

WIRTSCHAFTLICHES ZUSCHNEIDEN



Holz ist knapp und teuer. Die Beschaffung in den gewünschten Mengen, Qualitäten und Abmessungen wird immer schwieriger.

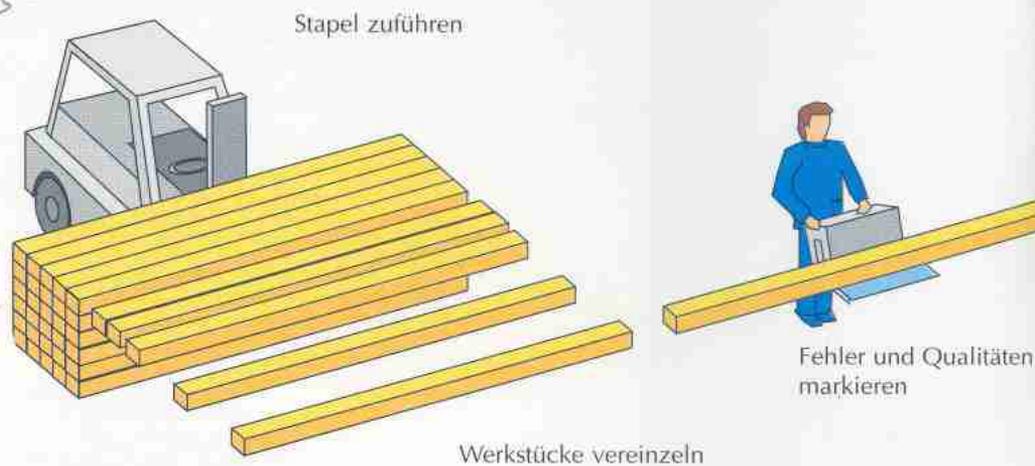
VARIO-LINE garantiert optimalen Zuschnitt und dadurch höchste Ausbeute und größte Wertschöpfung.

VARIO-LINE entlastet den Bediener von körperlicher Arbeit, so daß dieser sich ganz auf die Beurteilung der Hölzer konzentrieren kann.

VARIO-LINE rationalisiert den Produktionsablauf enorm.

VARIO-LINE amortisiert sich in kürzester Zeit.

AUFBAUPRINZIP

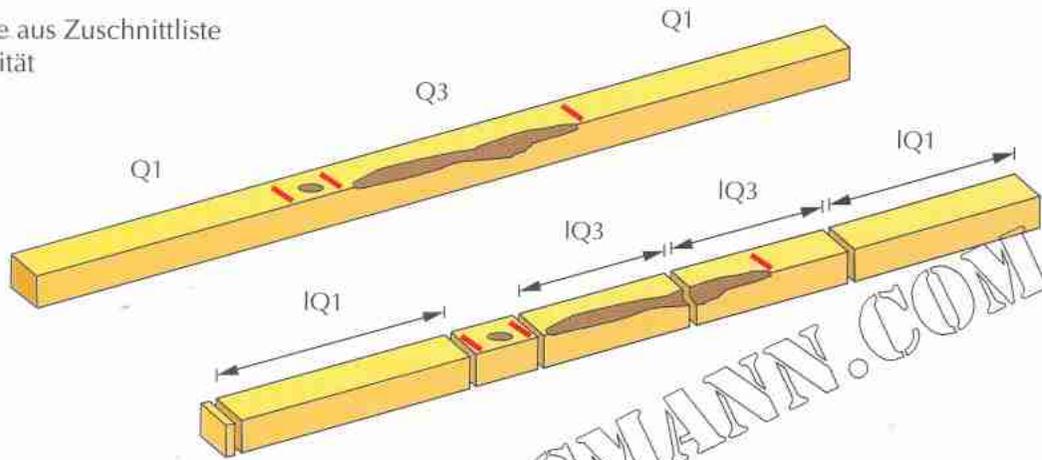


Diese Schemazeichnung zeigt Ihnen den generellen Aufbau einer REINHARDT-Optimierungskappanlage VARIO-LINE für besäumte Werkstücke.

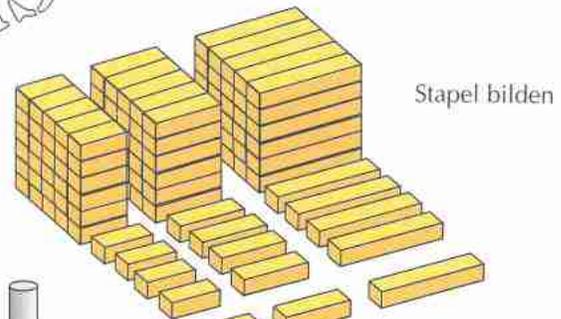
PRINZIP

VOLLOPTIMIERUNG MIT DER VARIO-LINE

I = Länge aus Zuschnittliste
Q = Qualität



WWW.HOECHSMANN.COM

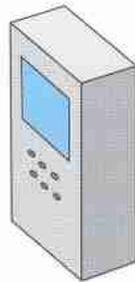


Kappen und Abfall ausschleusen

Optimieren

Abschnitte beschriften (Option)

Sortieren

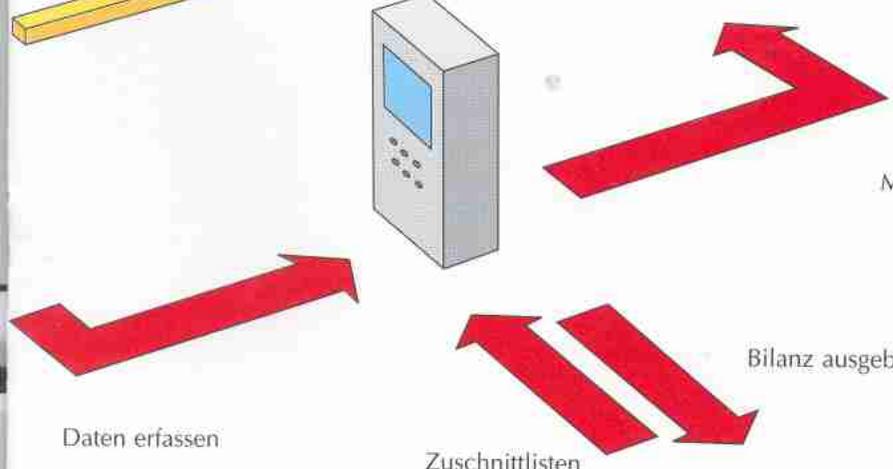


Maschinensteuerung

Bilanz ausgeben

Daten erfassen

Zuschnittlisten eingeben



MANUELLE STRICHMARKIERUNG

- Mit einer fluoreszierenden Kreide zeichnet der Bediener Fehler und Qualitäten am Werkstück an.
- Die Meßstation erfaßt die Werkstücklänge und die Strichmarkierungen.
- Alle Daten werden vom Optimierungsrechner verarbeitet, dabei kombiniert er die Maße so, daß geringster Verschnitt entsteht.
- Die Säge kappt die Fehlerstücke aus und schneidet die errechneten Fixlängen zu.



LÖSUNG

VARIANTE A - "DAS DURCHLAUFPRINZIP"

Das Werkstück wird durch die Meßstation transportiert und dabei vermessen.

Zwischen Meßstation und Säge wird eine Transportlänge benötigt, die der maximalen Werkstücklänge entspricht. Deshalb benötigt diese Variante einen vergleichsweise großen Platzbedarf.



VARIANTE B - "DIE PLATZSPARENDE"

Das Werkstück wird auf den Querförderer aufgelegt und von einem Scanner vollautomatisch vermessen. Gleichzeitig dient der Querförderer als Zwischenpuffer, aus dem sich die Maschine automatisch das zu verarbeitende Werkstück holt.

Die Vermessung erfolgt parallel zur Verarbeitung. Die Werkstücke werden auf kürzestem Weg in die Kappsäge übergeben. Es tritt kein Zeitverlust auf.



VARIANTE

LASERMARKIERUNG MIT MESSWAGEN

- Fehler und Qualitäten werden durch den Bediener über den Meßwagen mit Hilfe eines Laserrichtlichtes markiert.
- Das Hin- und Herdrehen von schweren Werkstücken (z.B. Fensterkanten) entfällt, da zwei Seiten direkt und die Unterseite über einen Spiegel einsehbar sind. (siehe Abb. unten)
- Die Abstände zwischen den einzelnen Fehlern können an der Digitalanzeige abgelesen werden.
- Der Bediener beurteilt und vermisst das nächste Werkstück während das vorhergehende bearbeitet wird.
- Die erfaßten Daten werden vom Optimierungsrechner verarbeitet, dabei kombiniert er die Maße so, daß geringster Verschchnitt entsteht.
- Die Säge kappt die Fehlerstücke aus und erzeugt die errechneten Fixlängen.

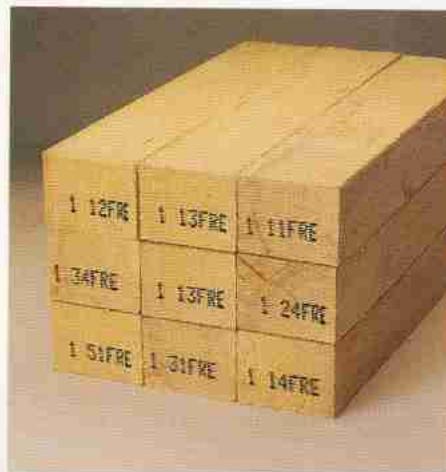


LÖSUNG

"3 SEITEN AUF EINEN BLICK"



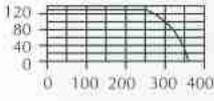
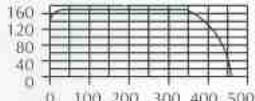
WWW.HOECHSMANN.COM



Auf Wunsch kann die VARIO-LINE-Anlage mit einem Tintenstrahldrucker ausgestattet werden, der die zugeschnittenen Hölzer beschriftet (z.B. Länge und Ident-Nummer oder betriebsspezifische Informationen).

ZUSATZ

TECHNISCHE DATEN

TYPE		NC 160	NC 160 S
Schnittdiagramm			
Schnitthöhe max.	mm	125	165
Schnittbreite max.	mm	350	450
Sägemotor	kW	5,5	5,5
Sägeblatt Ø (max.)	mm	500	600
Drehzahl	Upm	2800	2800
Schnittzeit	s	0,2-3	0,2-3
Sägehub		pneumatisch	pneumatisch
Höhenverstellung		automatisch	automatisch
Arbeitshöhe	mm	800	800
Absaugstutzen	mm	Ø 120	Ø 120



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

DATEN