

CNC-Kappanlagen
Modellreihe **14**

Die Modellreihe 14 setzt die Maßstäbe für CNC-Kappanlagen

Im Marktsegment der großen Schnittbereiche kommt es ganz besonders auf Stabilität, Robustheit, Leistung und Zuverlässigkeit an.

Der Maßstab *Leistung*

Wegen ihrer hohen Vorschubgeschwindigkeit, den kurzen Hubzeiten, der großen Beschleunigung und der ausgezeichneten Dynamik erreichen die 14er Maschinen eine überragende Leistungsfähigkeit.

Der Maßstab *Vorschubsystem*

Die wartungsfreie AC-Servotechnik (siehe Technische Daten) und der ebenfalls wartungsfreie Zahnriemen-Antrieb der 6 unteren Vorschubwalzen ermöglichen minimale Taktzeiten und damit maximalen Durchsatz, bei größter Laufruhe.

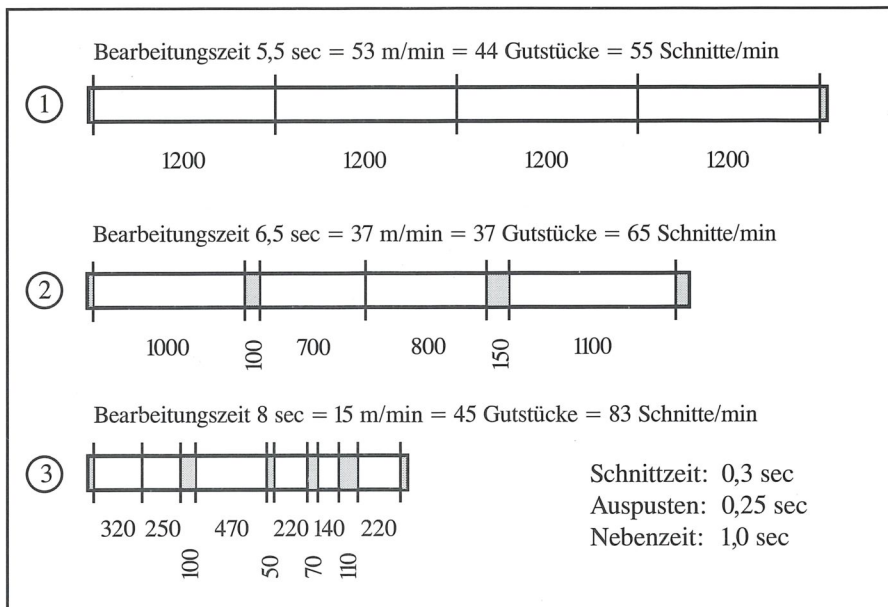
Der Maßstab *Genauigkeit*

Das Vorschubsystem ist so ausgelegt, daß die Abweichungen von den Sollmaßen auf ein Minimum gesenkt werden können. Die sogenannte typische Längengenauigkeit beträgt ± 1 mm. Selbst problematisches Schnittgut wie beispielsweise geschüsseltes Holz wird immer noch mit großer Genauigkeit gekappt.

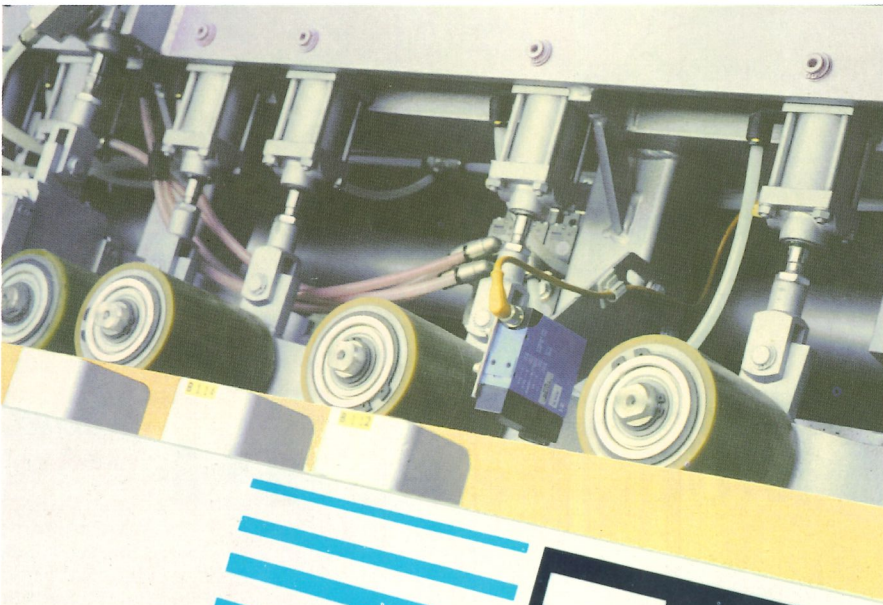
Der Maßstab *Führungsstabilität*

Unten sorgen hartverchromte und präzisionsgeschliffene Vorschubwalzen für exakte Positionierung. Angetrieben werden sie dabei von einem großzügig dimensionierten Zahnriemen. Und oben passen sich die einzeln und druckluftgefedert aufgehängten Oberwalzen mit PU-Oberfläche elastisch an jedes Holz an.

1



2



Der Maßstab *Abfallentsorgung*

Das Problem der Aussonderung des Abfalls löst sich durch die Schrägstellung der Maschine von selbst: die Abfallstücke rutschen nach hinten aus der Maschine. Ein leistungsfähiger Puster unterstützt und beschleunigt die Entsorgung.

Der Maßstab *Stabilität*

Die robuste Konstruktion, der dickwandige (30 mm) und verwindungssteife Maschinenrahmen, die großzügig dimensionierten Lager und Führungen, die lange Sägewelle mit der breiten Basis und vieles andere mehr verleihen der Maschine eine hohe Stabilität und garantieren auch eine dauerhafte Werterhaltung über die Jahre hinweg.

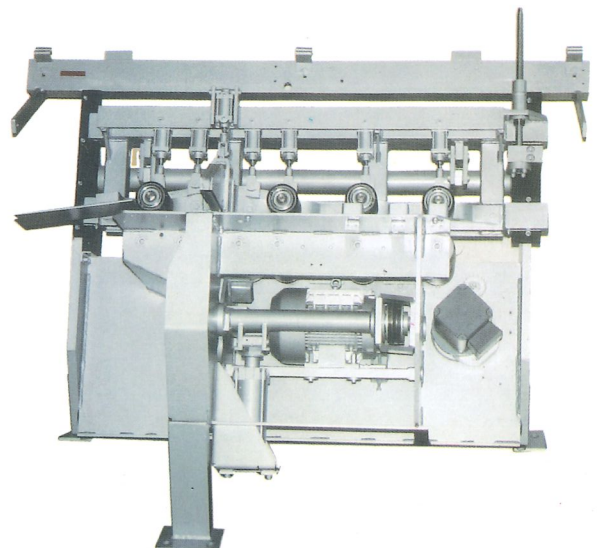
Der Maßstab *Bedienungs- und Wartungsfreundlichkeit*

Klare, überschaubare Konstruktionsprinzipien bewirken eine große Bedienungs- und Wartungsfreundlichkeit. Bei hochgeklappter Maschinenhaube können alle Teile problemlos erreicht werden.

Der Maßstab *Zuverlässigkeit*

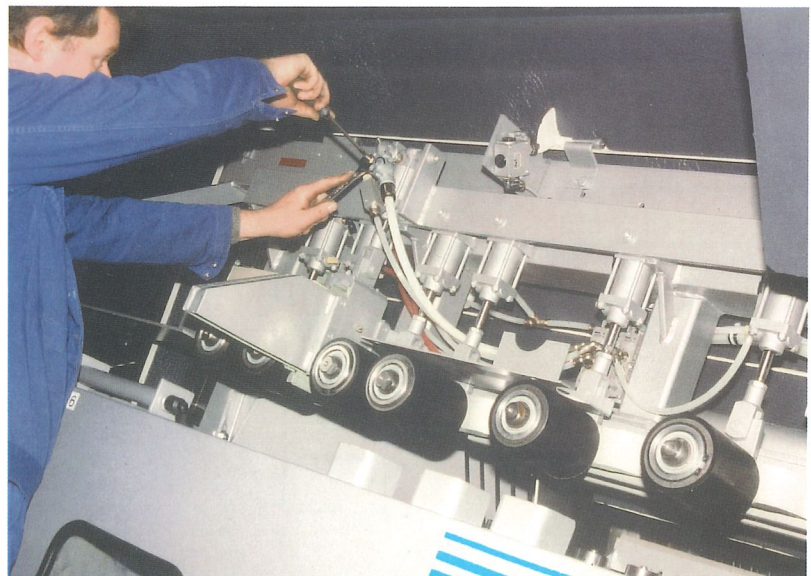
Die 14er Modelle arbeiten absolut zuverlässig. Dafür sorgen einerseits die Robustheit und Stabilität der gesamten Maschine und andererseits die Tatsache, daß sie praktisch ohne Verschleißteile gebaut ist. So sind beispielsweise so wichtige Komponenten des Vorschubsystems wie Zahnriemen, Zahnriemenscheiben, oder der hochwertige Transistorregler völlig wartungsfrei.

Die Modellreihe 14 ist die Synthese aus moderner Hochtechnologie und bewährter Technik.



3

4



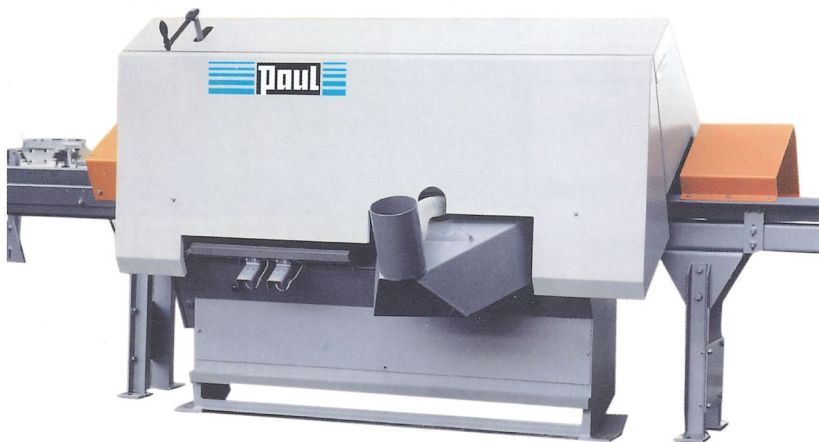
Modell 14 E

Zum automatischen Kappen von
Hölzern nach einer Stückliste

Das Modell 14 E kappt die Bretter nach einer eingegebenen Stückliste. In der Regel wird zwischen Holzanfang und Holzende immer die größtmögliche Fixlänge geschnitten. Fehlerstellen werden nicht berücksichtigt.

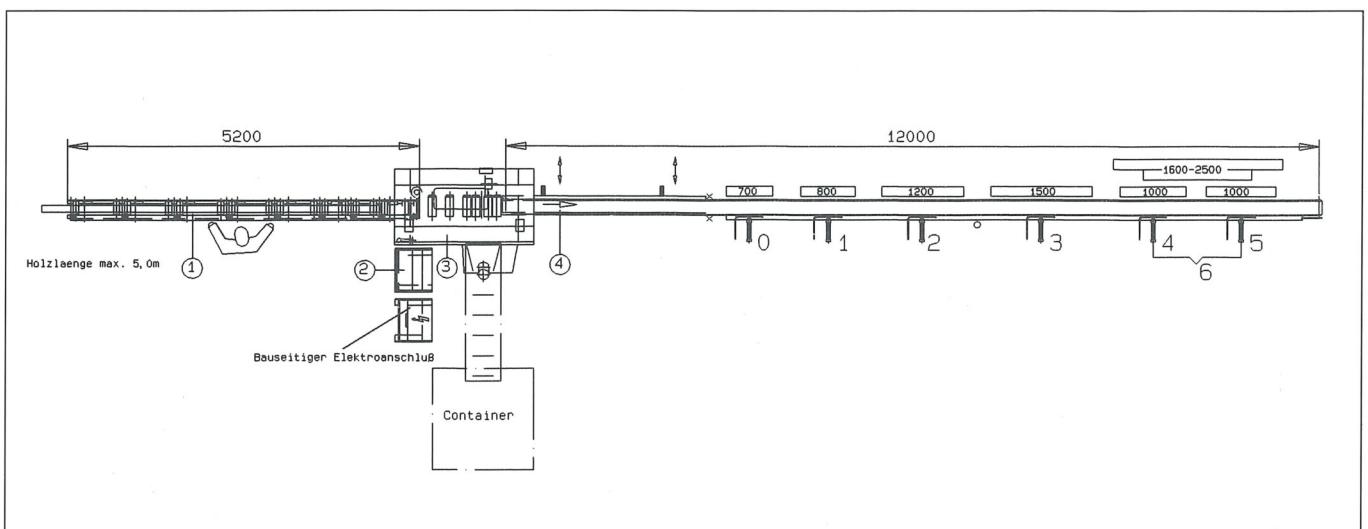
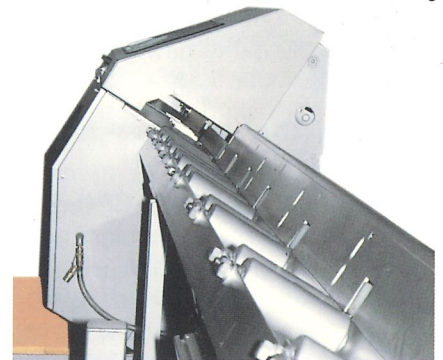
Das Modell 14 E wird gewöhnlich in Kistenfabriken u. ä. eingesetzt, also dort, wo große Mengen an wenigen, gleichen Längen benötigt werden, wo andererseits auch fehlerhaftes Holz verwendet werden kann.

5



Mit einer sogenannten Eingangslängenerfassung ist das Modell E auch zur Volloptimierung geeignet. (Siehe Tabelle "Ausführungen/Ausstattungen auf S. 8)

6



Modell 14 KE

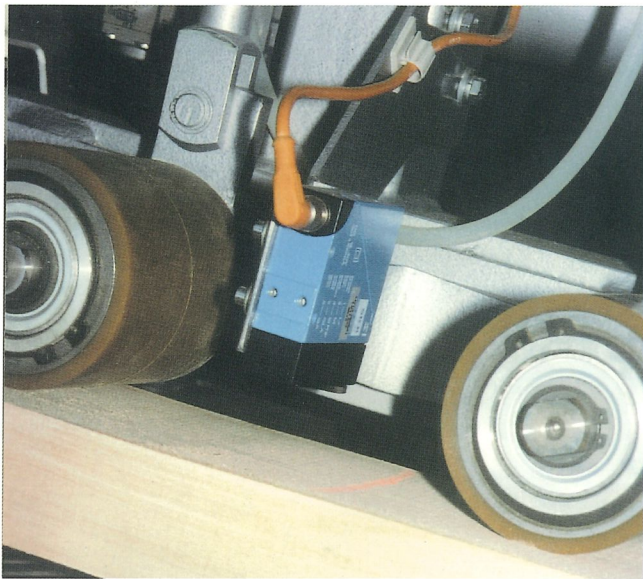
Zum automatischen Kappen von Hölzern nach einer Stückliste und zum Auskappen von Fehlern

Auch das Modell 14 KE kappt die Bretter entsprechend einer eingegebenen Stückliste. Der in der Kapstation eingebaute Leuchtast kann allerdings auch mit Kreide markierte Fehlerstellen erkennen und meldet deren Positionen an den Steuerungsrechner. Zwischen den Kreidestrichen wird dann jeweils die größtmögliche Fixlänge geschnitten.

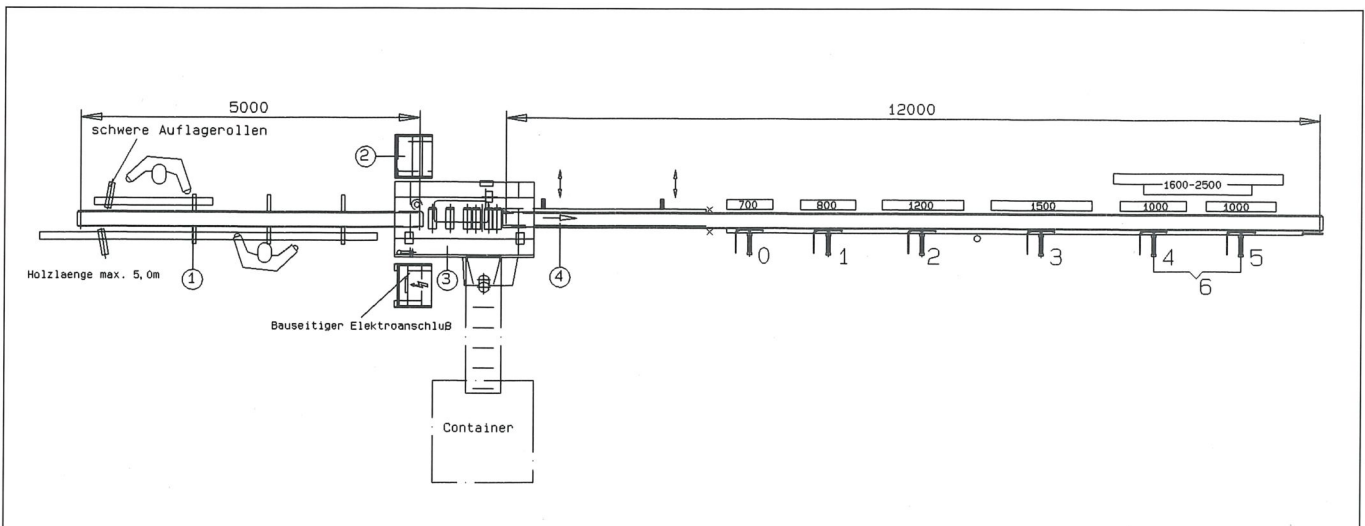
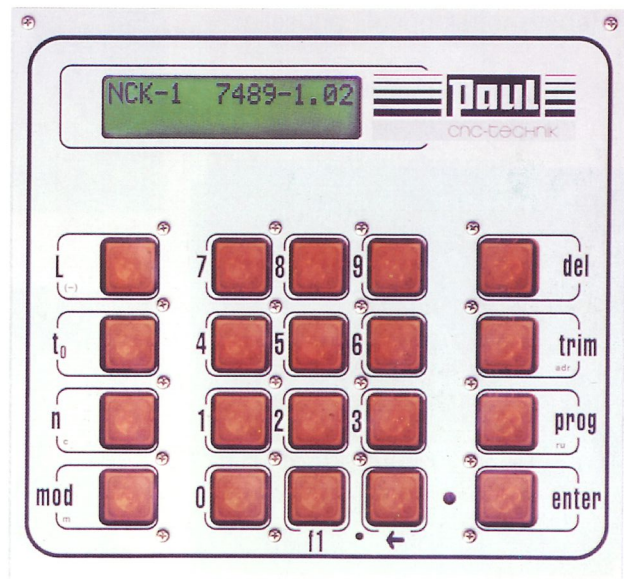


Mit einer NCK-1.0 Steuerung ist das Modell 14 KE zur Teiloptimierung geeignet.

7



8



Modell 14 MKL

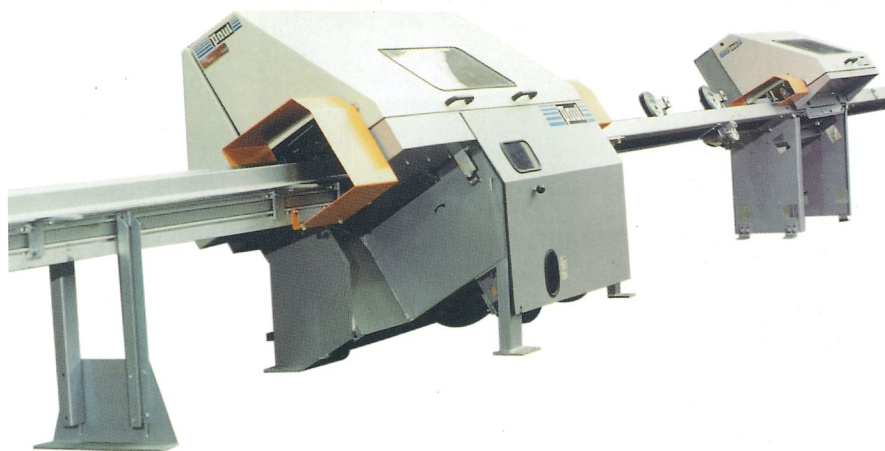
Das Spitzenmodell zur Volloptimierung

Bei dieser Anlage durchlaufen die Bretter auf dem Weg zur Kappstation die Meßstation. Hier werden sie vollständig vermessen und auf Markierungen von Fehlerstellen untersucht. Die ermittelten Werte (Positionen) werden dem Steuerungsrechner übermittelt, der die optimale Längenkombination errechnet.

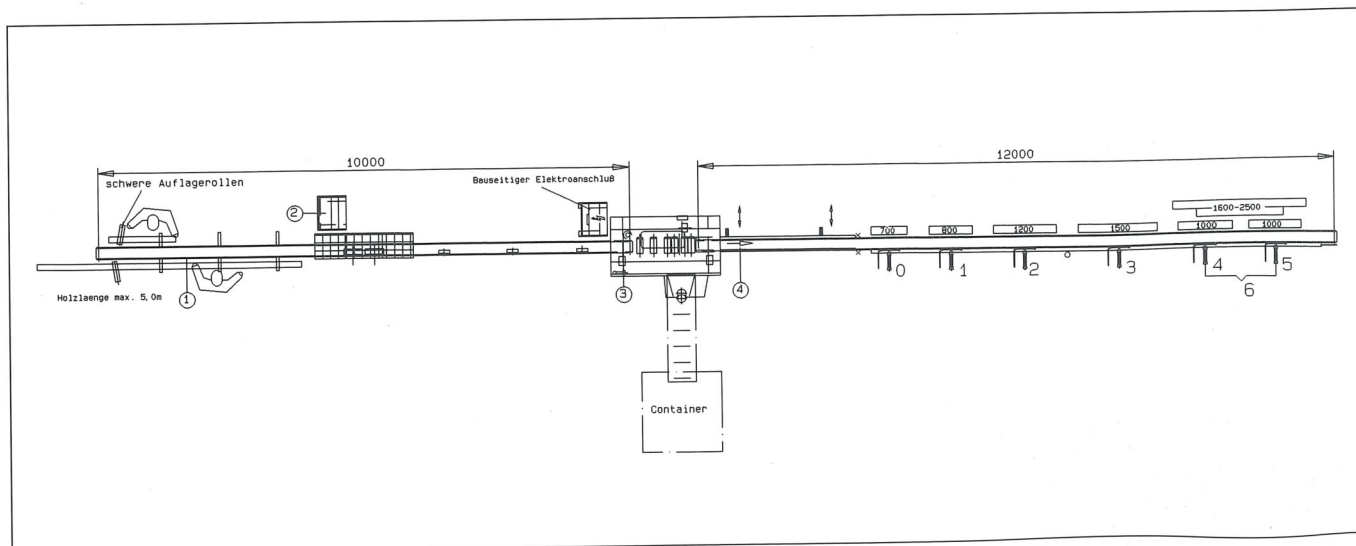
Die Kreidemarkierungen können nicht nur zur Kennzeichnung von Fehlerstellen angebracht werden, sondern dienen auch zur Markierung von Keilzinkenstücken oder zur Qualitätsoptimierung.



Volloptimierung, das heißt nicht nur Maximierung der Holzausbeute, Volloptimierung ermöglicht auch die Ausführung spezieller Operationen, z.B. Qualitätsoptimierung, qualitätsübergreifende Wertoptimierung, Kappen mit Prioritäten etc.



9



Optionen

Zusatzausrüstungen und
Peripheriegeräte für die
rationelle Produktion



Automatische Entstapelung

"VacuSpeed" (Abb. 10)

Mechanisierungen

- * Puffersysteme für den Zu-transport
- * Zuteilungssystem für die Verteilung auf mehrere Kappanlagen

Breitenvermessung

- * Optoelektronische Breitenvermessung (Triangulationsverfahren)
- * Laserbreitenvermessung

Tintenstrahldrucker und Signiereinheit

Aufdrucken von Buchstaben oder Farbcodes auf Ober-, Unter- und/oder Stirnseite



Sortiereinrichtungen

- * einseitige Längensortierung mit Abschiebern (Abb. 11)
- * zweiseitige Pendelsortierung
- * kompakte Quersortierung

Automatische Fehlererkennung

Die 14er Maschinen können mit allen handelsüblichen Scannern ausgerüstet werden. Die MAXI 4.0 Steuerung stellt für den Datenaustausch mit dem Scanner eine V 24 Schnittstelle zur Verfügung.

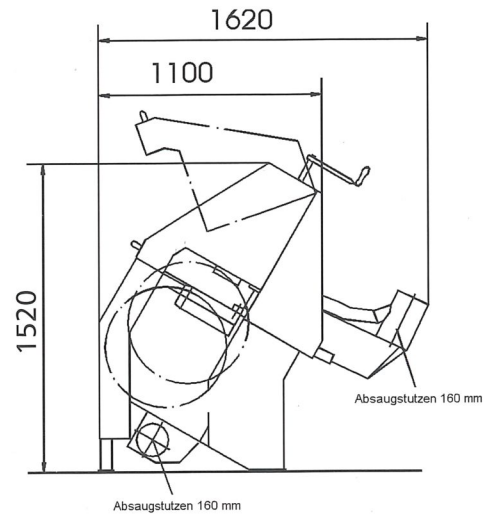
Fordern Sie weitere Prospekte
an für detaillierte Informationen
über CNC-Kappanlagen, CNC-
Steuerungen, Optionen etc.

Modellreihe 14

Ausstattung/Ausführungen

	Kappen nach Stückl.	Fehlerrauskappen	Teilloptimierung	Volloptimierung	Meß-Station	Längensortierung	Breitenvermessung	Steuerung
14 E	■	-1)	■	-1)	-1)	★	-	NCK-1
14 E	■	-1)	■	●	-1)	□	□	MAXI 4.0
14 KE	■	■	■	-	-	★	-	NCK-1
14 KE	■	■	■	-	-	□	□	MAXI 4.0
14 MKL	■	■	■	■	■	□	□	MAXI 4.0

■ serienmäßig
 □ Option
 - nicht lieferbar
 ★ mit externer Sortiersteuerung (Option)
 ● mit Eingangslängenerfassung (Option) und MAXI 4.0
 1) Bei Vermessung durch Scanner serienmäßig



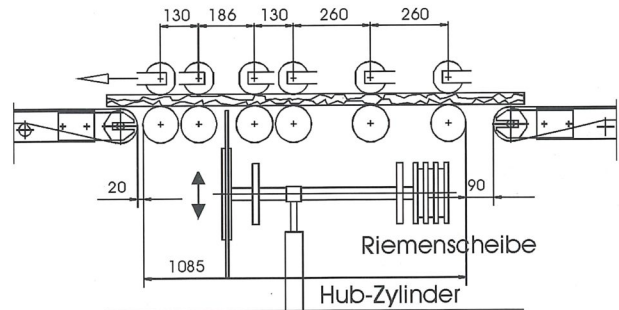
TECHNISCHE DATEN

Sägemotor	kW	7.5
Vorschubmotor	kW	4
Angetriebene Unterwalzen		6
Nichtangetriebene Oberwalzen		6
Minimale Schnittzeit	sec	0.2
Max. Vorschubgeschwindigkeit	m/sec	3,33
Beschleunigung	m/sec ²	16
Schnitte pro Minute		120
Absaugstutzen Ø	mm	2 x 160
erforderliche Luftleistung für die Absaugung ¹⁾	m ³ /h	2900-4300

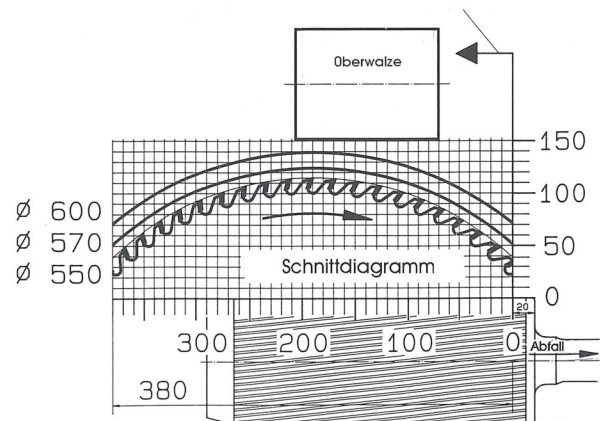
BASIS DATEN

Eingangslänge min.	mm	300 ²⁾ /500 ³⁾
Eingangslänge max.	mm	7000
Holzdicke max.	mm	100/120 ⁴⁾
Holzbreite max.	mm	380
Holzquerschnitt min.	mm	12 x 40
Holzquerschnitt max.	mm	45 x 380/100 x 200
Holzgewicht max.	ca. kg	70
Fixlänge min.	mm	140/30 ⁵⁾

- 1) bei 20-30 m/sec Luftgeschwindigkeit
 2) bei den Modellen E und KE
 3) beim Modell MKL
 4) mit Sägeblatt Ø 600 mm
 5) mit Anschlag für Kurzteile



Einstellung der Längenschnitzaege entsprechend der max. Schnitthöhe sowie der min. und max. Schnittbreite



Irrtum und Änderungen vorbehalten.