

gradingmaster

Furnier-Sortier- und Abstapelanlage

gradingmaster

Furnier-Sortier- und Abstapelanlage

ARBEITSABLAUF

Der Bediener wählt die anzufahrende Abstapelbox über eine Pilztaste am Bedienpult aus und schiebt das Furnierformat über einen Leuchttisch an die zwei Anschläge der Furnier-Randverstärkung und- Besäumeinrichtung Edgemaster.

Die Ampel der anzufahrenden Abstapelbox leuchtet zur visuellen Kontrolle der gewählten Abstapelbox auf.

Sobald beide Anschläge des Edgemasters belegt sind, wird das Furnierformat in die Maschine eingezogen und auf die gewählte Länge besäumt und randverstärkt. Der Bediener hat während dieses Vorgangs Zeit, die Qualität des Furnierformats zu beurteilen und die Zuordnung zur entsprechenden Abstapelbox zu wählen.

Nachdem das Furnierformat die Lichtschranke der ersten Abstapelbox durchfahren hat, ist keine Änderung der Platzierung mehr möglich, da gleichzeitig die Freigabe für den Einzug des nächsten Furnierformats gegeben wird. Das Furnierformat läuft nun zur gewählten Abstapelbox, wird nochmals sauber ausgerichtet und abgelegt. Die Anzahl der abzulegenden Furniere (Stapelhöhe) kann für jede Abstapelbox separat eingegeben werden. Ist die Abstapelbox voll, senkt sich der Hubtisch ab und gibt den Wagen, auf dem die Furnierformate bündig gestapelt sind, zum seitlichen Ausfahren frei.



QUALITÄTSZUORDNUNG

Die Ampel der anzufahrenden Abstapelbox leuchtet zur visuellen Kontrolle der gewählten Abstapelbox auf.



AUTOMATISCHE PLATZIERUNG

Nachdem das Furnierformat die Lichtschranke der ersten Abstapelbox durchfahren hat, ist keine Änderung der Platzierung mehr möglich, da gleichzeitig die Freigabe für den Einzug des nächsten Furnierformats gegeben wird.



AUSRICHTEN UND ABSTAPELN

Das Furnierformat fährt zur gewählten Abstapelbox, wird nochmals sauber ausgerichtet und abgelegt.



FREI WÄHLBARE STAPELHÖHE

Die Anzahl der abzulegenden Furniere (Stapelhöhe) kann für jede Abstapelbox separat eingegeben werden.



ABSTAPELBOX

Ist die Abstapelbox voll, senkt sich der Hubtisch ab.



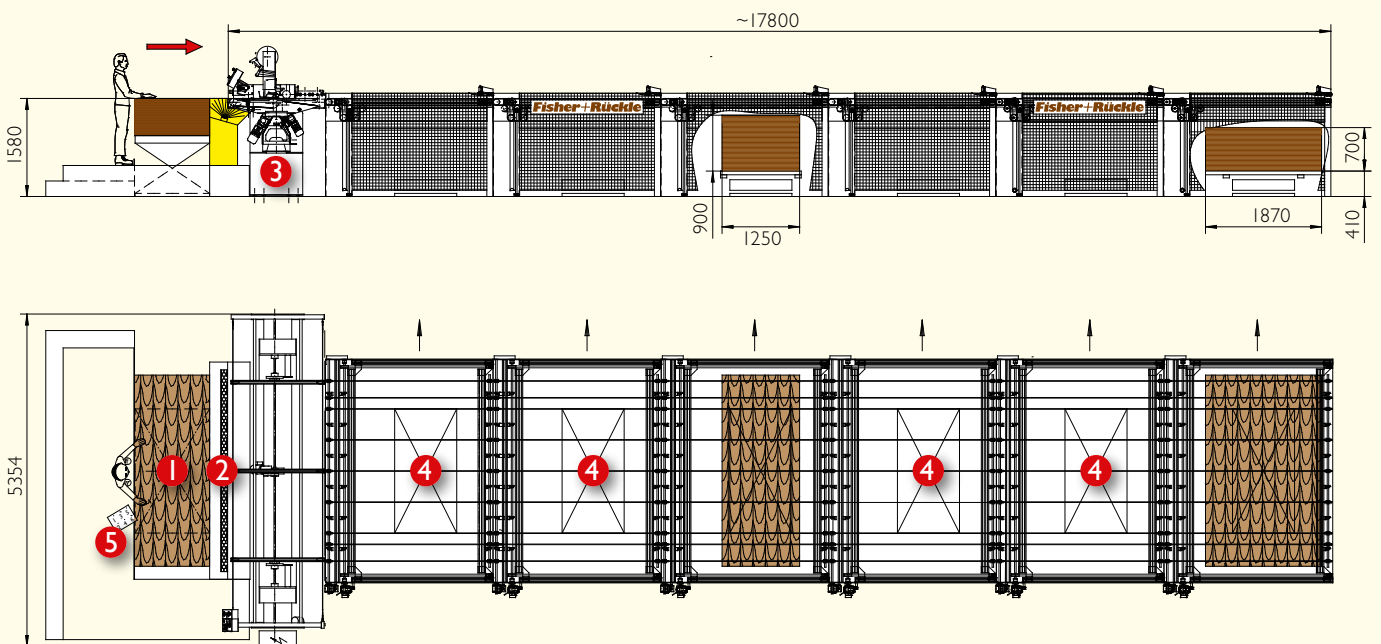
FURNIERSTAPEL-ENTNAHME

Der Wagen mit den bündig gestapelten Furnierformaten ist nun zum seitlichen Ausfahren bereit.

FREIPROGRAMMIERBARE STEUERUNG

Verschiedene Anlageeinstellungen können in der freiprogrammierbaren Steuerung hinterlegt werden und ermöglichen so ein effizientes Sortieren von Furnieren unterschiedlicher Formate und Holzsorten.

BEISPIEL MIT SECHS ABSTAPELBOXEN



- ❶ Hubtisch
- ❷ Leuchttisch
- ❸ Randverstärkungs- und Besämeinheit Edgemaster
- ❹ Abstapelbox mit Hubtisch
- ❺ Selektionstasten

gradingmaster

Furnier-Sortier- und Abstapelanlage

ALLE VORTEILE UND FUNKTIONSMERKMALE IM ÜBERBLICK

- Besäumt, randverstärkt, sortiert und stapelt bis zu 20 Furnierformate pro Minute mit einer Bedienperson
- Saubere, bündig gestapelte Furnierformate einheitlicher Qualitäten
- Rechtwinklig, auf ein exaktes Mass besäumte und randverstärkte Furnierformate
- Beste Platzausnutzung und effizienter Arbeitsablauf mit geringstem Personalaufwand im Vergleich zur konventionellen Qualitäts-Sortierung



Abstapelboxen mit sortierten Furnierformaten

edgemaster



Mit dem Edgemaster werden längs-oder querverleimte Furnierformate an den Stirnseiten mit einem Klebeband (Option Leimfaden) verstärkt und gleichzeitig exakt rechtwinklig besäumt.



Die Schnittposition ist durch einen Laser deutlich erkennbar.

Fisher+Rückle

Fisher +Rückle AG

Postfach CH-5200 Brugg Switzerland

T +41 (0)56 460 67 00 F +41 (0)56 460 67 01

sales@fisher-ruckle.ch www.fisher-ruckle.ch

Vertretungen in über 50 Ländern



Ein Unternehmen der SIH Holding AG

