



Achten Sie auf ihr **wertvollstes** Gut.



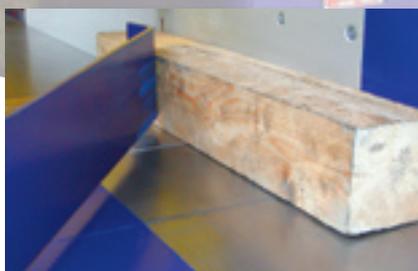
SLIM-LINE

Die kostengünstige Alternative für den rationellen Holzzuschnitt

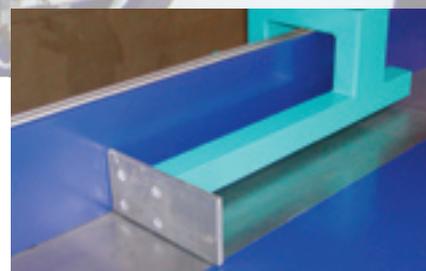
Für Einzelzuschnitte . Wiederkehrende Aufträge . Serienfertigungen



Terminal
Einfache Bedienung, benutzerfreundliche Oberfläche



Seitlicher Andrücker
Andrückereinheit für stets rechtwinklige Sägeschnitte serienmäßig



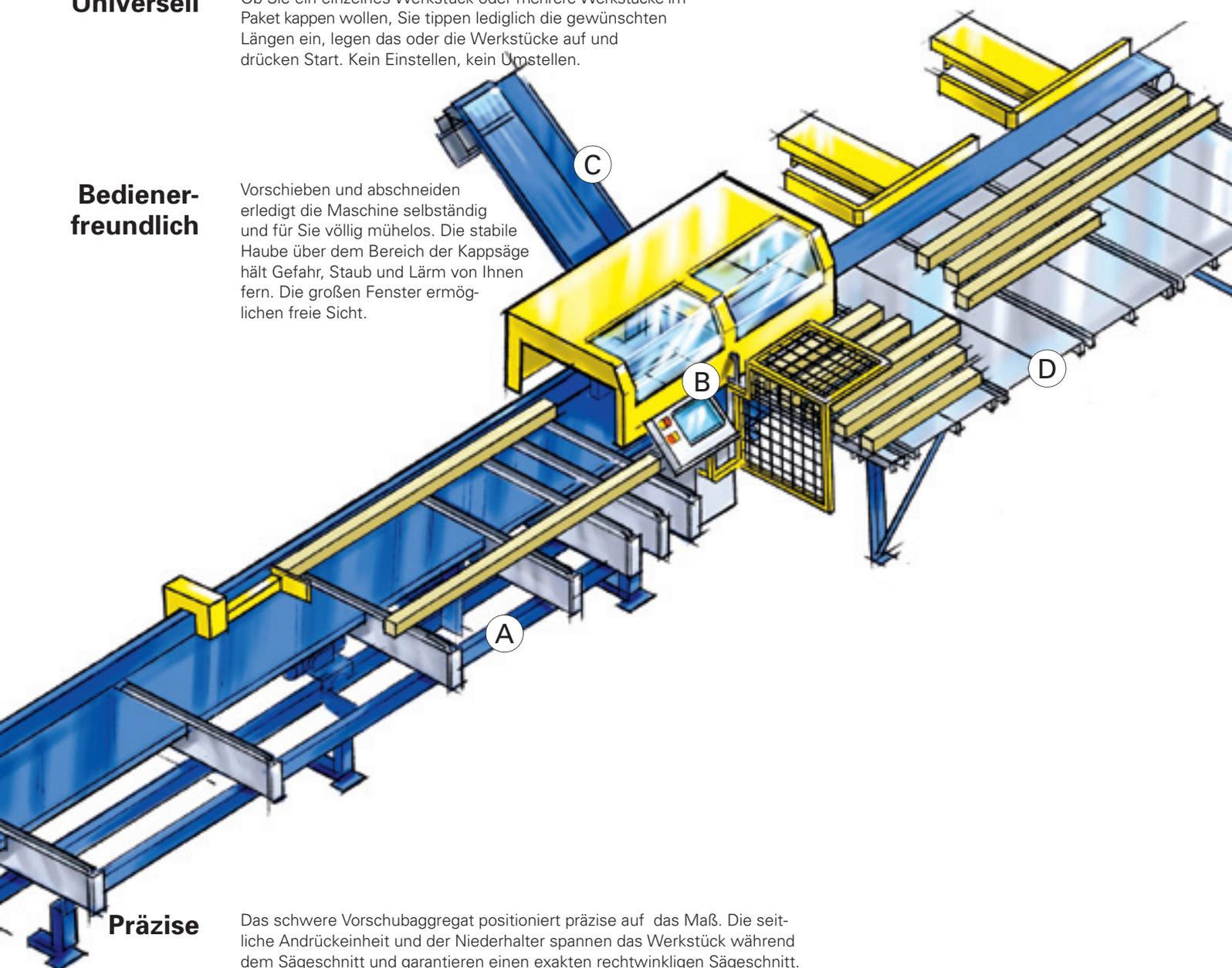
Schieber
Schweres Vorschubaggregat für den harten täglichen Einsatz

Universell

Ob Sie ein einzelnes Werkstück oder mehrere Werkstücke im Paket kappen wollen, Sie tippen lediglich die gewünschten Längen ein, legen das oder die Werkstücke auf und drücken Start. Kein Einstellen, kein Umstellen.

Bedienerfreundlich

Vorschieben und abschneiden erledigt die Maschine selbständig und für Sie völlig mühelos. Die stabile Haube über dem Bereich der Kappsäge hält Gefahr, Staub und Lärm von Ihnen fern. Die großen Fenster ermöglichen freie Sicht.



Präzise

Das schwere Vorschubaggregat positioniert präzise auf das Maß. Die seitliche Andrückereinheit und der Niederhalter spannen das Werkstück während dem Sägeschnitt und garantieren einen exakten rechtwinkligen Sägeschnitt.

Option A

Automatische Materialzufuhr

Der Bediener bereitet das Material unabhängig vom Maschinentakt vor, indem er die Teile einzeln oder in Paketen gestapelt auf die automatische Materialzufuhr auflegt. Je nach Ausführung stehen 1 bis 3 Pufferplätze zur Verfügung. Die Maschine übernimmt vollautomatisch die Teile aus dem Puffer. Das ermöglicht eine kontinuierliche Beschickung der Säge und führt in der Praxis zu einer Leistungssteigerung von 20% bis 30%.



Option B

Steuerungserweiterung

B1 Fehler auskappen

Der Bediener markiert fehlerhafte Stellen, die Maschine kappt die Fehler automatisch aus.

B2 Beschriften

Die Maschine beschriftet jeden Abschnitt mit einer Identnummer, einem Text oder Barcode.



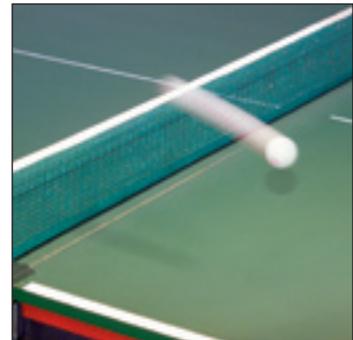
B3+4 Optimieren

Die Maschine erzeugt die Abschnitte stückzahlgerecht mit kleinstmöglichem Verschnitt.



B5 Auftragsvorbereitung

Mit einem zusätzlichen Programm werden aus Stücklisten, Kundenaufträgen oder standardisierten Produkten die Zuschnittaufträge erstellt und die Bedingungen für bestes (kostengünstigstes) Produzieren festgelegt.



B6 Daten übertragen

Der Bediener an der Kappsäge ruft vorbereitete Zuschnittlisten / Stücklisten Online aus der EDV ab und schickt gleichzeitig erfasste Betriebsdaten an die EDV zur Weiterverarbeitung zurück.

Option C

Abfall sammeln

Abfälle (Abschnitte, ausgekappte Fehler, Endstücke) werden automatisch ausgeschleust und in einen Sammel-Behälter transportiert.



Option D

Abschnitte abschieben

D1 Abschieben sofort nach erfolgtem Sägeschnitt

Die Maschine schiebt alle Abschnitte auf den Ablagetisch aus. Die Sortierung erfolgt manuell. Diese Anordnung ist besonders geeignet, wenn der Zuschnitt von nur 1 Bediener erledigt werden soll.

D2 Sortieren der Abschnitte

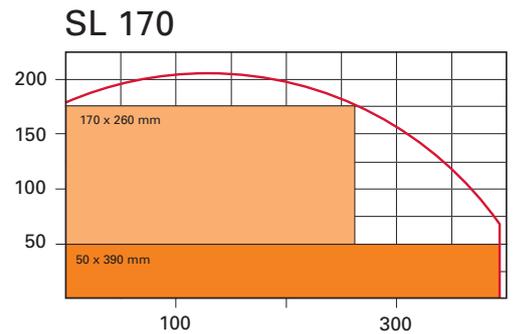
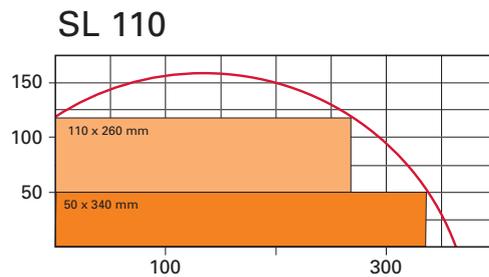
Für jeden Abschnitt wird ein Sortierplatz bestimmt. Über ein Sortierförderband gelangen die Abschnitte auf die zugewiesenen Plätze.



Technische Daten

	SL 110	SL 170
Positioniergenauigkeit	+/- 0,5 mm	+/- 0,5 mm
Vorschubgeschwindigkeit (stufenlos) max	90 m/min.	90 m/min.
Antriebsleistung Vorschub	1,8 kW	1,8 kW
Antriebsleistung Säge	5,5 kW	7,5 kW
Sägeblatt, Hartmetall (Durchmesser / Bohrung / Dicke)	500 / 30 / 5 mm	600 / 30 / 5 mm
Drehzahl	3.600 Upm	2.800 Upm

Schnitt- diagramme



Für jeden **Zuschnitt** haben wir eine optimale **Lösung**.



**Christof Reinhardt
Maschinenbau**

Eferenstraße 4
D-78628 Rottweil

Fon +49 74 27 / 94 09-0
Fax +49 74 27 / 94 09-30

www.christof-reinhardt.com
info@christof-reinhardt.com

Händler / Stempel