barbaric

Massivholzhandling und Fertighausbau

www.barbaric.at

SWS Massivholzlager

Die Innovation im Bereich Massivholzhandling

Das Massivholzlager SWS kombiniert unsere jahrelange Erfahrung aus dem Bereich Plattenhandling mit Innovation in Konstruktion und Software. Unsere Saugtraverse ist speziell für die Handhabung von Massivholzstangen konzipiert.

Vollautomatische Ein- und Auslagerung von BSH und KVH-Stangen

Das Massivholzlager SWS ist die optimale Anlage für die Lagerung von BSH und KVH-Stangen.

Massivholzstangen werden in Rungenfächern gelagert und können anschließend Kappsägen oder Abbundanlagen zugeführt werden. Weiters besteht die Möglichkeit der einfachen Kommissionierung von Kundenpaketen oder auch die komplexe Paketbildung nach dem Abbund.

Diese Anlagen beeindrucken durch ihre hohe Flexibilität. Die Rungenfächer können problemlos den gewünschten Holzbreiten angepasst werden. Pro Rungenfach können mehrere Stangen in einer Lage gelagert werden. Dadurch erhöht sich wesentlich die Performance der Anlage im Vergleich zur herkömmlichen eindimensionalen Lagerung.

Die Integration von schwerer Fördertechnik ist für diesen Anlagentyp unerlässlich. Kettenförderer oder auch Rollenbahnen können ohne Weiteres in die Anlage integriert werden.

Einfache oder mehrgeschossige Lösungen

Das Massivholzlager SWS kann sowohl als Bodenlager aber auch als zweigeschossige Ausführung realisiert werden.

Die Standardlösung ist ein Lager auf einer Ebene. Je nach benötigter Performance können ein oder zwei Manipulatoren zum Einsatz kommen.

Der nächste Schritt ist ein doppelstöckiges System. Hohe Hallenhöhen werden optimal genutzt, indem die Anlage einen Zwischenboden bekommt und der nun entstehende obere Bereich ebenfalls zur Lagerung genutzt werden kann.

Dieser Bereich ist vorwiegend für B- und C-Ware oder aber auch für Reststangen nutzbar. Die niedrigeren Stapelhöhen erlauben sogar eine Lagerung ohne Rungen.

> Einlagerplatz einer doppelstöckigen Anlage

www.barbaric.at

Mehr Information

^
Rungenlager

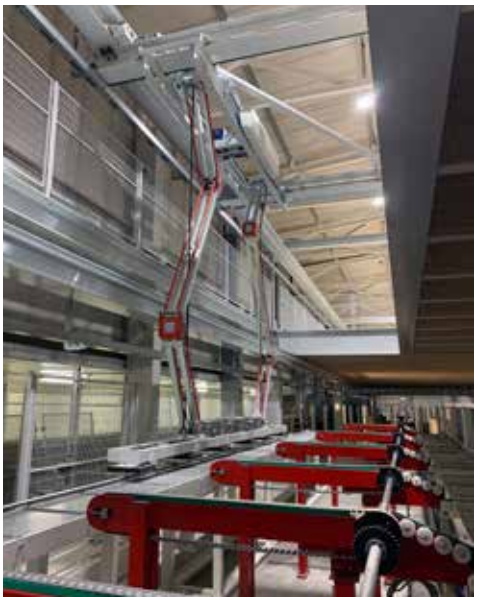
Die Saugtraverse

Die Saugtraverse wurde so konstruiert, dass mehrere Stangen gleichzeitig aufgenommen werden können. Je nach Dimension der Einzelstangen können eine Stange oder aber bis zu 5 Stangen gleichzeitig angesaugt werden.

Automatisch werden die einzelnen Saugkreise je nach Anforderung bzw. Stangendimension- und anzahl angesteuert. Mit nur einem Hub können mehrere Stangen transportiert werden und somit wird auch einiges an Energie eingespart.

Mit dieser Lösung erreicht die Anlage eine wesentliche Erhöhung der Performance.

Rissige Stangen können ebenfalls mit den eigens entwickelten Saugern aufgenommen und transportiert werden.



^
Saugtraverse einer doppelstöckigen Anlage

>
Eindimensionale Lagerung von Reststangen

Die Verkettung mit Maschinen & ERP Systemen

Je nach gewünschter Anwendung können unterschiedlichste Maschine angebunden werden. Ob einfache Kappsägen oder komplexe Abbundzentren - alles ist möglich.

Nicht nur die Beschickung der Anlage, auch das weitere Handling mit fertig bearbeiteten Einzelteilen ist möglich. Je nach Aufstellung können auch entstehende Restteile wieder eingelagert werden.

Die Anbindung der Maschinen wird über moderne Schnittstellen realisiert. Die offenen Schnittstellen können auch von ERP Systemen genutzt werden. Alle Lager- und Materialdaten stehen anderen Systemen zur Verfügung.

Technische Details

Traglast:	500 kg (optional 700 kg & 1000 kg)
Länge min:	1500 mm
Länge max:	16 m
Breite min:	80 mm
Breite max:	400 mm
Höhe min:	40 mm
Höhe max.	260 mm
Stapelhöhen:	1800 mm / 2500 mm oder mehr

Mehrdimensionale Stapelung

Andere Dimensionen nach Absprache und technischer Prüfung möglich.

Der grüne Gedanke

Diese Maschine ist nicht nur ein Lager, sondern hilft mit der gewählten Technik auch der Umwelt. Die Antriebs- und Vakuumtechnik wurde so intelligent gewählt, dass der benötigte Strombedarf auf ein Minimum reduziert wurde. Das Vakuum wird direkt dort erzeugt, wo es auch benötigt wird. Jegliche Verluste werden vermieden. Die kompakte und trotzdem stabile Konstruktion ermöglicht den Einsatz von vergleichsweise niedrigeren Antriebsleistungen. Durch die Aufnahme von mehreren Stangen werden die Anzahl der Fahrbewegungen drastisch reduziert.

eco Mode

SWS Rungenlager

Auch das Rungenlager vereint unser langjähriges Fachwissen im Plattenhandling mit innovativen Ansätzen in Konstruktion und Softwareentwicklung. Unsere Spezialtraverse wurde gezielt für das Handling von Massivholz entwickelt und beinhaltet einen Laser-Scanner sowie eine Abstreif-Mechanik.

Vollautomatische Ein- und Auslagerung mit integriertem Laser-Scan und Konturerkennung

Im Einlagerbereich übernimmt ein Laser-Scanner die automatische Kantenerkennung der Holzbohlen und speichert darüber hinaus ein Bild über der Oberfläche ab. In der Lagerverwaltung können dann nicht nur alle vorhandenen Formate und Stückzahlen eingesehen werden, sondern auch das zu bearbeitende Werkstück nach der Oberfläche ausgewählt werden.

Mit dieser Lösung können wir eine vollautomatische Einlagerung von angelieferten Holzbohlen Paletten bieten. Zuerst wird eine Lage mit mehreren nebeneinanderliegenden Bohlen eingescannt und nach dem Vermessen einzeln eingelagert. Bevor der Schritt für die nächste Lage wiederholt werden kann, werden Zwischenhölzer mit unserer Sondertraverse abgestreift.

Funktionen und Vorteile

- Vollautomatische Einlagerung von Holzbohlen auf Paletten
- Laser-Scan und Foto der Werkstücke beim Einlagern
- automatisches Abstreifen von Zwischenhölzern
- Kantenerkennung beim Einlagern
- Sortierung und Lagerung der Holzbohlen nach maximaler Breite
- Spezial-Saugtraverse - optimal geeignet für Massivholz
- Einsicht der Oberfläche vor dem Auslagern des Werkstücks für Zuschnitt
- Flexible Ein- und Auslagerkonfigurationen (auch über Rollenbahnen möglich)

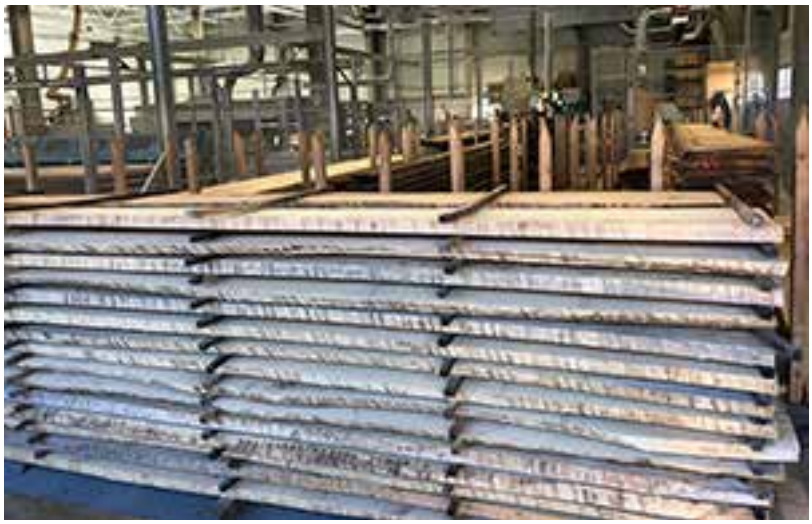
> Automatisches abstreifen

www.barbaric.at

Mehr Information

Vollautomatische Einlagerung

von angelieferten Bohlen mit Abstreiffunktion für Zwischenhölzer
Unser Rungenlager ermöglich die vollautomatische Einlagerung von Holzbohlen, die mit Zwischenhölzern gestapelt auf einer Palette ankommen. Für die Einlagerung eines Stapels ist kein Bedienereingriff notwendig. Während des Einlagerprozesses wird ein Werkstück nach dem anderen eingelagert und Zwischenhölzer vor der Manipulation automatisch abgeschoben.



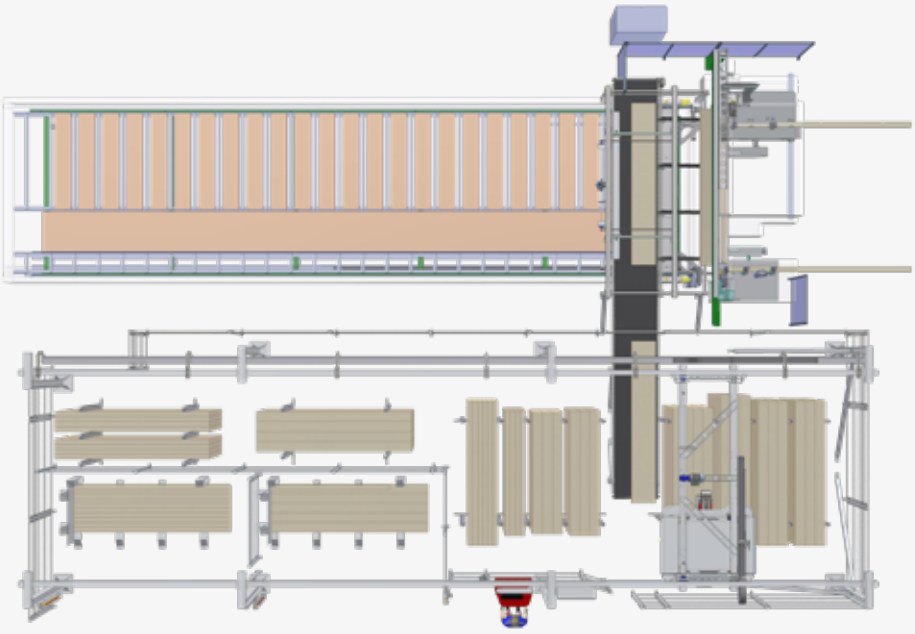
Automatischer Laser-Scan

von Oberfläche und Kantenkontur
Ein Laser-Scan der Oberfläche ermöglicht nicht nur die Erkennung der Kantenkontur, sondern gibt dem Bediener für die Auslagerung auch ein sehr gutes Bild von Holzmaserung und Oberfläche. So kann bei der Auslagerung festgestellt werden, ob die Bohle für die weitere Bearbeitung geeignet ist oder alternativ nach optischen Kriterien ein anderes Werkstück ausgewählt werden.

< Spezial-Saugtraverse

> Vollautomatische Lagerung von Massivholzbohlen

Anwendungsbeispiel Fertighausbau:
Automatisierung einer Riegelstation



< Gesamtansicht der Anlage

Das Massivholzlager SWS bietet eine Vielzahl von Anwendungsmöglichkeiten im Fertighausbau. Bei herkömmlichen Riegelstationen für den Holzrahmenbau erfolgt das Auflegen der Stiele noch immer manuell.
Gerade hier setzt das Massivholzlager SWS neue Maßstäbe durch eine vollautomatische Bereitstellung der Stiele. Die bereits hundertfach bewährte Bauweise kommt auch beim Massivholzlager SWS wiederum zum Einsatz.

Der Manipulator verfügt über eine speziell für den Holzbau entwickelte Saugtraverse. Durch die kompakte und funktionelle Bauweise können die Stiele bis zu 2,5 m hoch gelagert werden. Der Sauger kann gleichzeitig bis zu 5 Stiele aufnehmen, wodurch die Lagerung mehrreihig zur verbesserten Platzausnutzung erfolgt.

Durch die datentechnische Vernetzung mit der Riegelstation werden je nach Bedarf die entsprechende Anzahl an Standardstielen zur Riegelstation zugeführt.
Ein Abschiebelineal übergibt die Stiele anschließend dem Mitarbeiter, der diese dann auch der Riegelstation zuführt. Barbaric liefert hier eine kompakte und schnelle Anlage zur Entlastung der Mitarbeiter sowie zur Optimierung und Verbesserung des Materialflusses.

Das Massivholzlager SWS kann sowohl in Neuanlagen als auch in Bestandsanlagen integriert werden.

^ Einlagerbereich mit Manipulator

^ Lagerung der Stiele in Rungen

RGH Rigidly guided Lifter

Lastgeführter Glasheber zum Einbau von Fenster und Türen in Holzbauwände.

Das neue RGH-System ist ein besonderes Vakuumhebersystem, dass es einfach und bequem ermöglicht, Fenster und Türen - einschließlich solcher mit Sprossen - während der Fertighausproduktion in die Wände einzubauen. Die Abnahme erfolgt dabei direkt vom Fensterbock.

Die Positionierung der Fenster in den Wänden gestaltet sich besonders einfach und präzise und kann von einer einzigen Person durchgeführt werden. Die Konstruktion des Hebemechanismus ermöglicht zudem den Einbau schmaler Fenster auch in höheren Bereichen.

Video
Kunden-
anwendung

Merkmale

- Müheloses Heben von Fenster und Türen bis 350 kg / 500 kg
- Ausgestattet mit verstellbarer Traverse, Saugteller können auch in der Tiefe verstellt werden
- Lastgeführter Heber für leichtes Arbeiten
- Extrem hohe Einbauhöhen möglich
- Die Steuerung ist im Handgriff integriert
- Optional kann die Kranbahn elektrisch angetrieben werden
- Stufenlose Regelung der Hubgeschwindigkeit
- Manuell verstellbare Traverse
- Neigungswinkel einstellbar
- 2 Tasten lösen
- Manometer
- Warnhupe

SWL plankLifter

Handling von Schnittware.

Der PlankLifter ist ein robustes Spezialhebegerät zum Bewegen von ganzen Pfosten, KVH, Abschnitten wie Staffeln oder sägerauhen Brettern durch einen Bediener. Durch unterschiedliche und individuelle Ausführungen ist neben dem Transport von Einzelbohlen auch ein Lagentransport realisierbar.
Der PlankLifter wird mit Kettenzug geliefert oder zum Einhängen in Ihren bauseitigen Hallenkran. Traglasten bis 2000 kg und 24000 mm Bohlenlänge sind für den Vakuummanipulator problemlos. Die Steuerung kann über einen Bediengriff am Heber erfolgen oder optional auch berührungslos, vollfunkferngesteuert ausgeführt sein.

Merkmale

- Horizontale Manipulation von Bohlen, Pfosten, Staffeln, Kanter und Bretter
- Einzeltransport oder Lagentransport (Spezialsaugflächen)
- Materialqualitäten sägerauh, gehobelt, rissig (Spezialsaugflächen)
- Vakuumerzeugung mittels elektrischer Vakuumpumpe
- Warnhupe (oder optische Warneinrichtung) bei zu niedrigem Vakuumlevel oder Spannungsausfall
- Sicherheitsvakuumspeicher
- Bediengriff längs oder quer zur Last
- Berührungslose, vollfunkferngesteuerte Manipulation optional
- Geeignet zur Verwendung bei leichter Bewitterung
- Tragkraft: bis 2000 kg
- Hubgeschwindigkeit: max. 0 – 10 m/min stufenlos (iVm Kettenzug, je nach Ausführung)
- Ansaugzeit: ca. 3 bis 4 Sekunden je nach Ausführung
- Spannungsversorgung: Kettenzug - 230 VAC / 50 Hz, Hallenkran – 400 VAC / 50 Hz

Produktvideo

Hoher Individualisierungsgraddurch optionale Ausstattungsvarianten

Anpassung des SWL PlankLifters an Ihre Materialanforderungen. Komfortbediengriff längsseits oder quer zur Last möglich, Wasserabscheider für frisch geschnittene Bohlen, Saugtellerheizung für den Einsatz bei kalter Witterung, Einbindung des bauseits vorhandenen Kranes über Analogschieber oder Taster in den Bediengriff möglich, Warnhupe oder optische Warneinrichtung bei zu niedrigem Vakuumlevel oder bei Spannungsausfall.

^ Auch mit Anbindung an eine Teleskop-Lastführung möglich. Der Hubmast ist aus leichten Aluminiumprofilen gebaut, welcher mittels Führungsrollen eine leichtgängige Manipulation ermöglicht. Max. Traglast 1000 kg.

NGR NeedleGripper

Praktisches Handling von Holzfaser-, Leichtbau- und Isolierstoffen.

Der brandneue NGR NeedleGripper ist ein kombinierter Vakuumheber zum Heben von OSB, 3 Schicht-, Fermazellplatten bzw. zum Heben von Holzfaserdämmlatten und daher ideal geeignet für alle Handlinganwendungen im Bereich Fertighausbau und der Produktion von Isoliermaterialien.

Dieses Hebegerät ist sowohl mit Saugtellern als auch mit Nadelgreifern ausgestattet, die je nach Bedarf wahlweise angesteuert werden können. Durch die bewährte Ejektor-Technik (Eco-Ausführung) können Platten bis 250 kg manipuliert werden.

eco Mode

Merkmale

- Ausgestattet mit Nadelgreifern für Holzfaserplatten sowie mit Saugtellern für Standardholzplatten
- Müheloses Heben von Holzfaserplatten bis zu 65 kg und normale Holzplatten bis zu 100 kg
- Die Steuerung ist im Handlinggriff integriert
- Stufenlose Regelung der Hubgeschwindigkeit
- Manuell verstellbare Traverse und Handlinggriff für flexible Handhabung
- Drehfunktion 180° optional

Sonderlösungen auf Anfrage.

Produktvideo

^ Ausstattung mit Nadelgreifern für Holzfaserplatten sowie mit Saugtellern für Standardholzplatten

Mögliche Ausführungen

NGR 1
Dämmplatten bis 65 kg
Holzplatten bis 250 kg

NGR 2
Dämmplatten bis 65 kg - nur horizontal
Holzplatten bis 250 kg

NGR 3
Dämmplatten bis 65 kg - nur horizontal
Holzplatten bis 250 kg

NGR 4
Dämmplatten bis 65 kg - nur horizontal
Holzplatten bis 250 kg

UWL 3J / UWL 1J

Handling von Großformatplatten.

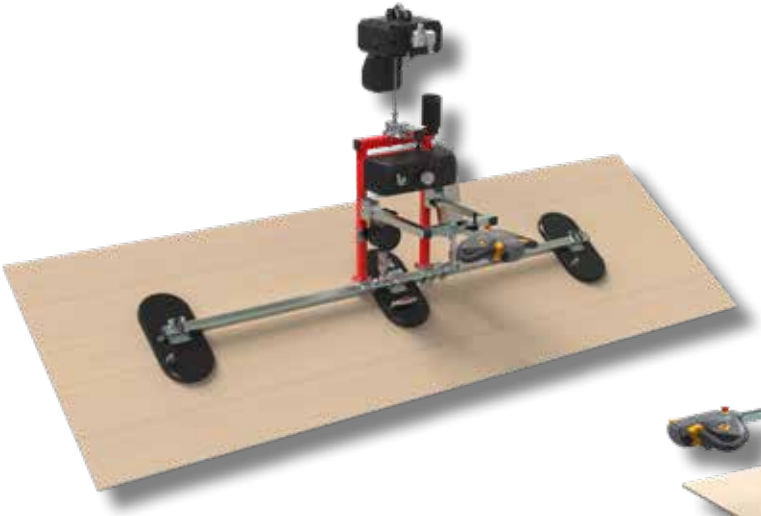
Der UWL 3J ist eine spezielle Version unseres Bestsellers UWL 3, der noch größere Platten bis zu 500 kg aufnehmen kann. Der Heber ist mit einem Kippzylinder ausgestattet, der sowohl die vertikale als auch die horizontale Handhabung von Platten ermöglicht. Die Saugtraverse kann individuell auf die jeweilige Anwendung abgestimmt werden.

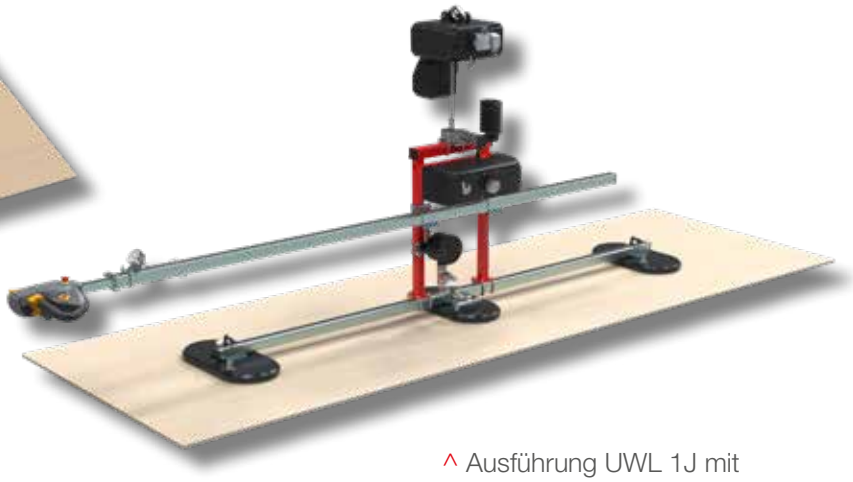
- Speziell für großformatige Holzplatten gebaut
- Tragfähigkeit bis zu 300 kg und optional bis zu 500 kg
- 90° Kippfunktion für vertikale und horizontale Handhabung
- Ergonomisches Design und einfache Bedienung

Mögliche Ausführungen

UWL 3J

UWL 1J





^ Ausführung UWL 1J mit seitlichem Bediengriff

Merkmale

- Kippbereich von 90° pneumatisch (bei UWL 3J)
- Verstärkte Vakuumerzeugung
- Stufenloses Heben und Senken
- Geringe Bauhöhe
- Verstellbarer Bediengriff
- Spezialhandlinggriff für Einhandbedienung

Technische Daten

Traglast	300 kg oder 500 kg
Hubgeschwindigkeit	0-10 m/min
Kippbereich	0° bis 90° (bei UWL 3J)
Kippzeit	ca. 5 sec.
Ansaugzeit	ca. 1-2 sec.
Vakuumerzeugung	Energiespar-Ejektor
Luftverbrauch	11 Nl/sec.
Nutzbare Kettenlänge	3,5 m
Eigengewicht	ca. 85 kg

Produktvideo

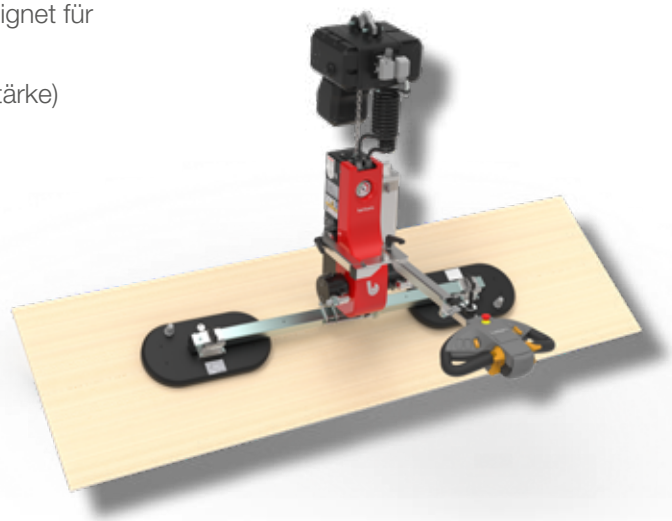
UWL 3

Der Allrounder für das Holzhandling.

Leichte, schlanke Bauweise und besonders einfache Bedienbarkeit.
Kippbereich von 90°.

Universell einsetzbar im Bereich der Holzfertigung und bestens geeignet für
- alle handelsüblichen Holzplatten mit beschichteter Oberfläche
- luftdurchlässigen Platten (OSB, Spanplatten, MDF über 8 mm Stärke)
- sowie Materialien mit leicht strukturierter Oberfläche.

Ideal für alle Prozesse mit vertikaler und horizontaler Bearbeitung:
- Vertikale Plattensägen
- Beschickung und Entnahme bei Bearbeitungszentren



Merkmale

- Kippbereich von 90° pneumatisch
- Verstärkte Vakuumerzeugung
- Stufenloses Heben und Senken
- Geringe Bauhöhe
- Verstellbarer Bediengriff
- Spezialhandlinggriff für Einhandbedienung

Technische Daten

Traglast	250 kg
Hubgeschwindigkeit	0-10 m/min
Kippbereich	0° bis 90°
Kippzeit	ca. 5 sec.
Ansaugzeit	ca. 1-2 sec.
Vakuumerzeugung	Pneum. Venturi-Bauweise
Luftverbrauch	11 Nl/sec.
Nutzbare Kettenlänge	3 m
Eigengewicht	ca. 85 kg

Produktvideo

www.barbaric.at

barbaric

Ideen. die bewegen.

Hauptsitz

Barbaric GmbH
Pummererstraße 12
4020 Linz, Österreich
Tel.: +43 732 779800
email: office@barbaric.at

Produktionsstandort

Barbaric GmbH
Lichtenberger Straße 37
4201 Eidenberg, Österreich

Vertriebsstandorte & Niederlassungen

barbaric Germany

Barbaric GmbH Germany
Lammgasse 7
75382 Althengstett, Deutschland
Tel.: +43 732 779800
email: germany@barbaric.at

barbaric North America

Barbaric North America Inc.
741 Merritt Capital Drive, Suite 117
Wake Forest, NC 27587, USA
Tel.: +1-919-425-2803
email: info@barbaric.us
www.barbaric.us

www.barbaric.at

Imagevideo