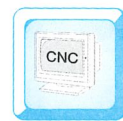




Maschinenfabrik GmbH & Co.



CNC-Kappanlagen



Push_Cut_CX

Die Push_Cut_CX als Maßstab für eine neue...

1 Der Touch-Screen...



2 ...übersichtlich angeordnet



3 bequemer Sägeblattwechsel von vorne



Einsatzgebiet

Die Push_Cut_CX ist eine Optimierungs-Kappanlage mit automatischem Schiebervorschub ("schieben" = engl. "push") für den universellen Einsatz: Schreinereien, Verpackungs- und Palettenhersteller, Fensterindustrie und andere Anwender arbeiten mit einer Push_Cut_CX wesentlich rationeller, sicherer und bequemer, als mit einer einfachen Untertisch- oder Pendelsäge.

Konstruktionsmerkmale

- einfache Bedienung und wartungsfrei
- Durch die Schrägstellung der Maschine kann in der Regel auf Andruckeinheiten verzichtet werden. Das Schnittgut rutscht automatisch an den Längsanschlag.
- Das Sägeblatt können Sie bequem von vorne wechseln. Dieses patentierte Prinzip ist bisher einmalig für eine Kappstation.
- Durch den klar gegliederten Aufbau des Touch-Screens geben Sie einfache Anweisungen für Längen und Aufgaben, die zu erledigen sind.
- Ein stattliches Gewicht und eine robuste Bauweise machen die neue Push_Cut_CX für den Industriegebrauch noch wertvoller.
- Die Steuerung kann zusätzlich als Web-Server agieren. Sie bietet dann an jeder Stelle eines Firmennetzwerkes komfortable Masken für beliebige Browser (z.B. Microsoft Internet Explorer, Netscape Navigator o.ä.), um auf die Daten und Funktionen der Maschine zugreifen zu können.

Der Schiebervorschub

Der über einen verstärkten Zahnriemen mittels Servoeinheit angetriebene, hochklappbare Schieber, hat mehrere Funktionen: Beim Rückhub fährt der Schieber - ausgehend von seiner Parkstellung in der Kappstation - über das aufgelegte Werkstück. Dabei wird die Länge automatisch gemessen und eventuelle Kreidemarkierungen erkannt.

Die Schiebeplatte ist während des Rückhubs nach oben geklappt. Dadurch kann noch während des Vorschubs das nächste Werkstück oder Paket aufgelegt werden.

Am Brettende klappt der Schieber nach unten und startet den eigentlichen Vorschub. Dabei spielt es keine Rolle, ob ein einzelnes Werkstück aufliegt oder ein ganzes Paket. Auch bei wechselnden Längen ist keine Umstellung der Anlage nötig. Die Positionierung des Schiebers erfolgt sehr genau (+/- 0,2 mm)

Die Kappanlagen-Generation...

5 *Vollendetes Design*



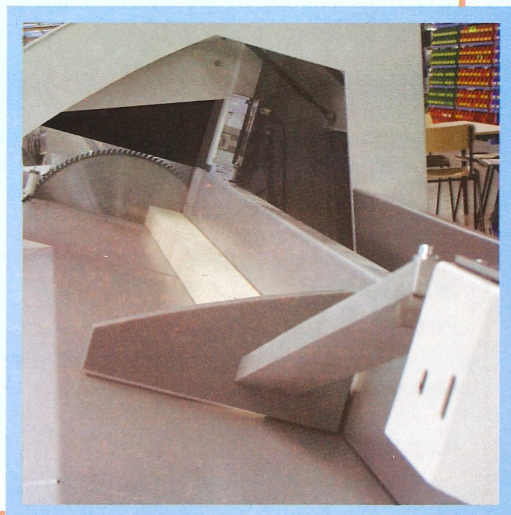
Der Arbeitsablauf

Das Schnittgut wird von der Bedienungsperson einzeln oder paketweise aufgelegt. Durch paketweises Kappen wird die Leistung wesentlich gesteigert.

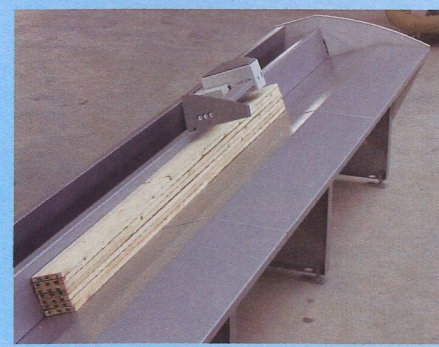
Der Vorschub wird über den Touch-Screen oder über die Schaltstange gestartet. Der Schieber übernimmt den automatischen Vorschub und positioniert das Schnittgut. Gutstücke gelangen auf den ausgangsseitigen Arbeitstisch, oder werden auf ein Sortierband übergeben und an der gewünschten Sortierstation abgeworfen.

Wie bereits bei den bewährten PushCut Versionen können auch mit diesem Modell die von einer Bedienungsperson mit Kreide markierten Fehlerstellen im Holz ausgekappt werden (Option).

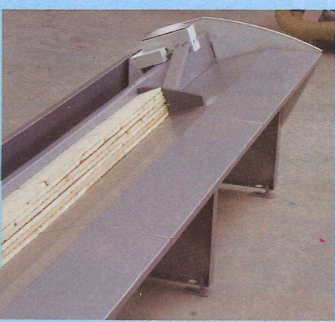
6 *serienmäßig hochklappbarer Schieber ermöglicht*



Durch die Schrägstellung rutscht das Schnittgut an den Längsansschlag.



Längenvermessung & Kreidestrickerkennung

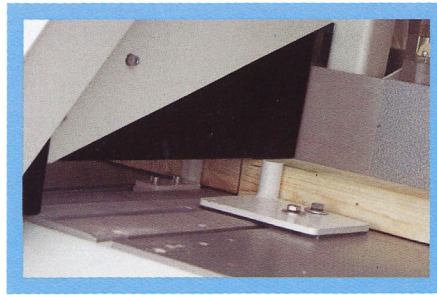
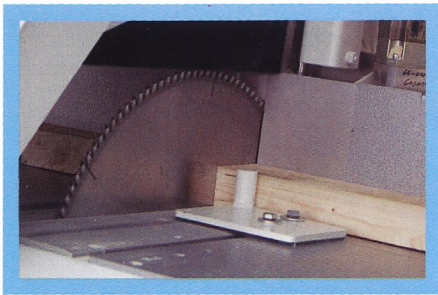


ideal auch zum Kappen von Paketen

...Vollendung in Funktionalität und Design

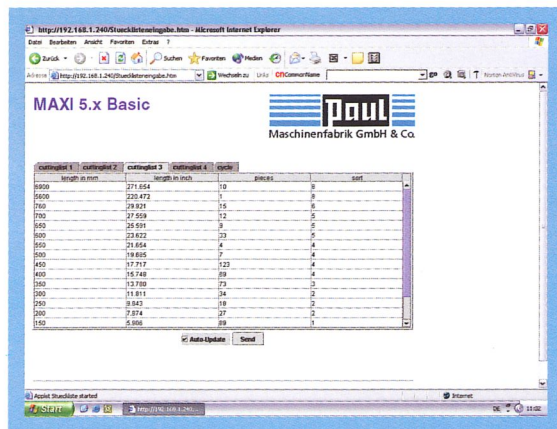
Das Zubehör - für komfortableres und effizienteres Arbeiten

8 gesteuerte Andruckeinheiten zur Erhöhung der Längen - und Winkelgenauigkeit



9 Lumineszenz-Taster für die Kreidestricherkennung

10 Netzwerkfähigkeit



Technische Daten

Schiebesystem

		Modell 203	Modell 205	Modell 206
Eingangslänge Standard	max. mm*	3300	4800	6300
Werkstück-/ Paketdicke Standard	max. mm	200	200	200
	min. mm	10	10	10
Schieberfläche Standard	B x H mm	330 x 180	330 x 180	330 x 180
Positioniergenauigkeit (Standard)	+/- mm	0,2	0,2	0,2

Kappstation

		Modell C6	Modell C7
Querschnitte	B x H max. mm	320 x 150	330 x 200
	B x H max. mm	420 x 50	440 x 100
Leistung Sägemotor (Option)	kW	5,5 (7,5)	7,5
Durchmesser Sägeblatt	max. mm	600	700
Gewicht (ohne Holzeinlauf- und auslaufseite)	ca. kg	600	600

* die Nennlängen beinhalten jeweils eine Reserve von 100 mm, d.h. der Abstand zwischen Maschinenwand und extremer Schieberposition ist 100 mm grösser als die Nennlänge. Im Extremfall kann das Werkstück sogar schräg in die Maschine eingeführt werden und deshalb bis zu 600 mm länger sein, als die Nennlänge, allerdings unter erheblicher Einbuße an Komfort.