

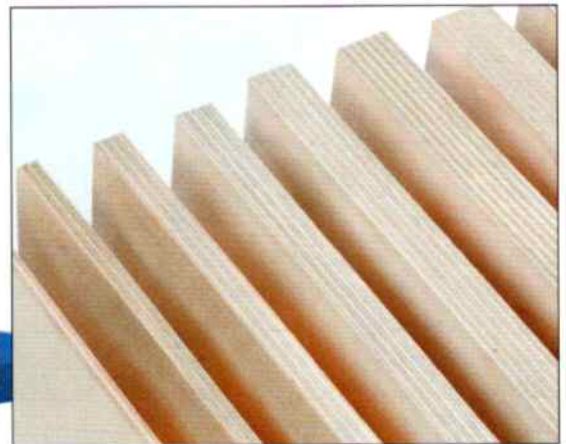
# Passgenaue Lösung

Der russische Sperrholz- und Spanplattenhersteller Sveza Group produziert hochwertiges Sperrholz aus russischer Birke und gilt hier als Weltmarktführer. Im Werk St. Petersburg modernisiert die Gruppe gerade eine Fertigungslinie und bringt dafür eine Portalanlage von Gruse Maschinenbau zum Einsatz.



◀ In der Lösung von Gruse Maschinenbau kamen auch hydraulische Scherenhubtische mit aufgebauten Rollenbahnen zum Einsatz (Bild: Gruse Maschinenbau)

▼ Im Bereich Birken-sperrholz gilt die Sveza Group als Weltmarktführer (Bild: Sveza Group)



➤ Mit der Modernisierung der Produktionslinie für Sperrholzplatten am Standort St. Petersburg stand für die Sveza Group auch deren Ausstattung mit einer neuen Plattenaufteilsäge an. Diese Schelling-Säge sorgt für einen höheren Durchsatz an Platten unterschiedlicher Formate, was für den reibungslosen Fertigungsablauf auch eine neue Anbindung zwischen der Säge beziehungsweise der anschließenden Beschichtungspresse und der bestehenden Sortieranlage erforderlich machte. Diese Anlage muss die Platten aufnehmen und fördern, sie puffern sowie das Beschicken der Sortieranlage auf drei Wegen gewährleisten.

**Inbetriebnahme steht bevor** Aufgrund der langjährigen guten Kontakte zu Ludger Helmig, Geschäftsführer von Gruse, entschieden sich die Firmen AWB Vertrieb & Engineering, Schelling und Sveza, die Planung und Umsetzung mit Gruse vorzunehmen. AWB ist eine Vertriebs- und Planungsgesellschaft für Schelling-Plattenaufteilsägen und zugleich ein Handels-

haus für fast alle Technologien der holzbearbeitenden Branche. Helmig kannte die vorhandene Produktionslinie, hatte er die Sortieranlage doch vor zehn Jahren geliefert und das Projekt intensiv begleitet. Im Frühjahr 2018 kam es zum Auftrag und ein halbes Jahr später lieferte Gruse die Anlage nach St. Petersburg. Die Inbetriebnahme der gesamten Produktionslinie erfolgt im Herbst dieses Jahres.

**Die Portalanlage** Die Portalanlage ist ausgelegt mit einer Beschickung per Vakuumsaugtraverse, Riemenförderer, Abstapelplatz samt hydraulischen Scherenhubtischen und einer angetriebenen Rollenbahn. Zur Aufnahme der gesägten Platten wird mit einer Vakuumsaugtraverse in Zweifachsausführung gearbeitet. Der maximale Verfahrweg beträgt 5 500 mm, als Hubbewegung können bis zu 1 000 mm genutzt werden. Die Vakuumerzeugung über ein Vakuumgebläse erlaubt eine Leistung von circa sechs Takten pro Minute. Die Abnahme der Platten nach dem Sägen erfolgt über einen vorhandenen Rollenförderer.

Als Zubehör wurde im Bereich der Portalanlage ein Schutzgitter mit mechanisch verriegelbaren Türen installiert. Der Riemenförderer wurde als sechssträngiger Riementransport umgesetzt. Die Riementeilung ist symmetrisch. Den Antrieb übernimmt bei einer Förderlänge und -breite von 3 000 x 2 070 mm sowie einer Anlagenbreite von circa 3 200 mm ein Getriebemotor mit 0,55 kW Leistung. Für das Puffern der Platten kommen hydraulische Scherenhubtische mit aufgebauten Rollenbahnen zur Anwendung. Die Nutzlast beläuft sich hierbei auf 3 000 daN, die Länge auf 2 900 mm. Der Tragrollendurchmesser beträgt 108 x 3,2 mm, die Mantellänge 1 250 mm und die Rollenteilung 200 mm. Beim Antrieb wird mit Doppelkettenrad und Getriebemotor gearbeitet. Die Rollenbahn nutzt bei einer Länge von 3 400 mm und einer Mantellänge von 1 400 mm einen Tragrollendurchmesser von 108 x 3,2 mm. Die Rollenteilung beträgt 200 mm. Als Zubehör wurde eine Staplerausnehmung zur einseitigen Beschickung über Gabelstapler vorgesehen.

► [www.gruse.de](http://www.gruse.de)