren.

Umweltaspekte spielen bei Silverwood eine große Rolle. Es wird PEFC (Programme for Endorsement of Forest Certification Schemes) zertifiziertes Holz eingekauft,

um sicherzustellen, dass der Rohstoff aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern stammt.

Auf die industrielle Weiterverarbeitung findet umweltfreundlich statt. Silverwood ist Mitglied und

zertifiziert im LCB (Le Commerce du Bois).

Eigentümer von Silverwood

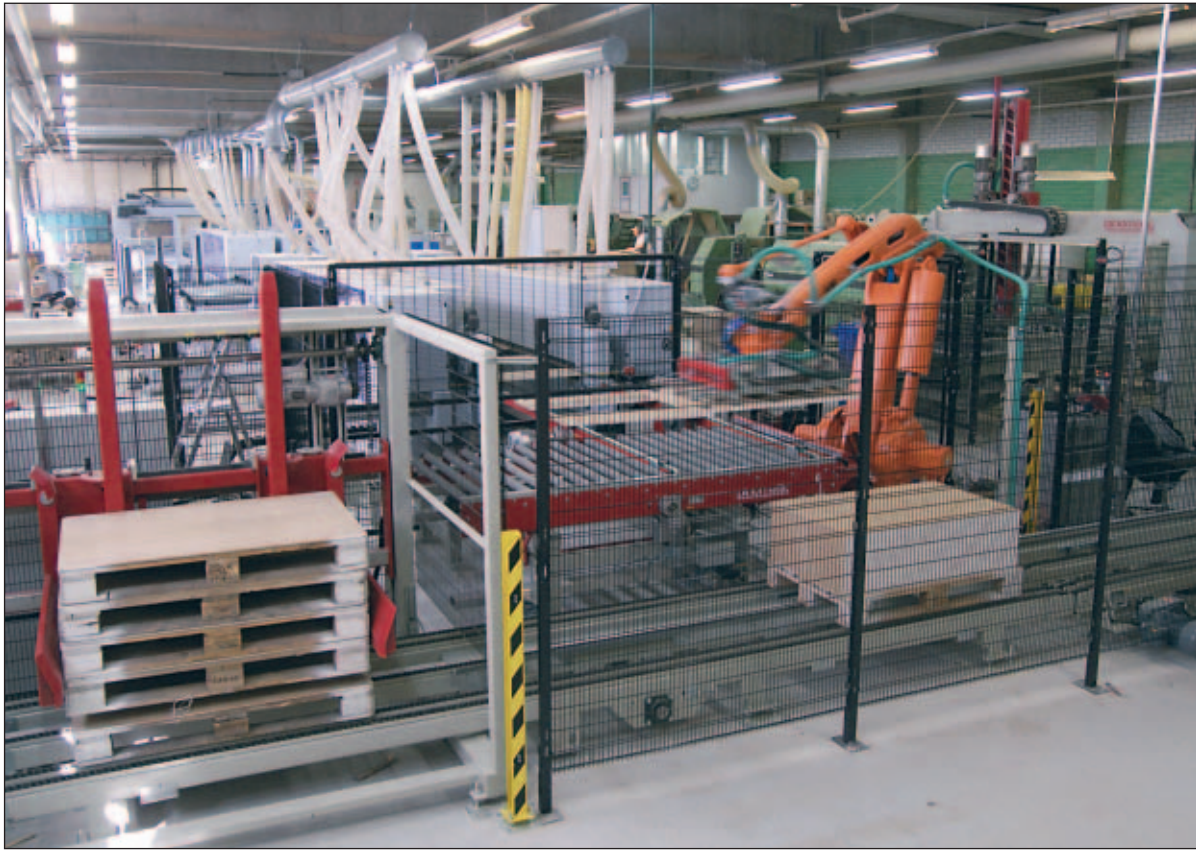
ist die Wolseley Gruppe, die Weltmarktführer für den Vertrieb von Produkten für den Heizungs- und Rohrleitungsbau an professionelle Anwender, und außerdem einer der großen Lieferanten für Baumaterialien ist.

Die Lieferung von Pinomatic umfasst die komplette Be- und Entscheidungseinrichtung für eine Oberflächenbehandlungslinie. Der Auftrag wurde als Turn-Key-Projekt abgewickelt, was bedeutet, dass PINOMATIC neben der Lieferung auch für die Installation und Inbetriebnahme der Anlage verantwortlich zeichnete. Um den hohen Qualitätsanspruch sicherzustellen, verfügt die Anlage sowohl im Beschickungsbereich, als auch im Auslaufbereich über Vorrichtungen zum Ausschleusen von Werkstücken, die die Qualitätsvorgaben nicht erfüllen. An vielen Stellen wurde die Anlage speziell auf die Kundenwünsche zugeschnitten. Ein Beispiel hierfür ist der Spezialstapler am Ende der Linie, zur Bildung der kundenspezifischen Produktstapel, der im automatischen und auch im halbautomatischen Betriebsmodus arbeiten kann. Großes Augenmerk wurde bei der Auslegung der Anlage auch auf die Arbeitsergonomie und Arbeitssicherheit gelegt.



Bei Pinomatic zur Überwachung der Testläufe zu Besuch: Thierry Lallia (Finnso Bois), Vincent Plante (Finnso Bois) und Richard Clouard (Wolseley)

Roboter für die Holzindustrie von Pinomatic



Eine der letzten Roboteranlagen, deren Auslieferung im April stattfand, ist eine Hochleistungs-Aufstapelanlage am Auslauf einer Kantenanleimmaschine.

Lieferungen von Robotern für die Holzindustrie, seit 2010 von Pinomatic angeboten, werden immer häufiger. Aufgrund Ihrer vielen Vorteile gibt es für Roboter in der Holzverarbeitung ein breites Anwendungsspektrum. Sie verbessern Wettbewerbsfähigkeit und Qualität, da Ermüdung und andere Störfaktoren für die Produktion entfallen. Monotone und schwere körperliche Arbeit werden den Mitarbeitern abgenommen und erhöhen damit Arbeitssicherheit und Motivation.

Viele Handlungsaufgaben, wie die Beschickung von Produktionslinien oder Bearbeitungsmaschinen oder auch das Aufstapeln von Werkstücken, sind typische Einsatzgebiete von Robotern in der Holzindustrie. Ein Roboter ist auch in der Lage, unabhängig unterschiedlichste Arbeitsschritte auszuführen, so zum Beispiel Montage- und Schleifarbeiten oder den Leim- oder Farbauftrag. Pinomatic kooperiert mit ABB, dem führenden Hersteller von Industrierobotern, der weltweit mittlerweile über 185.000 Roboter

geliefert hat.

Die Kombination der Erfahrung von Pinomatic im Holzbereich, gepaart mit der Erfahrung von ABB im Bereich der Robotik eröffnen der holzverarbeitenden Industrie hervorragende Möglichkeiten in der Produktentwicklung. Ein geeigneter Robotertyp kann aus über 100 verfügbaren Typen von ABB ausgewählt werden. Den Greifer und die Lösung für die zum Roboter gehörige Fertigungszelle liefert Pinomatic.

Die Gesamtverantwortung für die Lieferung, Installation und Inbetriebnahme des Roboters liegt bei Pinomatic. Alle Programmierer von Pinomatic haben die dafür notwendige Ausbildung.

Neue Blechbearbeitungsmaschinen haben den Maschinenbau von Pinomatic verändert

Die Konstruktion der Maschinen von Pinomatic hat sich beachtlich verändert, seit vor drei Jahren eine hochmoderne Laserschneidanlage mit 5 kW Leistung und eine Abkantpresse mit Servoantrieb für die Metallabteilung angeschafft wurden. Auch die früher von Pinomatic produzierten Maschinen enthielten lasergeschnittene Elemente. Aber erst jetzt, nachdem sich die Blechbearbeitungsmaschi-

nen in unserer eignen Produktion befinden, hat der Einsatz von lasergeschnittenen Teilen enorm zugenommen.

Auch die Konstruktionsabteilung hat bedeutend mehr Freiheiten, nachdem wir uns der nahezu unbegrenzten Möglichkeiten, die diese Maschinen ermöglichen, bewusst wurden.

Auch anspruchsvolle Gerätekonstruktionen und Teilkompo-

nenten können konstruiert und produziert werden. Die Produktionsmöglichkeiten sind unbegrenzt. In den Anlagen unserer Kunden zeigt sich dies in kompakten Konstruktionen und der Möglichkeit Spezialgeräte nach den Wünschen des Kunden anzufertigen. Natürlich darf auch die ansprechende Optik der Einheiten nicht vergessen werden.

Andere wesentliche Vorzüge:

- Die Teile sind immer maßgenau.
- Die Qualität der Schnittfläche macht Nachbearbeitungen unnötig.
- Die nachfolgenden Arbeitsschritte, das Zusammensetzen und Schweißen, werden beschleunigt. Die Präzision wird höher, da der Laserschneider die Verbindungselemente mit der notwendigen Genauigkeit für die Passung fertigt.
- Der Laserschneider nutzt das Pro-

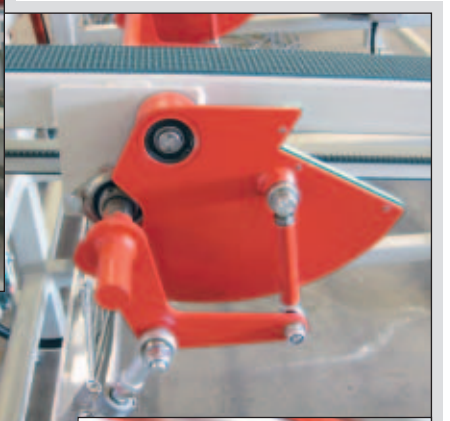
gramm Nestaus, das den Rohstofffeinsatz optimiert.

- Einzelteile lassen sich leicht und schnell herstellen, z. B. können so Ersatzteillieferungen beschleunigt werden.

• Die Lager werden kleiner, weil Stahlprofile und Rohre durch Stahlbleche ersetzt werden können.

- Die Maschine arbeitet automatisch, Arbeitskraft wird eingespart.

Wenn Sie die nächste Pinomatic-Maschine sehen und ihre Metallkomponenten prüfen, werden Sie bestimmt feststellen, wie sehr wir heute im Maschinenbau vom Laserschneiden und Abkanten profitieren.



Automatisierte Lösungen für Produktionslinien

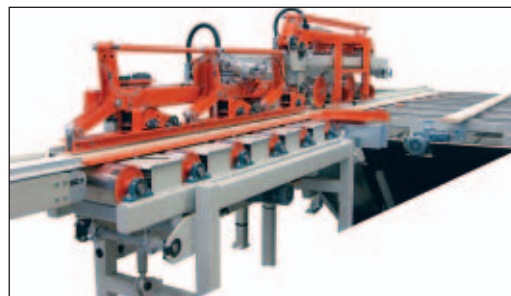
Teil 6. Leistungsfähige Hobellinien

In den letzten Jahren gewinnen Mechanisierungen für leistungsfähige Hobellinien bei den Lieferungen von Pinomatic mehr und mehr an Bedeutung. Dem firmeneigenen Steuerungsbau von Pinomatic ist es dabei gelungen, Innovationen in die Fertigungslinien zu integrieren, beispielsweise solche, die schnellstmögliche Umrüstungen ermöglichen. Nachdem die Losgrößen bei den Kunden immer kleiner werden, gewinnen schnell umrüstbare Hobelmaschinen zunehmend an Bedeutung – und diese Forderung wird auch an die Mechanisierung gestellt. Hochleistung bedeutet nicht nur hohe Vorschubgeschwindigkeiten. Die im Beispiel gezeigte Linie ist bei Kuhmon AA-Puu seit Februar 2011 in Betrieb.



3. Trimmer-Säge

Die Linie ist mit drei Trimmer-Sägeeinheiten ausgerüstet, die eine präzise Längenkappung und, bei Bedarf, einen Trennschnitt ermöglichen. Die Sägeeinheiten werden entsprechend den im Bedienpult vorgegebenen Maßen automatisch positioniert. Kappstücke werden über das Abfalltransportband zum Hacker transportiert.



4. Hobeinzug

Ein massiver Hobeinzug, der Geschwindigkeiten bis 250 m/min erlaubt, folgt auf die Trimmersäge. Die Höhen- und Breitereinstellung erfolgt automatisch nach Vorgabe aus der SPS.



2. Vermessung und Wendevorrichtung

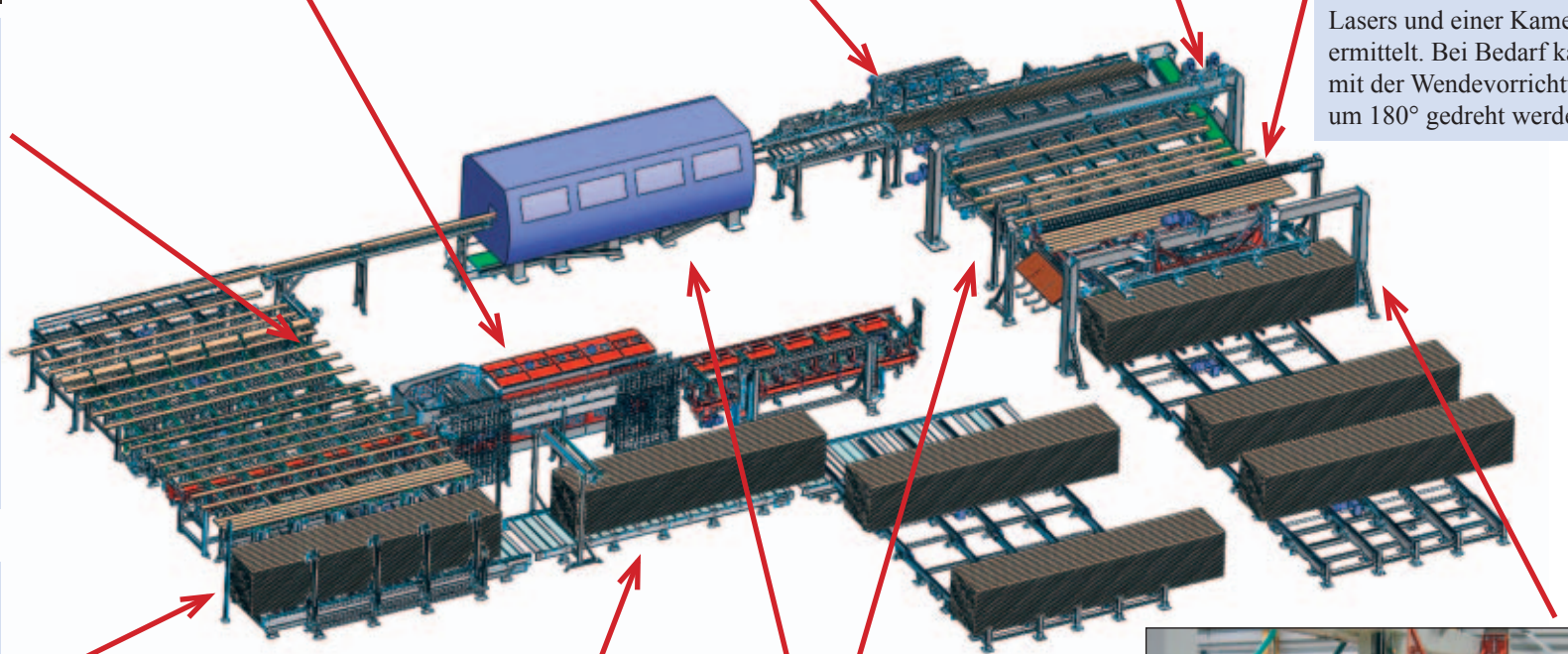
Die Schüsselung des Werkstückes wird mit Hilfe eines Lasers und einer Kamera ermittelt. Bei Bedarf kann es mit der Wendevorrichtung um 180° gedreht werden.



5. Sortierplatz

Am Sortierplatz kann bei Bedarf ein Wendestern verwendet werden, mit dem es möglich ist, die Werkstücke beidseitig zu beurteilen. B-Qualität kann in die vertikale Sortierbox, die sich bei zunehmendem Füllstand automatisch absenkt, ausgeschleust werden. Am Ende eines Dimensionszyklusses können die aussortierten Teile der Stapelmaschine oder der Schrumpffolienvorrichtung zugeführt werden.

6. Die Werkstücke können aus der Produktionslinie direkt in Folie verpackt werden. Bei dieser Betriebsart wird ein Bundbildner, der unter der Hauptlinie installiert ist, aktiviert. Er stapelt die Werkstücke in kleine Stapel, dann werden sie gebündelt, und dann der schnellen Pinomatic-Schrumpffolienvorrichtung zugeführt. Von deren Auslauf werden die folierten Pakete wieder in die Hauptlinie eingeschleust.



7. Stapelmaschine

Die Stapelmaschine stapelt sowohl einzelne Bretter, als auch folierte Pakete. Stapelleisten werden aus einem automatisch verfahrenen Magazin gelegt, wobei sich die Ablegepositionen nach dem jeweiligen Produktprogramm richten.

8. Verpackung und Umreifen

Fertige Stapel werden zur Verpackungsstation, die aus einem Folienabroller und einer halbautomatischen Umreifungsstation besteht, gefördert.

9. Abfallbeseitigung

Unterhalb der Hobelzuführung befindet sich ein Abfallkratzer, der Abfall- und Kappstücke über einen Gurtförderer zum Hacker transportiert. Auch unter der Hobelmaschine befindet sich ein breiter Gurtförderer, der den Bodenbereich sauber hält.



1. Abstapeln der Brettstapel

Der Abstapelvorgang wird durch Kombination von drei Einheiten realisiert: von einem schnellen Vakuumgreifer, einem Stapellift, der die Holzstapel vertikal anhebt und den horizontalen Verfahrarmen, die die Brettlagen zum Annahmekettenförderer bringen. Die Stapelleisten werden von einem Auswischer nach außen abtransportiert.



News

Zum Jahreswechsel wurden von der Kistenfabrik Stalden AG bei Pinomatic Oy Anlagen zur Mechanisierung einer neuen Hobellinie, die am Standort in der Nähe von Bern errichtet werden wird, bestellt. Die Kistenfabrik Stalden

AG ist Teil der OLWO Gruppe, die an zwei weiteren Standorten in der Schweiz Sägewerke und einen Holzhandel betreibt. Im Juli erfolgt die Lieferung der Anlage, die im Frühherbst in Betrieb gehen wird.



Projektbesprechung beim Kunden (von rechts): OLWO Geschäftsführer Marcus Lädach und Techniker Martin Gfeller, die Pinomatic-Mitarbeiter Ville Hautanen und Tero Viertola, sowie Maximilian Riegg, bei Pinomatic zuständig für Planung und Beratung im deutschsprachigen Raum.

Neue Mitarbeiter



Marko Rintatalohat hat am 21.02.2011 die Arbeit in der Service Abteilung von Pinomatic aufgenommen. Marko ist ausgebildeter Mechaniker, hat aber auch eine Zusatzausbildung zum Instandhalter absolviert. Marko hat über 26 Jahre Erfahrung in der Materialflusstechnik und war mit entsprechenden Aufgaben zuvor bei Vesme Oy betraut.

pinomatic

Pinomatic Oy
Pohjolantie 7,
61800 KAUAJOKI
FINNLAND

Geschäftsführung

Matti Rantala
Geschäftsführer
Tel. +358 (0)20 741 9743
matti.rantala@pinomatic.fi

Verkauf

Petri Oravamäki
Stellvertretender Geschäftsführer
Tel. +358 (0)20 741 9740
petri.oravamaki@pinomatic.fi

Ville Hautanen
Verkaufsleiter
Tel. +358 (0)20 741 9724
ville.hautanen@pinomatic.fi

Sami Malinen
Verkaufsleiter
Tel. +358 (0)20 741 9735
sami.malinen@pinomatic.fi

Tel. +358 (0)20 741 9720
Fax +358 (0)20 741 9759
pinomatic@pinomatic.fi
www.pinomatic.fi

Service und Ersatzteile

Tel. +358 (0)20 741 9727
service@pinomatic.fi

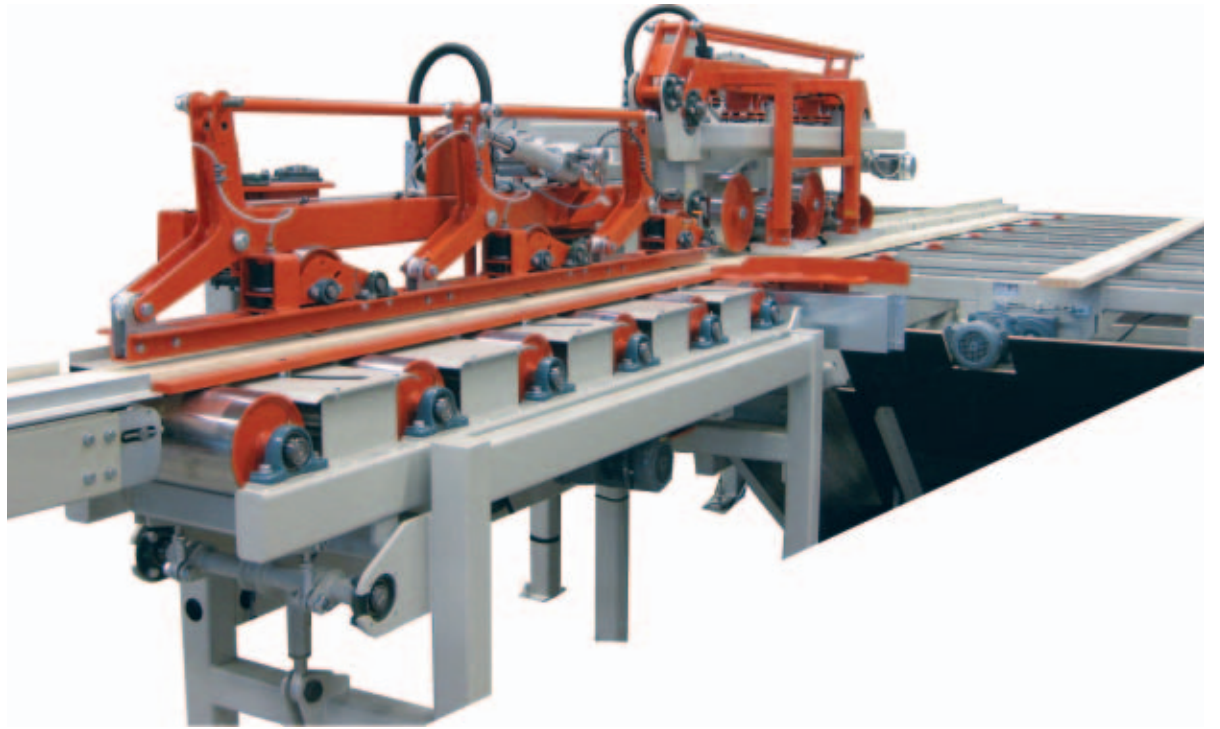
Jani Hiula
Serviceleiter
Tel. +358 (0)20 741 9725
jani.hiula@pinomatic.fi

Pinomatic News 1/2011
Pinomatic Oy Kundenmagazin

Redaktion:
Pinomatic Oy,
Ulpu Kallio-Könnö
Sekretärin
Tel. +358 (0)20 741 9730
ulpu.kallio-konno@pinomatic.fi

Layout und Druck:
SeT-Print, Teija Seppälä

Neue HEAVY Serie



Neben den bisherigen Serien LIGHT und STANDARD liefert Pinomatic jetzt auch Anlagen in der HEAVY Ausführung. Dieser neueste Ausführungsstandard ist für den Einsatz in Hochleistungs-Hobelwerken, in Anlagen zur Herstellung von Brettschichtholz und

sonstigen verleimten Komponenten, sowie in Anlagen zur Herstellung von massiven Holzhäusern ausgelegt.

Neben massiveren Grundkörpern und Komponenten ist die HEAVY Serie auch für höhere Vorschubgeschwindigkeiten ausge-

legt. Außerdem wurde ein Hauptaugenmerk auf kurze Rüstzeiten gelegt.

Die erste HEAVY Hobellinie wurde Ende 2010 zum Kunden geliefert. Das Bild zeigt einen Hobeinzug, der Teil dieser Linie ist.

Mitarbeiter

Für viele Männer und auch Frauen in Finnland gehört zu den Jugenderinnerungen an die Siebziger- und Achtzigerjahre das gute alte Tunturi Moped. Diese Ungeheuer mit dem Bleckleid wurden von 1959 bis 1987 hergestellt.

Dieses Moped „made in Finland“ war der Liebling der Nation, war es doch in den Sechzigern das gebräuchlichste Motorfahrzeug. Heute kostet solch ein gut erhaltenes Stück mehr als ein neues Moped. Frühe Exemplare sind Raritäten.

Heute steht die Marke Tunturi für Top-Qualität bei Fitnessgeräten wie Heimtrainern, Rudergeräten und Ähnlichem. Auch Fahrräder gehören zum Programm.

Pinomatics Kundendienstleiter Jani Hiula hat in seinem Leben schon an mancherlei Fahrzeug gebastelt. Aber die wahre Liebe zu den alten Tunturi Mopeds packte ihn vor etwa einem Jahr. Janis 82-jähriger Großvater hat jahrzehntelang die Tunturi Mopeds für das ganze Dorf repariert. Als Jani einmal bei seinem Großvater in der Werkstatt all die alten Moped-Teile sah, war die Begeisterung für sein neues Hobby geboren.

Momentan arbeitet Jani an



Ein Bild von einem kürzlich fertiggestellten Restaurationsobjekt. Dahinter wartet bereits das nächste.

sieben Mopeds, dabei auch älteren aus den Sechzigern. Jani restauriert die Fahrzeuge ganz in den Originalzustand. Danach können sie ins Museumsregister aufgenommen werden. Die Versicherung kostet dann nur rund 30 Euro jährlich. Wenn die Mopeds fertig sind, will Jani einige behalten und den Rest verkaufen, wenn es denn

Käufer gibt.

Zur Zeit arbeitet Jani an einem Tunturi Maxi von 1964. Bis ein Moped fertig wird, dauert es von einem Monat bis zu einem halben Jahr oder noch länger, falls es im Beruf mehr zu tun gibt. «Viele Geschäftsreisen bedeuten weniger Zeit für das Hobby» sagt Jani.



Agent in French speaking Europe:
Finnso Bois
Accompagne vos projets durables
18, quai Louis Blériot
75016 Paris, France
Mr. Thierry Lallia
Tel. +33 6 82 59 54 14
www.finnso Bois.com

Agent in German speaking Europe:
IB Riegg
Ingenieurbüro für Planung und Beratung
Schirmbeckstraße 16
83022 Rosenheim, Germany
Mr. Maximilian Riegg
Tel. +49 8031 39186-88
Mobil +49 170 79 78 496

Agent in Lithuania:



UAB "Singlis", Savanoriu pr.187-4 korp.
02300 Vilnius, Lithuania
Mr. Andrius Zuzevicius
Tel. +370 687 36037
www.singlis.lt

Agent in Sweden:



Norrborn 1102
82194 Bollnäs, Sweden
Mr. Nils Myhrlund
Tel. +46 (0)278 26400
www.baldia.se