



DIE KOSTENGÜNSTIGE
ALTERNATIVE FÜR
DEN RATIONELLEN
HOLZZUSCHNITT



SLIM-LINE

DIE KOSTENGÜNSTIGE ALTERNATIVE

Durch die kostenbewußte Konzeption der Kappanlage SLIM LINE wird der preiswerte Einstieg in die Technologie der elektronisch gesteuerten Kappsägen ermöglicht. Das hervorragende Preis/Leistungsverhältnis wird erreicht durch den einfachen Grundaufbau und den Einsatz bewährter Konzepte, die bereits seit vielen Jahren in anderen Kappsägen-Baureihen Verwendung finden.

Zuschnittaufträge mit ständig wechselnden Maßen werden durch die exakte Positionier- und Vorschub-einheit und den Einsatz der Reinhardt-Steuerung CONTROL 5.0 schnell, genau und optimal bearbeitet.



DIE UNIVERSELL EINSETZBARE KAPPANLAGE

- Einsatzgebiet: Automatisches Kappen von besäumten Werkstücken wie z.B. Leisten, Kanteln, Bretter und Stangen
- Einfaches Handling
- Hohe Maßgenauigkeit von +/- 0,5 mm
- Schwere Ausführung für harten Alltagsinsatz
- Wirkungsvolle Arbeitsplatzrationalisierung
- Die Anlage kann in das System der Arbeitsvorbereitung integriert werden.
- Universelle Steuerung für individuellen Zuschnitt oder Serienfertigung
- Ausrißfreier Schnitt z.B. für den Endschnitt von gehobelter Ware

PRINZIP

ARBEITSWEISE

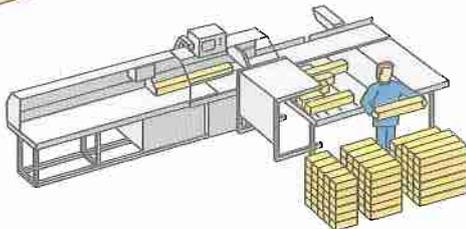
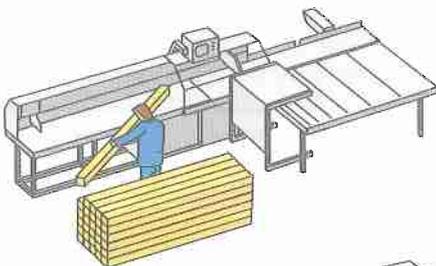
Der Bediener legt das Werkstück auf den Gleittisch im Einzugsbereich der Kappsäge an die Anlegeschiene. Die Vorschub- und Positioniereinheit fährt über das Werkstück, vermisst die exakte Länge und senkt sich automatisch am Werkstückende ab. Mit maximaler Vorschubgeschwindigkeit wird das aufgelegte Werkstück zum Sägeblatt geschoben und auf die vorprogrammierten Maße positioniert. Die Sägeschnitte erfolgen automatisch ohne Eingreifen des Bedieners.

Während des Sägevorgangs wird das Werkstück durch eine Andrückeinheit gegen Verschieben gesichert und an die Anlegeschiene gepreßt. Dadurch erfolgt der Sägeschnitt exakt rechtwinklig. Die geschnittenen Abfallstücke fallen sofort nach dem Sägeschnitt nach unten auf ein Abfallband und werden aus der Kappsäge transportiert. Die Gutlängen werden ausgeschoben und auf Wunsch nach Länge sortiert.



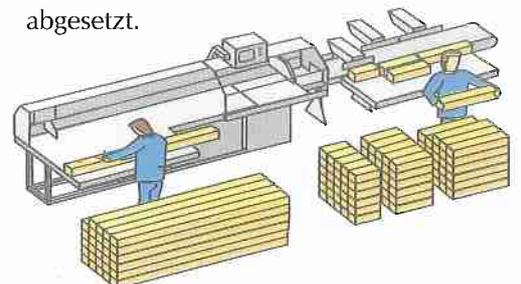
1. Serienproduktion ohne Optimierung:

Der Bediener hebt das Werkstück vom Stapel und legt dieses auf den Gleittisch der Kappsäge. Die vorprogrammierten Maße werden automatisch positioniert und die Abschnitte gekappt. Die Gutstücke werden auf einen Pufferplatz ausgeschoben und von dort vom Bediener auf Paletten abgesetzt.



2. Auskappen von Fehlern mit Volloptimierung:

Der Bediener hebt das Werkstück vom Stapel, legt dieses auf den Anzeichtisch und kennzeichnet die Fehler mittels Strichmarkierungen. Danach legt er das Werkstück auf den Gleittisch zur Kappsäge. Die Strichmarkierungen werden automatisch eingelesen. Die Fehler werden ausgekapt und die Gutstücke werden unter Berücksichtigung der gesetzten Prioritäten so gekappt, daß geringster Verschnitt entsteht. Die Gutstücke werden ausgeschoben und von einem zweiten Bediener auf Paletten abgesetzt.



KONZEPT

MIT SLIM-LINE MILLIMETERGENAU ABLÄNGEN



Mit der benutzerfreundlichen Steuerung CONTROL 5.0 kann man für jeden Anwendungsfall die optimale Ausbaustufe wählen: Vom Einzel- / Programmzuschnitt bis zur Volloptimierung mit Strichmarkierung steht Ihnen mit CONTROL 5.0 die gesamte Breite der Steuerungsmöglichkeiten für individuelle Anwendungen zur Verfügung.

Eine detaillierte Beschreibung der Funktionen und Erweiterungsmöglichkeiten können Sie unserem separaten Prospekt CONTROL 5.0 entnehmen.



Die Andrückeinheit sorgt für die Rechtwinkligkeit der Abschnitte.



Die stabile Vorschub- und Positioniereinheit gewährleistet eine hohe Maßgenauigkeit von +/- 0,5 mm



Abfallstücke fallen direkt am Sägeblatt über die Abfallklappe nach unten auf ein Transportband. Gutstücke gelangen sicher über den Abfallschacht.



Ein Sensor zum Einlesen von Kreidemarkierungen ermöglicht die Fehlerauskappung und Volloptimierung.



Die Abschnitte werden automatisch durch robuste, mehrfach geführte pneumatische Abschieber ausgeschoben bzw. sortiert.

DETAILS

EINSATZGEBIETE AUS DER PRAXIS



Vollautomatische Beschickung der Kappsäge durch einen Vakuum-Umsetzer



Zuschnitt von Palisaden



Automatisches Gehrungsschneiden von +/- 45 Grad

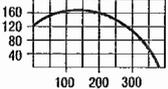
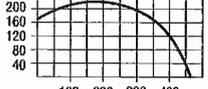


Vollautomatische Beschickung der Kappanlage über einen Kettenquerförderer



Automatische Beschriftung der Stirnseite mittels Tintenstrahldrucker

TECHNISCHE DATEN

TYPE		SL 160	SL 160 S
Schnittdiagramm			
Schnitthöhe max.	mm	165	220
Schnittbreite max.	mm	380	460
Sagemotor	kW	5,5	5,5
Sägeblatt Ø (max.)	mm	500	600
Drehzahl	Upm	2800	2800
Sägehub		pneumatisch	pneumatisch
Arbeitshöhe	mm	800	800
Absaugstutzen	mm	1 x Ø 120 1 x Ø 100	1 x Ø 120 1 x Ø 100



CHRISTOF REINHARDT
 Maschinenbau
 Eferenstraße 4
 D - 78628 Rottweil
 Telefon (0 74 27) 94 09-0
 Telefax (0 74 27) 94 09-30

DATEN