

Dimter OptiCut Serie 300

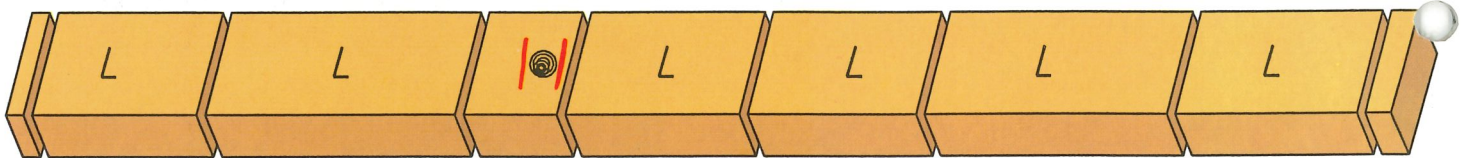


**Je teurer
das Holz,
desto mehr
brauchen Sie
eine Dimter.**

Kappen Sie Materialkosten Holen Sie sich die Dimter C Ihren Betrieb.

Niemand ist ohne Fehler. Auch nicht das Holz. Zuweilen sind Äste als dekoratives Element willkommen. Meistens stören sie. Sie kosten Verschnitt. Nicht nur die Fehlerstellen werden zu Abfall, sondern auch Gutstücke, die in der Schnittliste keinen Platz haben. Das können Sie sich nicht länger leisten. Sie

brauchen eine Dimter OptiCut. Die erkennt Fehlerstellen, kappt sie aus, vermisst im Durchlauf Längen, bringt die Gutstücke in Optimalängen und minimiert Reste. Was dabei optimal ist, bestimmen Sie. Sie können unter sechs Optimierkriterien wählen.



1. Abfall-Minimierung.

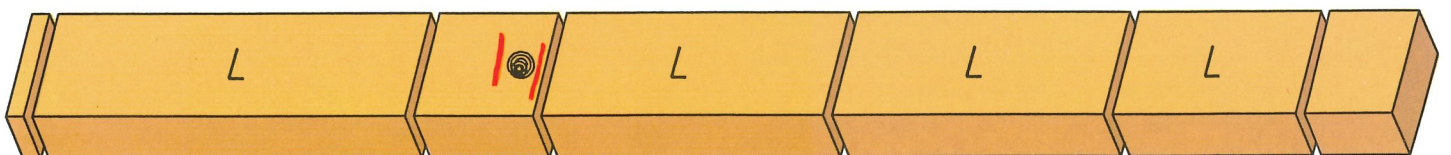
Aus den Gutstücken schneidet die Dimter OptiCut nach der eingegebenen Schnittliste die optimalen Längenkombinationen mit dem geringsten Abfall. Rest-Gut-

stücke, die kleiner sind als das kleinste Fixmaß, können über eine Zusatzfunktion zum Keilzinken verwendet werden. Optimale Holzausbeute!

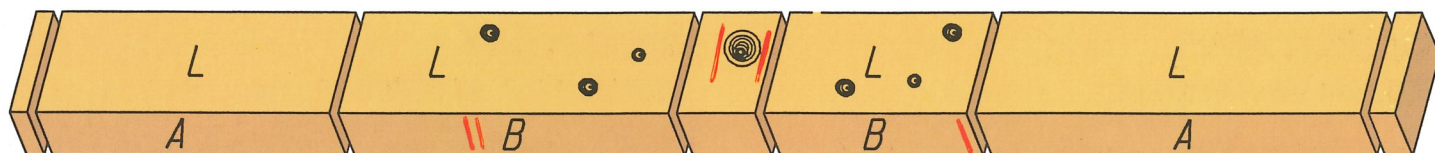
2. Wert-Optimierung.

Für jede Fixlänge geben Sie einen Wert ein, z.B. den Verkaufspreis. Bei jeder möglichen Längenkombination mit Qualitätswechsel addiert die OptiCut und vergleicht mit dem vorigen Gesamtwert einer anderen Kom-

bination. Die Längen- bzw. Qualitätskombination mit dem höchsten Wert gibt sie als optimale Schnittliste an die Kappsäge weiter. Geldwertorientierte Holzausbeute!



Kappen Sie Lohnkosten. Optimierungskappsäge in



3. Qualitäts-Optimierung.

Bei mehreren Holzqualitäten und unterschiedlichen Schnittlisten pro Brett kann die OptiCut nach dem Verzahnungsprinzip arbeiten. Bei nachfolgender schlechterer Qualität - also Wechsel von Qualität A nach C - addiert Ihre OptiCut den Abfall A zur nachfolgenden C-Länge und legt diese

Gesamtlänge zugrunde. Beim Wechsel von niedriger in höhere Qualität - also von C in B - prüft sie, ob aus B-Länge etwas entnommen werden sollte, um wertvollere längere C-Fixlängen zu schneiden.

Optimale Wertausbeute durch sekundenschnelle Überprüfung aller Verzahnkombinationen!

4. Stückzahl-Optimierung.

Die Schnittliste enthält verschiedene Stückzahlen pro Länge. Sie sollen aber gleichzeitig fertig sein. Der OptiCut-Computer legt nun automatisch einen Wert je Länge fest; über eine Formel

orientiert er sich an der Rest-Stückzahl. Dadurch werden alle Längen der Stückliste etwa zum gleichen Zeitpunkt abgearbeitet. Keine kapitalintensive Zwischenlagerung der Fixlängen und Qualitäten!

5. Keilzinken-Programm

Der Wert der Keilzinken-Teile bzw. die Kosten pro Keilzinkung werden in den OptiCut-Computer eingegeben. So wird entweder eine kürzere Fixlänge plus Länge des Keilzinken-Teils geschnitten oder eine längere Fixlänge plus Abfall,

je nach Wert. Die Keilzinkenanlage wird wertoptimiert eingesetzt.

6. Simulierungs-Programm

Mit diesem Programm optimieren Sie Ihre Optimierungskriterien. Sie berechnen aus Ihrer Produktion gespeicherte Holzdaten mit verschiedenen Kriterien wie unterschiedliche Werte, Qualitätsvorgaben und

mehr. So ermitteln Sie Ihr günstigstes Kriterium oder können die Gegebenheiten neuen Anforderungen anpassen.



Schneller. Besser. Dimter.

Dimter OptiCut 301, 302, 303 oder 304. Finanzieren Sie die Säge einfach mit den Holz- und Lohnkosten, die sie Ihnen einspart.

OptiCut 301: kapt Fixlängen

Zum Zuschneiden von Fixlängen nach Stückzahl-Vorgabe auf den Millimeter genau. Programmierung durch komfortables Handterminal.

Die Baukastenelemente:

- Einlauftransportband
- Säge mit Längenmeßrad
- integrierter Abfallschacht
- Auslauftransportband

OptiCut 302: kapt Fehlerstellen

Zum Auskappen von Fehlerstellen nach Kreidemarkierung. In der OptiCut 302 ist Fluoreszenzkamera eingebaut. Die nimmt die Leucht-Kreidemarkierungen auf. Eine Steuerung gibt die Impulse für Holztransport, Sägeposi-

Sägepositionierung, Sägevorgang und Weitertransport. Besonders wertvoll in Kombination mit Dimter Keilzinkenanlage.

Die Baukastenelemente: - Einlauf- und Markierstation

- Säge mit Fluoreszenzkamera
- integrierter Abfallschacht
- Auslauftransportband

OptiCut 303: Kapt Fixlängen und Fehlerstellen

Bediener markiert Fehlerstellen mit Leuchtkreide. Meßrad ermittelt während des Durchlaufs die Längen. Kamera erfaßt Fehlermarkierung. Der OptiCut-Computer berechnet, wo aus jedem Gutstück die längste Länge einer eingegebenen Schnittliste geschnitten werden kann. Für Reste sucht er aus der Schnittliste eine passende kleinere Länge. Teiloptimierung.

Die Baukastenelemente:

- Einlauf- und Markierstation
- Säge mit Längenmeßrad und Fluoreszenzkamera
- integrierter Abfallschacht
- Auslauftransportband

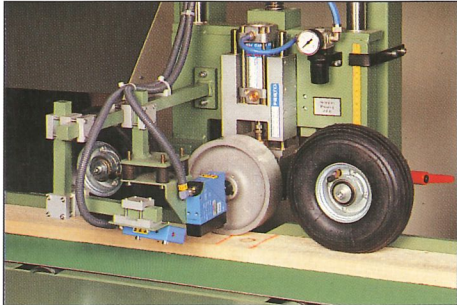
OptiCut 304: Volloptimierung

Bediener markiert Fehlerstellen mit Laser oder Leuchtkreide. Meßstation mißt Länge, Meß-Computer registriert elektronische Lasermarkierung. Der Computer berechnet die beste Schnittlänge und läßt die Säge wissen, wo sie jeweils zu kappen hat. Die Fehlerstellen werden ausgeschnitten, die Gutstücke entsprechend den gewählten Optimierungskriterien gesägt.

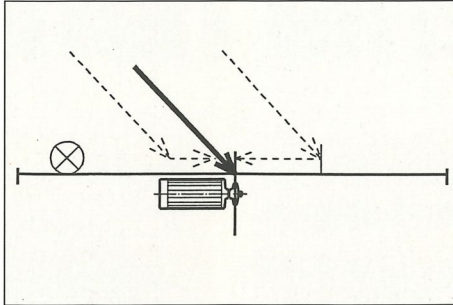
Die Baukastenelemente:

- Einlauf- und Markierstation
- Meßstation, bei Kreide Fluoreszenzkamera
- PC-Steuerung
- Säge mit Längenmeßrad
- integrierter Abfallschacht
- Sortierstation mit Band und Auswurf flippem

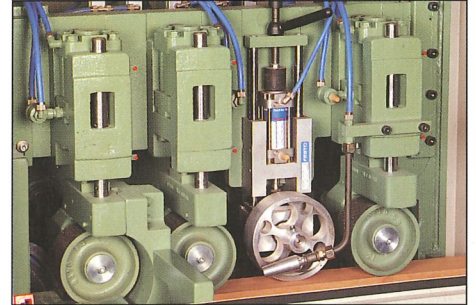
Dimter-System: Astrein.



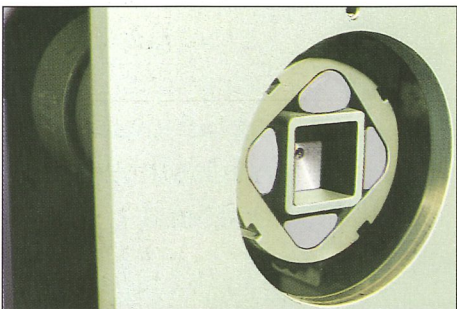
Selbst bei Schlupf zwischen Holz und Vorschub kommt es nicht zu einer Längenungenauigkeit. Denn die Längenmessung erfolgt durch ein unabhängiges, schlupffreies Meßrad. Präzision unter allen Umständen!



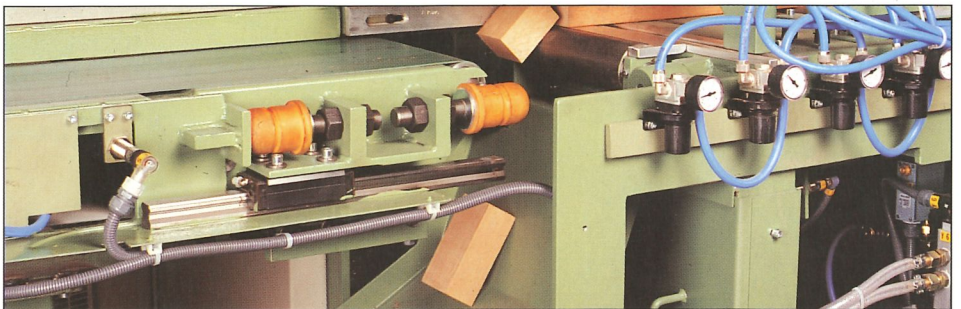
Die Schnittposition wird ständig elektronisch überwacht und wenn nötig korrigiert. Das vermeidet eine Aufaddierung von Schnittfehlern zum Brettende.



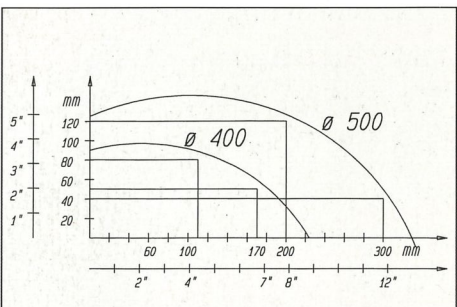
Vorschub nur von oben angetrieben! Das garantiert sicheren Transport selbst von verwundenen Brettern.



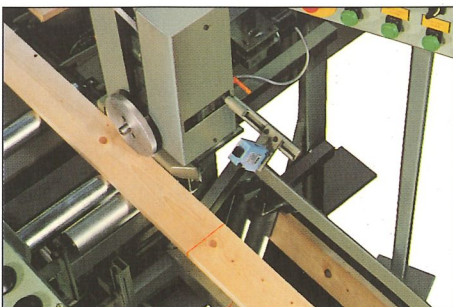
Der Sägesupport ist für Auf-Ab-Bewegungen mit einem Torsionsdämpfer ausgestattet. Die OptiCut arbeitet dadurch leise, schnell und verschleißarm. Dimter-Patent!



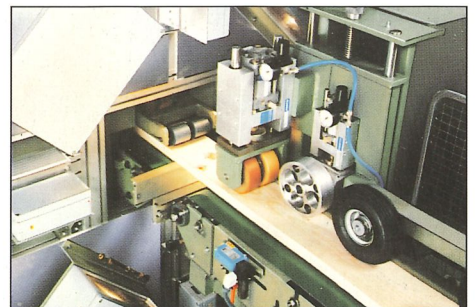
In der OptiCut ist unmittelbar an der Säge ein automatischer Trennschacht integriert. Abfall und Gutstücke werden so 100%ig sicher getrennt. Kein Abfallstück kann sich unter die Gutstücke einschmuggeln. Dimter-Patent!



Das Schnittdiagramm für große Holzquerschnitte. Breite bis 300 mm, Dicke bis 120 mm, max. Querschnitte 300 x 40 oder 200 x 120 mm. Bei Sägedurchmesser 500 mm.

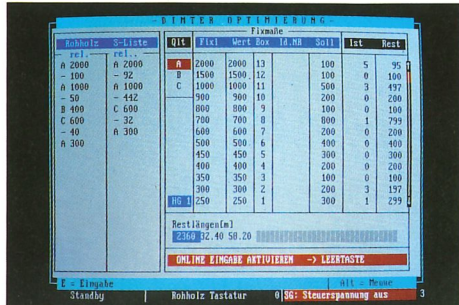


Neben der Kreidemarkierung von Hand bietet Dimter die anspruchsvollere Lasermarkierung. Präzise Positionierung der Markierung. Platzersparnis bis zu einer maximalen Eingangslänge.

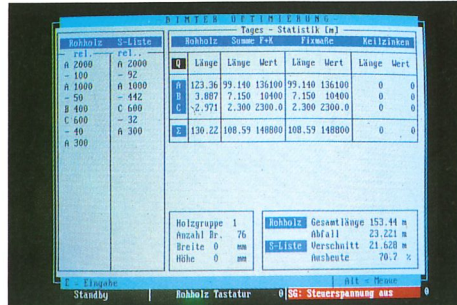


Optische Fehlererkennung und -Definierung mittels Zeilenkamera. Der Dimter-Scanner "DiScan" statt Markierer. Bei vielfältigen Qualitätskriterien und hoher Leistung.

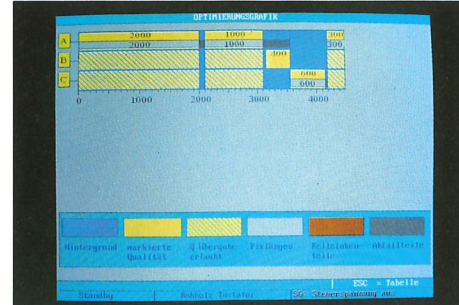
Hauseigene Software: optimal.



Alles auf einen Blick: Schnittliste mit Werten und Stückzahlen, Holzqualitäten je Holzquerschnitt, Länge und Wert der Keilzinken-Teile, Maßliste und Schnittliste jedes bearbeiteten Brettes.



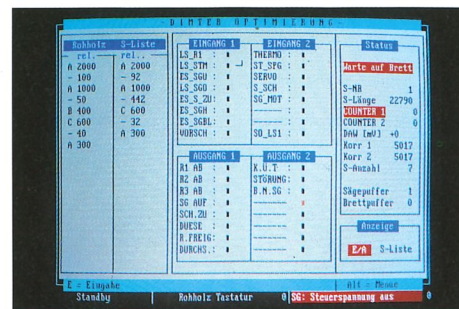
Produktionsstatistik der Roh- und Fertigung nach Qualitäten und deren prozentualen Anteilen. Für Fixlängen, Defekte, Keilzinklängen und Verschnitt. In Laufmeter, Quadratmeter und Kubikmeter.



Grafische Darstellung der Maß- und Schnittlisten je bearbeiteten Brettes.

Die technischen Daten des Dimter Computers:

- Rechnertyp: IBM-kompatibler PC - Industriestandard
- Betriebssystem: MS-DOS 6.2
- Prozessor: INTEL 80286, 80386 oder 80486
- Arbeitsspeicher: bis 4 MB
- Festplatte: ab 40 MB
- Schnittstellen: 2 x RS 232, 1 x Centronics Parallel
- Kommunikation: VME-Bus
- Zusätzliche Prozessoren:
 - a. Meßstation, Speichern und Aufbereitung der Rohmaße
 - b. Vorschub, Säge, Bremsen - Beschleunigen
 - c. Auswerfer der Sortierstation
- Benutzerführung: deutsch, englisch, französisch



PC-gesteuerte Darstellung der Status-quo-Situation der Linie. Dadurch einfachste Fehlerdiagnose und Überwachung.

Die technischen Daten der Säge:

- Sägeblattdurchmesser 400 mm
- Drehzahl 4.100 U/min
- Vorschubgeschwindigkeit 170 (230) m/min
- Antriebsleistung Sägemotor 5,5 kW
- Servoantrieb 4,5 (7,5) kW
- Bremsen, Kappen und Beschleunigen 0,5 - 1 sec.
- Kapp-Präzision min. 0,8 mm max. 1,5 mm
- Betriebsdruckluft 6 - 8 bar
- Absaugdurchmesser 1 x 125 mm
- Absauggeschwindigkeit 30 m/sec.

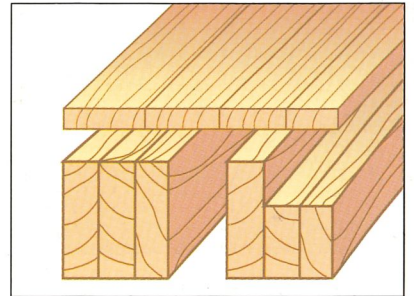
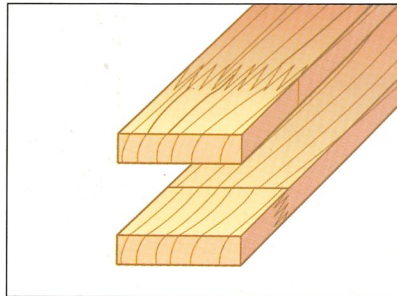
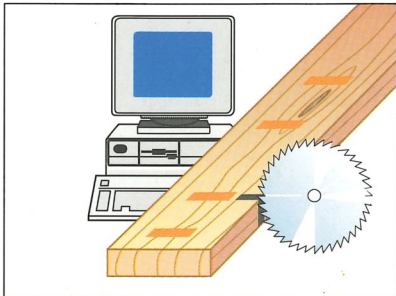
Die Holzdimensionen der Standard-Säge:

- Breite 40 - 200 mm
- Dicke 15 - 80 mm
- Querschnitt max. 200 x 25 mm
- oder 170 x 50 mm
- oder 80 x 80 mm

Sie brauchen eine Dimter.

Schneller. Besser. Dimter.

**Automatische Oberflächenerkennung,
Optimierungskappsägen, Keilzinkenanlagen,
Verleimanlagen, Service, Beratung,
Kundendienst,**



Dimter bietet die Maschinenpalette zur optimalen Holzausbeute, von der Einzelmaschine bis zur maßgeschneiderten Fertigungsstraße. Nehmen Sie mit uns Kontakt auf oder besuchen Sie uns. Wir sind für Sie da. Ob in Illertissen oder auf den vielen Holzfachmessen in aller Welt.

**Sie brauchen eine Dimter.
Überzeugen Sie sich.
Rufen Sie uns an.**

dimter
Ein Unternehmen der
Weinig-Gruppe

Dimter GmbH Maschinenfabrik
Rudolf-Diesel-Straße 14-16, D-89257 Illertissen
Postfach 1061, D-89251 Illertissen
Telefon 07303/15-0, Fax 07303/ 15-199
Bundesrepublik Deutschland