

HP Gasser AG, Lungern

## DIE MISCHUNG AUS MANUELLE UND AUTOMATISCHE STEUERUNG

**Die HP Gasser AG ist im Dachfenster-Elementbau und Membranbau tätig und fertigt die Bauteile in der hauseigenen Zimmerei vor. Qualität, lange Lebensdauer und hervorragender Service zeichnen den Holzbauer aus.**

Im Holzverarbeitungsbetrieb in Lungern übernimmt der Marco Stapelkran das Handling von einzelnen Platten und ganzen Stapeln. Die Stapel werden im Gabelbetrieb vom Lkw entladen und auf drei verschiedenen Lagerplätzen abgesetzt. Durch die Vakuumfunktion beschickt der Kran die einzelnen Platten aus den drei Lagerplätzen auf die Abbundanlage.

Die Steuerung funktioniert halbautomatisch. So können die Lagerplätze und die Abbundanlage im hinteren Hallenbereich bei Bedarf automatisiert angesteuert werden. Im Vorderen Hallenbereich wird der Kran manuell gesteuert.



### VORTEILE

- FUNKTION LKW ENTLADEN
- FUNKTION CNC—MASCHINE BESCHICKEN
- FUNKTION KANTHÖLZER ABSCHIEBEN

#### Kontakt

**GERSAG**   
INNOVATIVE KRANTECHNIK

**GERSAG Krantechnik AG**

Industriesstrasse 22, CH-6260 Reiden

Tel. 062 749 11 11

[info@gersag-kran.ch](mailto:info@gersag-kran.ch)

[www.gersag-kran.ch](http://www.gersag-kran.ch)





### Funktion LKW entladen

Im Halbautomatikbetrieb kann er eine fest definierte Position über dem Lkw anfahren. Danach positioniert der Kranführer mit der Funkfernsteuerung die Gabel unter den Stapel auf dem Lkw. Der Bediener kann nun das Paket aus dem Lkw in eine definierte Höhe ab Boden fahren. Ist diese Position erreicht, wählt er über die Funksteuerung einer der drei Lagerplätze an. Der ausgewählte Platz wird durch eine Lampe beim jeweiligen Lagerplatz signalisiert. Durch Drücken einer Taste fährt der Kran halbautomatisch den angewählten Lagerplatz an.

### Funktion CNC—Maschine beschicken

Ab den drei Lagerplätzen sind zwei CNC—Maschinen zu beschicken. Der Kranbediener positioniert den Kran in einen Warteraum im Bereich der Lagerplätze. Danach wählt er den entsprechenden Lagerplatz und das Ziel auf der Funksteuerung aus. Die Lampen beim entsprechenden Lagerplatz und CNC-Center leuchten.

Im Halbautomatikbetrieb fährt der Kran den vorgewählten Lagerplatz an, kontrolliert zuerst, ob eventuell Kanthölzer auf der Platte liegen und senkt sich über dem Stapel ab, sofern keine Hölzer vorhanden sind. Sind sie vorhanden, verfährt er nach der Funktion „Kanthölzer abschieben“. Wenn keine vorhanden sind, saugt die Saugeinheit des Krans die oberste Platte an und fährt mit ihr über das vorausgewählte Bearbeitungscenter. Dort wartet der Kran, bis der Bediener die Platte manuell in die genaue Position einlegt. Nach dem Absetzen fährt er den Kran wieder auf eine sichere, vordefinierte Höhe.



### Funktion Kanthölzer abschieben

Auf einem Lagerplatz können mehrere Stapel des gleichen Formates positioniert sein. Unter jedem Stapel befindet sich eine Zwischenablage aus Kanthölzern. Diese Hölzer müssen weg, bevor die Platte angesaugt werden kann.

Eine entsprechende Messeinrichtung detektiert den Zwischenabstand eines Stapelpakets. Vor der Entnahme der letzten Platte speichert der Kran die Position. Bevor die nächste Platte entnommen wird, schiebt der Kran mit einer Vorrichtung die Kanthölzer seitlich nach hinten in eine Grube.

