

NCK-3



Maschinenfabrik GmbH & Co

CNC-Steuerung für Kappanlagen der Modellreihe PushCut

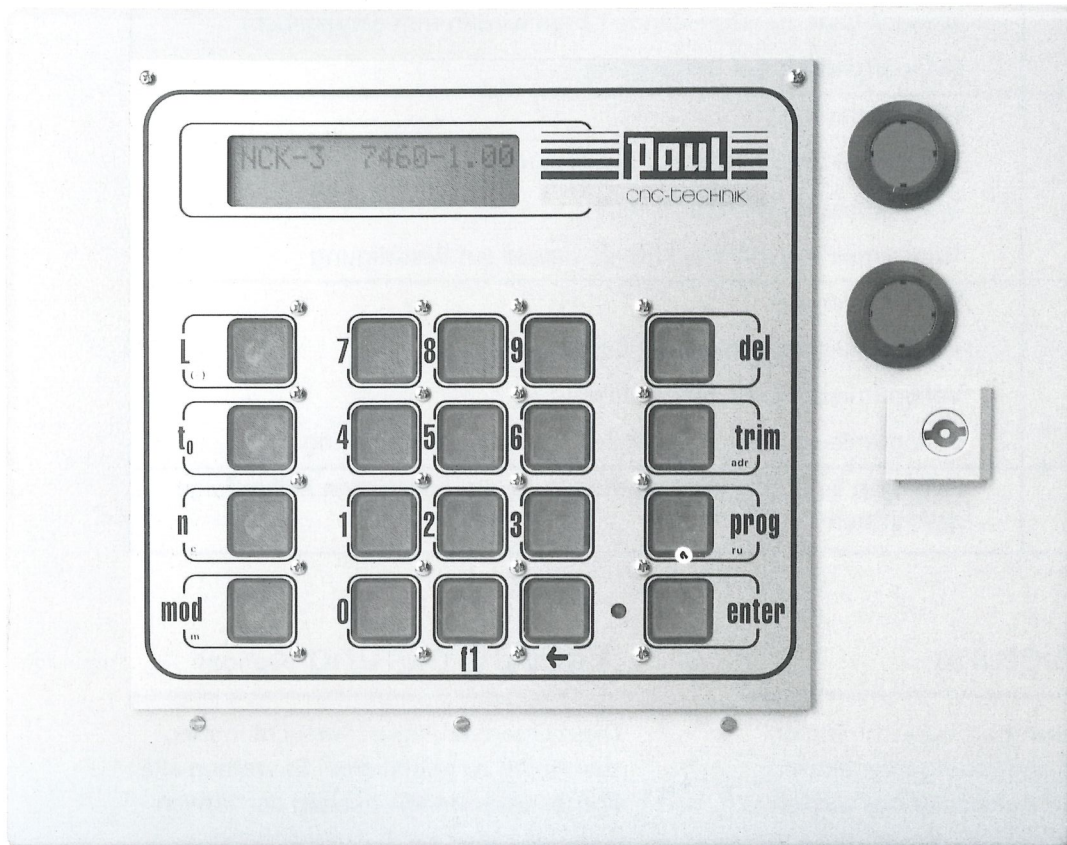


Bild:
Frontansicht

- einfache Bedienung
- großzügige Bedientastatur
- stabiles, staubdichtes Gehäuse (B x H x T = 38 x 30 x 21 cm)
- 4 verschiedene Stücklisten (z.B. für 4 Qualitäten)
- Eingabe von bis zu 30 Fixlängen pro Stückliste
- Teil- und (optional) Volloptimierung
- Stücklistenumschaltung (für 4 Qualitäten) mittels Strichcode
- zweizeilige LCD-Anzeige für Zahlen und Text
- Längenmessung mit 0,1 mm Auflösung
- komfortable Parametereinstellung
- leistungsgerechter Prozessor
- Fehlermeldungen auf dem Display

| MODUS (Betriebsart) | FUNKTION |
|------------------------|---|
| 10 | Automatik (schneidet einzelne Längen aus der Stückliste) |
| 11 | Automatik, wartet auf Bestätigung |
| 20 | Manuell (jede zu schneidende Länge wird in mm eingegeben) |
| 21 | Manuell, wartet auf Bestätigung |
| 40 | Teiloptimierung |
| 41 | Teiloptimierung, wartet auf Bestätigung |
| 42 | Teiloptimierung mit Stückzähler |
| 43 | Teiloptimierung mit Stückzähler, wartet auf Bestätigung |
| 60 | Volloptimierung |
| 61 | Volloptimierung, wartet auf Bestätigung |
| 62 | Volloptimierung mit Stückzähler |
| 63 | Volloptimierung mit Stückzähler, wartet auf Bestätigung |
| Zyklus | Fixlängen einer Stückliste werden in der vorgegebenen Reihenfolge geschnitten |

Teiloptimierung

Diese Optimierungsart versucht immer, die größtmögliche Fixlänge der aktiven Stückliste zu schneiden. Ist das verbleibende Reststück kürzer als der "noch verwendbare Rest" (z.B. zum Keilzinken), so entsteht ein Abfallstück. Dieses kann am Stück ausgeschoben oder sofort zu Brennholz zersägt werden.

Zyklus

Im Modus "Zyklus" können bis zu 10 Fixlängen in beliebig wählbarer Reihenfolge gekappt werden.

Nach einem Brettanfang wird mit der ersten Zykluslänge begonnen und bis zum Brettende in der gewünschten Reihenfolge der Längen gekappt.

Ergeben die programmierten Längen zusammen nicht die gesamte Brettlänge, wird das Reststück entweder zu Brennholz zerschnitten oder am Stück aus der Maschine geschoben.

Volloptimierung (Option)

Diese Optimierungsart versucht immer, den Abfall zu minimieren. Es werden alle Kombinationsmöglichkeiten der aktiven Stückliste berechnet. Anschließend schneidet die Maschine diejenige Kombination, bei der am wenigsten Abfall entsteht. Findet die Steuerung dabei zwei Kombinationen mit gleich wenig Abfall, so wählt sie diejenige mit den längeren Fixlängen.

Manuell

Der Modus "Manuell" bietet die Möglichkeit, einzelne Längen (ohne Stückliste) zu schneiden.

Dazu gibt man die gewünschten Längen über die Tastatur ein. Es kann entweder nur ein Maß oder mehrere verschiedene Maße mit Angabe der jeweils zu schneidenden Stückzahlen eingegeben werden.

Diese Eingaben werden nicht gespeichert und sind nach dem Kappvorgang wieder gelöscht.