

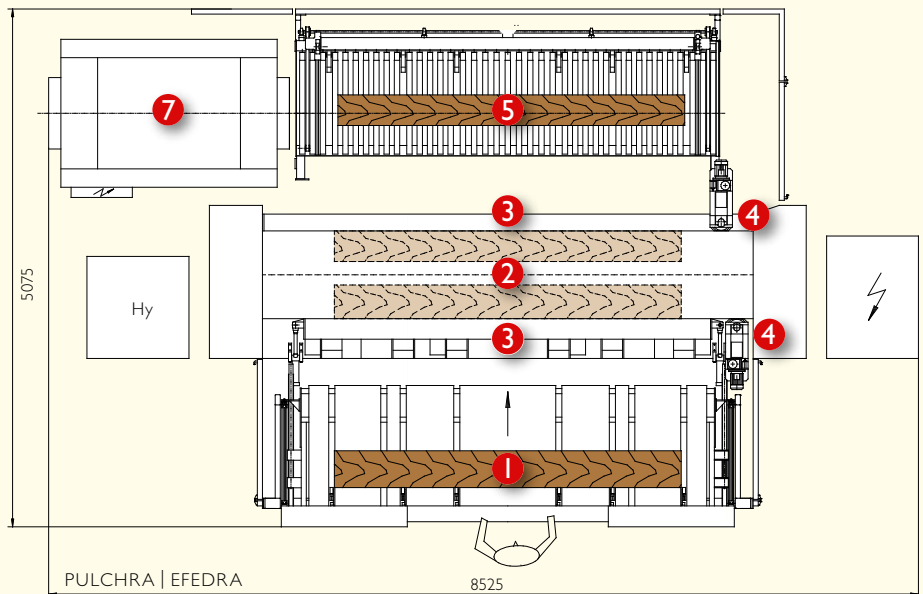
**PULCHRA | EFEDRA**  
Zweimesser Furnier Fügeschere mit Beleimung

# PULCHRA | EFEDRA

Zweimesser Furnier Fügesehere mit Beleimung

## ALLE VORTEILE UND FUNKTIONSMERKMALE IM ÜBERBLICK

- Schneidet und beleimt mit einer Bedienungsperson bis zu 3 Furnierpakete pro Minute
- Konstanter Flächendruck beim Schnitt und bei der Beleimung garantieren einen flächenabdeckenden, lückenlosen Leimauftrag auch bei welligen Messer- und Schäl furnieren
- Hohe Schnittqualität durch die schwingende Messerbewegung
- Höchstmöglicher Automatisierungsgrad dank vollautomatischen Abläufen vom Schnitt über die Beleimung bis hin zur automatischen Furnierentnahme
- Wesentlich geringerer Platzbedarf im Vergleich zu traditionellen Systemen
- Spezialprogramme ermöglichen das Aufteilen und Nachschneiden von Furnierpaketen



- 1 Vorlege- und Optimierungsstation 2 Zweigeteilter Druckbalken 3 Ober- und Untermesser  
4 Leimauftragsaggregate 5 Automatische Austragevorrichtung 7 FANNINGMASTER (optional)

## fanningmaster



### FANNINGMASTER (OPTIONAL)

**7.** Zur Auffächerung der soeben gefügten und vorbeleimten Furnierpakete im Längsdurchlauf. Ein Verkleben der Furnierstreifen innerhalb des Paketes wird vermieden. Der **FANNINGMASTER** wird bevorzugt in Kombination mit der Leimauftragsmaschine **GLUEMASTER** oder den Doppelscheren mit integrierter Beleimung **PULCHRA** und **EFEDRA** eingesetzt. Typische Anwendungsbeispiele sind automatisierte Fertigungslinien.



Das Furnierpaket wird unmittelbar nach dem Leimauftrag längs und quer aufgefächert.

## 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

# PULCHRA | EFEDRA

## Zweimesser Furnier Fügesehere mit Beleimung

### ARBEITSABLAUF

Das Furnierpaket wird auf dem Vorlegetisch an den Greifern ausgerichtet. Die Greifer halten das Furnierpaket fest, während an der eingestellten Laserlinie die vordere Schnittposition angezeigt wird. Durch die manuell bewegliche Laserlinie für die hintere Schnittposition wird die maximal nutzbare Breite des Furnierpakets schnell und exakt eingestellt und per Knopfdruck an den Computer übertragen.

### DANACH LÄUFT ALLES AUTOMATISCH AB:

Das Furnierpaket wird in die Maschine eingeführt, genau an der vorderen Schnittposition platziert und mit dem vorderen Druckbalken ❷ festgehalten. Erst dann lassen die Greifer ❶ das Furnierpaket los und fahren in die Ausgangsposition zurück, um das nächste Furnierpaket zu übernehmen. Während diesem Vorgang schneidet das solide Obermesser ❸ mit hoher Schnittqualität das Furnierpaket an der Vorderseite.

Die vordere Leimauftragsrolle ❹ trägt den gekühlten Leim schnell, sauber und lückenlos auf das noch immer im Druckbalken festgehaltene Furnierpaket auf. Die Greifer fassen das Paket erneut und halten es fest, bevor der vordere Druckbalken nach oben fährt. Die Greifer positionieren das Furnierpaket nun genau an der hinteren Schnittposition, und der hintere Druckbalken hält das Paket fest, bevor die Greifer dieses wieder loslassen. Das Untermesser schneidet das Paket exakt auf die nutzbare Breite.

Das hintere Leimaggregat trägt nun den Leim zuverlässig auf das immer noch geklemmte Furnierpaket auf. Der hintere Druckbalken entlastet das Furnierpaket, bevor es die Greifer der Austragevorrichtung ❺ auf die Rollenbahn legen und in Längsrichtung z.B. dem FANNINGMASTER ❻ zur Entfächerung zuführen.



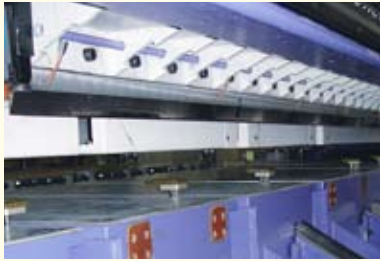
### VORLEGE- UND OPTIMIERUNGSSTATION

Das Furnierpaket wird manuell auf den Vorlegetisch aufgelegt und an den Greifern ausgerichtet. Zur Optimierung des Furnierpakets wird die Position des Untermessers mit der beweglichen Laserlinie ermittelt. So wird die maximal nutzbare Breite des Furnierpakets festgelegt und per Knopfdruck an den Computer übermittelt.



### DRUCKBALKEN

2. Der Druckbalken klemmt das Furnierpaket in einer Aufspannung für das Schneiden und Beleimen. Das Furnierpaket wird unter konstanter Pressung geschnitten und anschließend direkt beleimt. Dies stellt den lückenlosen Leimauftrag insbesondere bei „welligen“ Furnieren sicher. Im kontinuierlichen Betrieb arbeiten der vordere und hintere Druckbalken individuell, im Einzelbetrieb gekoppelt.



## OBER- UND UNTERMESSER

**3.** Die beiden Messerbalken schneiden das Furnierpaket beidseitig geradlinig und exakt parallel. Die schwingende Messerbewegung (Radius Cut) schneidet das Furnier sauber und rechtwinklig. Die Messerbalken schneiden gegen je eine vierfach verwendbare Schneidleiste.



## LEIMAUFTRAGSAGGREGATE

**4.** Die Leimauftragsaggregate tragen den Leim effizient in beiden Verfahrwegen auf. Der Leimauftrag erfolgt in der gleichen Paket-Pressung, wie das Furnier geschnitten wurde. Ein gleichmässiger und lückenloser Leimauftrag ist auch bei «schwierigen» oder «welligen» Furnieren garantiert. Gekühlte, grossvolumige Leimbehälter gewähren eine lange Einsatzzeit des Leimes, ohne ständiges Nachfüllen.



## AUTOMATISCHE AUSTRAGEVORRICHTUNG

**5.** Nach dem Zuschnitt und der Beleimung werden die Furnierpakete automatisch von einer Austragevorrichtung übernommen und auf einem Rollengang für den winkligen Abtransport abgelegt.

## COMPUTERSTEUERUNG MIT MASSSPEICHERUNG

**6.** Die Programmwahl und die Wahl der Betriebsart erfolgt über einen eingebauten Computer mit Windows-Betriebssystem. Die Positionssteuerung auf Mikroprozessorbasis mit Speicherplätzen für die gängigsten Breitereinstellungen reduziert den Furnierabfall, was in einer optimalen Furnier-Ausnutzung resultiert.



Im kontinuierlichen Betrieb sind gleichzeitig bis zu drei Furnierpakete im Durchlauf: Das Erste auf der Vorlegestation, das Zweite unter dem vorderen Druckbalken und das Dritte unter dem hinteren Druckbalken kurz vor der Austragevorrichtung.