

Schelling Is 1

Plattenaufteilanlage für Losgröße-1-Fertigung – Is 1



Schelling Is 1: Losgröße-1-Fertigung mit allen Vorteilen des Sägens.

Die Automatisierung der industriellen Einzelteilfertigung wird immer bedeutender. Schelling zeigt wieder einmal auf, wie führende Möbelhersteller mit der neuen Is 1 neue Standards setzen.

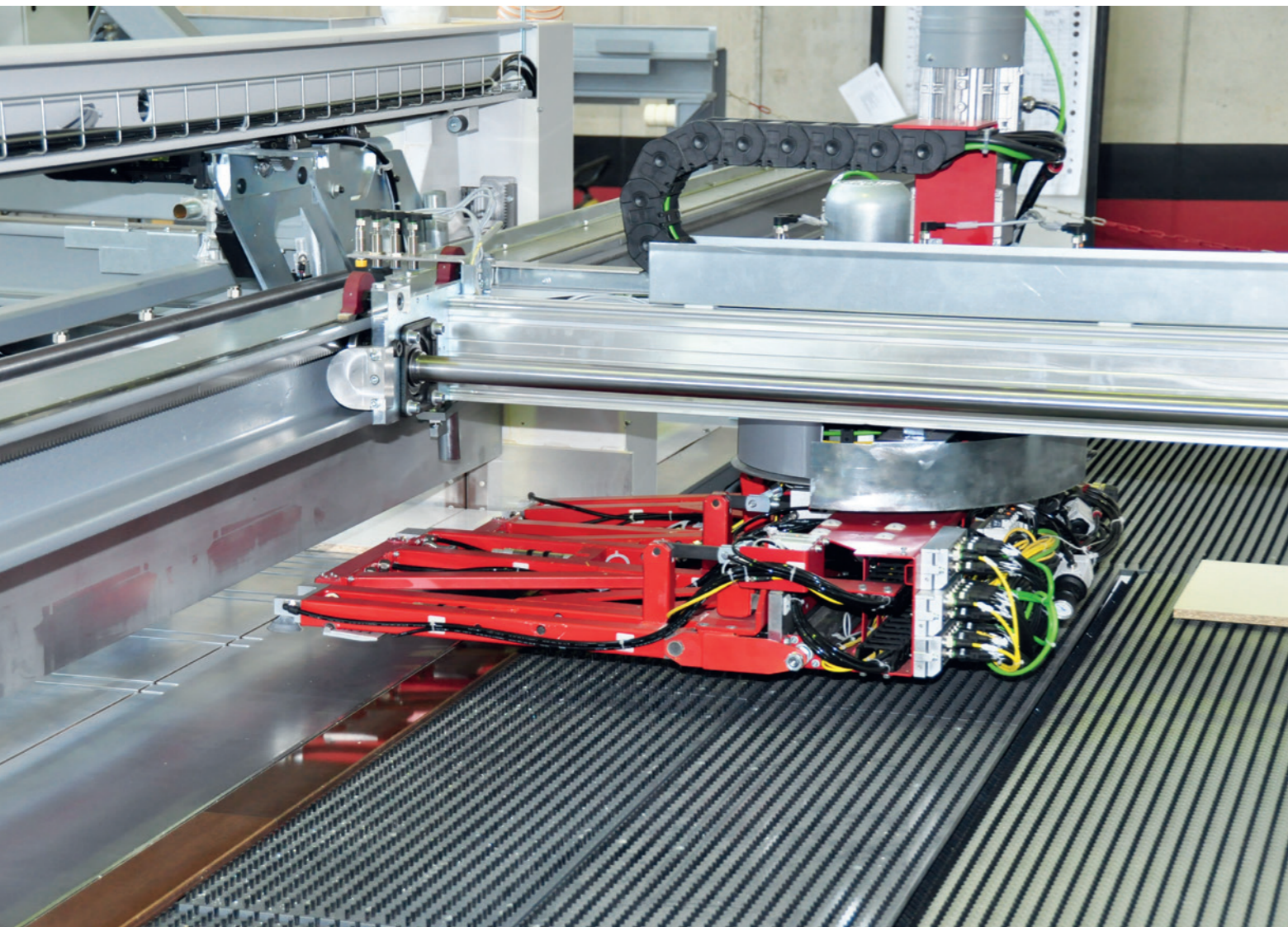
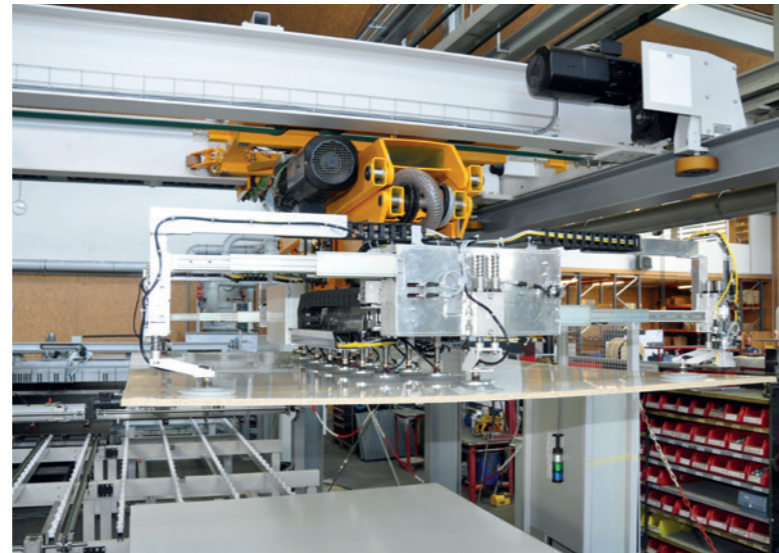
Losgröße 1

Losgröße eins bedeutet: Keine Plattenpakete, sondern nur Einzelplatten werden zugeschnitten. Jedes Teil ist anders, denn jede Einbauküche / Innenausbau / Schlafzimmermöbel ist anders in Maßen, Aufteilung, Oberflächendesigns etc. Wo aber nur Teil für Teil geschnitten wird, sind Reste ein großes Thema. Schnittplanoptimierung und Restehandling sind entscheidend für Tempo und optimale Plattenauswertung und damit für die Profitabilität der Anlage.

Zwei Konzepte bringen hier verblüffende Effizienz: Einerseits der weiterentwickelte Rundlauf, der Zweit-, Dritt-, Viert- und mehr Schnitte ermöglicht und andererseits eine Kombination mit einem automatisierten Flächenlager, das auch für ein automatische Restehandling eingesetzt wird.

Geschchnittene Teile werden durch einen Umsetzwagen sofort von der Sägelinie entfernt.

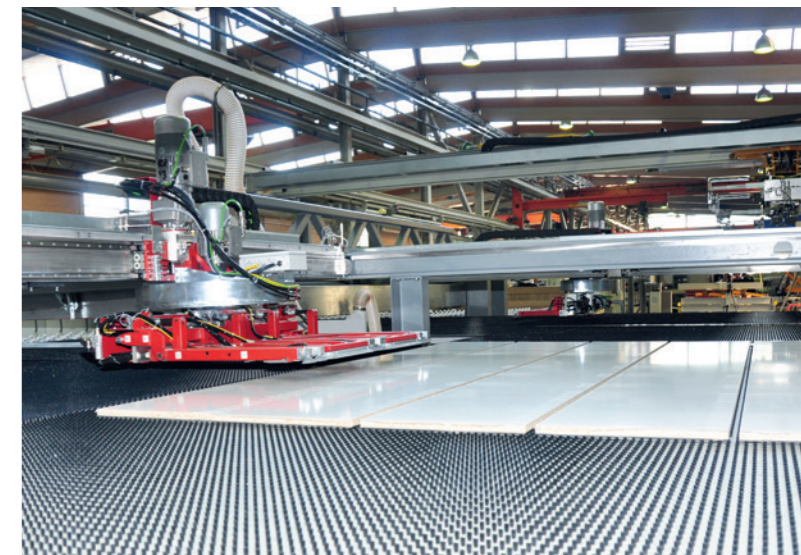
Beschickung der Anlage über Schelling Flächenlager, vs



Der Umsetzwagen dreht jeden einzelnen Längs-Streifen um 90° und sammelt diese auf einem Pufferplatz in der Rückführstrecke

Hohe Materialverwertung

Das neue Rundlaufkonzept ist mit nur einer Sägelinie ausgestattet. Diese aber ist nahezu ununterbrochen im Einsatz. In der ersten Ebene der Bearbeitung erfolgen Längs- oder Kopfschnitte. Dann werden die geschnittenen Teile über einen Umsetzwagen gedreht und rückgeführt. Die rückgeführten Teile werden in der zweiten Bearbeitungsebene quer geschnitten. Das Teil ist damit entweder fertig und wandert zur Weiterverarbeitung oder wird ein drittes, viertes Mal geschnitten. Genau diese Dritt- und Viert-schnitte sind es, die entscheidend für die maximale Verwertung der Ausgangsplatten verantwortlich zeichnen.



Akkumulierte Längsstreifen eines Plans.

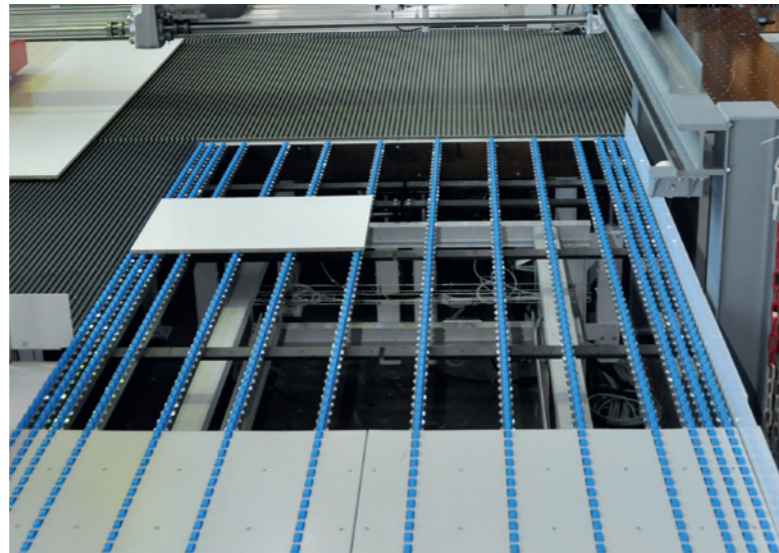
Restemanagement

Doch nicht immer werden komplette Ausgangsplatten für aktuelle Aufträge gebraucht. Wohin also mit noch brauchbaren Resten? Große Restteile wandern über die Rückführung rasch ins Flächenlager.

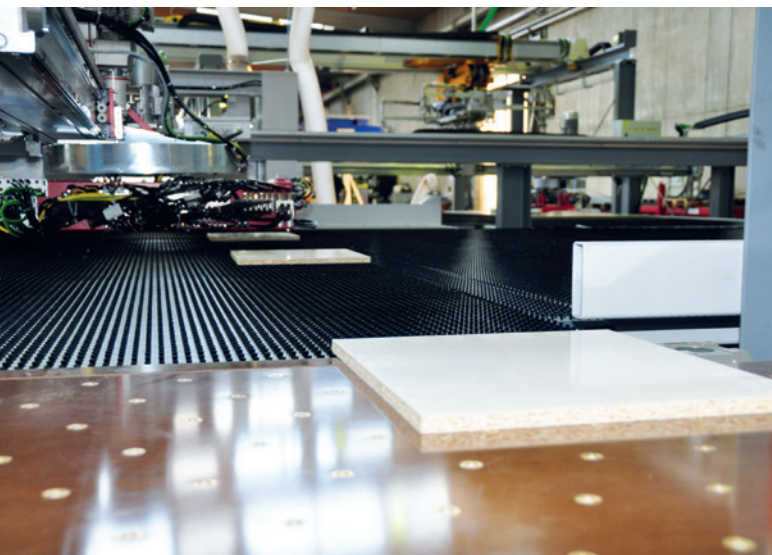
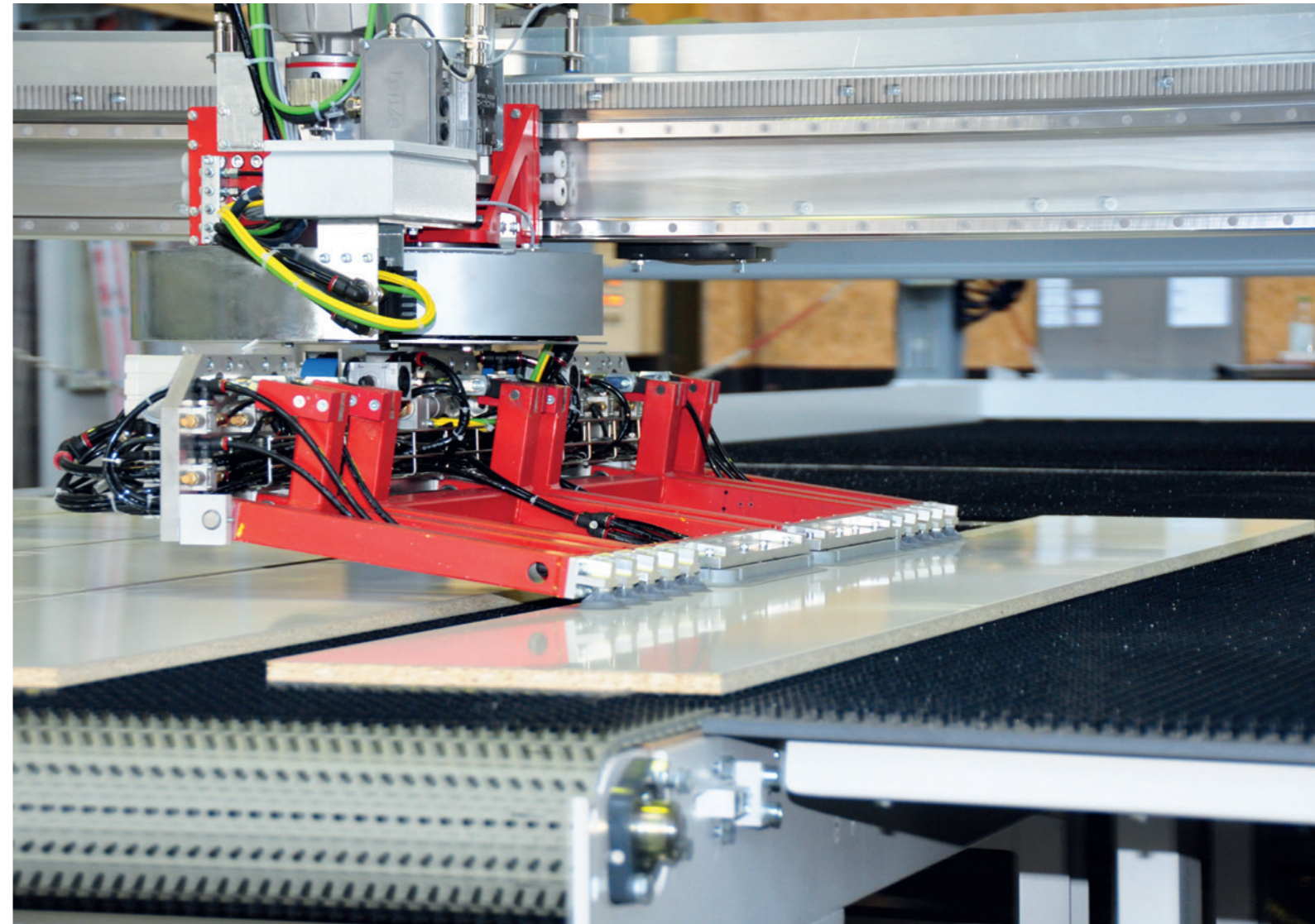
Kleine, aber dennoch verwertbare Reste wandern automatisch etikettiert und eindeutig einem Platz zugeordnet in ein Handlager, werden von der Software rasch wieder eingeplant und lassen sich dank der klaren Ablage schnell wieder in den Prozess einschleusen. Wie bei Schelling üblich, werden letztendlich nicht weiter verwertbare Abfälle nach der Sägelinie durch eine Klappe zentral und schnell entsorgt.

Fertige Teile fahren immer in der richtigen Orientierung vereinzelt in den Auslaufbereich und können dort automatisch gereinigt und etikettiert werden.

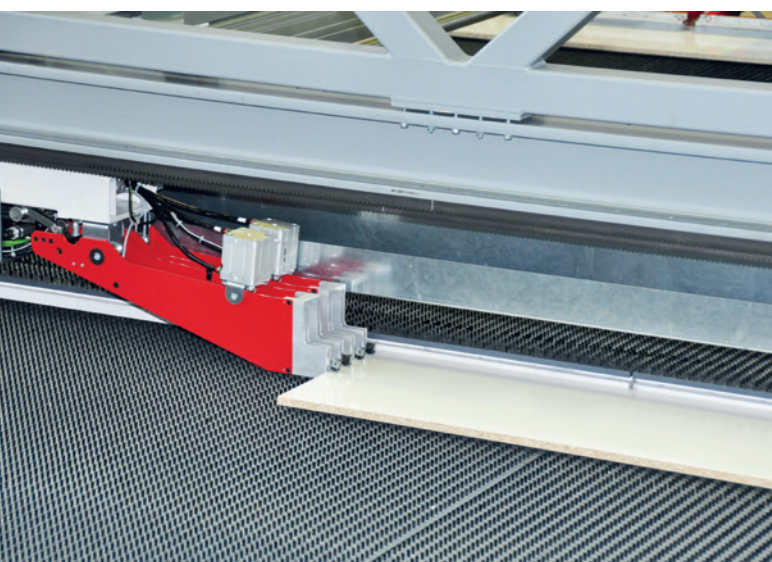
Handreste werden automatisch ausgeschleust.



Längsstreifen werden durch einen weiteren Umsetzwagen zum Queraufteilen gebracht.



Großreste werden automatisch zurück ins Lager versorgt. Handreste werden vom Bediener in den automatischen Kreislauf wieder eingeschleust.



Der DUPLUS2 Einschub reduziert wesentlich die Streifenwechselzeit und erhöht die Leistung.

Pluspunkt Sägetechnologie

Im Gegensatz zu anderen Techniken beweist die Schelling Is 1 einmal mehr, dass Sägetechnologie in jeder Hinsicht besser „abschneidet“. Das beginnt bei der Schnittqualität. Das Kreissägenprinzip erlaubt eine äußerst stabile und damit präzise Gestaltung des technischen Aufbaus, der Ungenauigkeiten von Anfang an unterbindet. Mindestens so wichtig ist aber der relativ geringe Auswurf von Spänen.

Das nur rund 4 mm starke Sägeblatt produziert selbst wenig Verschnitt und damit relativ geringe Mengen an Spänen, die durch spezielle Sägeblattgeometrien sehr gut beherrscht werden können. Kompakt dimensionierte Absauginstallationen rund um Druckbalken und Sägemaschine führen alles so gut wie staublos ab. Der Energieverbrauch ist überschaubar, die Geräuschentwicklung moderat. Aber am wichtigsten ist, dass die wertvollen Oberflächen der Platten nicht in Mitleidenschaft gezogen werden.

Das neue Schelling Konzept Is 1 besticht durch eine Fülle von Vorteilen. Hier eine Auswahl der wichtigsten Argumente.



Live auf der LIGNA

Die neue Schelling Losgröße-1-Anlage Is 1 ist alles in allem eine konsequente Weiterentwicklung des in der Praxis bestens bewährten Schelling Rundlaufkonzepts. Sie ist kompakter, liefert gleichzeitig mehr Leistung und ist flexibler. Schon im Bearbeitungsprozess werden die Platten und Teile durch leistungsstarke Umsetzungskomponenten in die richtige Position gedreht, was Zeit und Ressourcen spart. Viele grundsätzliche Detailverbesserungen sorgen für noch mehr Performance und Genauigkeit wie z. B. der Einsatz von Bürstentischen statt bisher Rollen. Zudem ist die Anlage mit verschiedensten Beschickungen vor und mit jeder Art von Weiterverarbeitung nach der Maschine kombinierbar. Und nicht zuletzt lässt sich die Anlage weitgehend mannoslos betreiben.

IHR NUTZEN

- ✓ HÖCHSTE ENERGIEEFFIZIENZ
- ✓ GERINGSTER MATERIALVERSCHITT
- ✓ HÖCHSTE PRÄZISION DER TEILE
- ✓ SAUBERE MASCHINE
- ✓ NIEDRIGSTER GERÄUSCHPEGEL
- ✓ MAXIMALE SCHONUNG DER PLATTEN-OBERFLÄCHEN
- ✓ HÖCHSTE PROZESSSICHERHEIT
- ✓ HÖCHSTE ANLAGENVERFÜGBARKEIT
- ✓ HÖCHSTER AUTOMATISIERUNGSGRAD
- ✓ BESTENS GEEIGNET FÜR KLEINTEILEFERTIGUNG
- ✓ ALLES AUS EINER HAND
- ✓ ZUKUNFTSSICHER DURCH MODULARE BAUWEISE
- ✓ VEREINZELUNG DER TEILE
- ✓ HÖCHSTE LEISTUNG
- ✓ HÖCHSTE FLEXIBILITÄT
- ✓ ZENTRALISIERTE ABFALLENTSORGUNG
- ✓ AUTOMATISCHE ETIKETTIERUNG
- ✓ HÖCHSTE WIRTSCHAFTLICHKEIT (ROI)
- ✓ IMMER RICHTIGE ORIENTIERUNG DER TEILE
- ✓ GERINGER PLATZVERBRAUCH
- ✓ UMFASSENDE, PROFESSIONELLE BERATUNG
- ✓ PRODUKTIONSAUSWERTUNGEN – MDE/BDE
- ✓ AUTOMATISCHE ETIKETTIERUNG
- ✓ AUTOMATISCHES HANDLING VON RESTEN

Der Systemvergleich macht Sie sicher.

Im Vergleich mit anderen am Markt verfügbaren Systemen vereinigt allein das kompakte Schelling Rundlaufmodell alle wesentlichen Vorteile in nur einer Lösung.

Bei allen wichtigen Vergleichskriterien wie: Leistung der Anlage – Teile pro Minute, Flexibilität der Produktion, Automatisierungsgrad, Energieverbrauch, Lärmentwicklung, Sauberkeit der Anlage, Investitionskosten, Anlagenverfügbarkeit, etc. erzielt der kompakte Schelling Rundlauf wesentlich bessere Ergebnisse als alle derzeit im Markt verfügbaren Aufteilsysteme (Winkelanlagen, Fräsenlösungen, Rundlaufkonzepte mit Roboter).

Entscheiden auch Sie sich für die wirtschaftlichste Lösung.

Technische Daten

Schnittlängen

3.300 mm / 129.92"

4.300 mm / 169.29"

Sägeblattüberstand

105 mm / 4.13"

Leistung Sägemotor

18 kW / 24 PS

Sägevorschubgeschwindigkeit

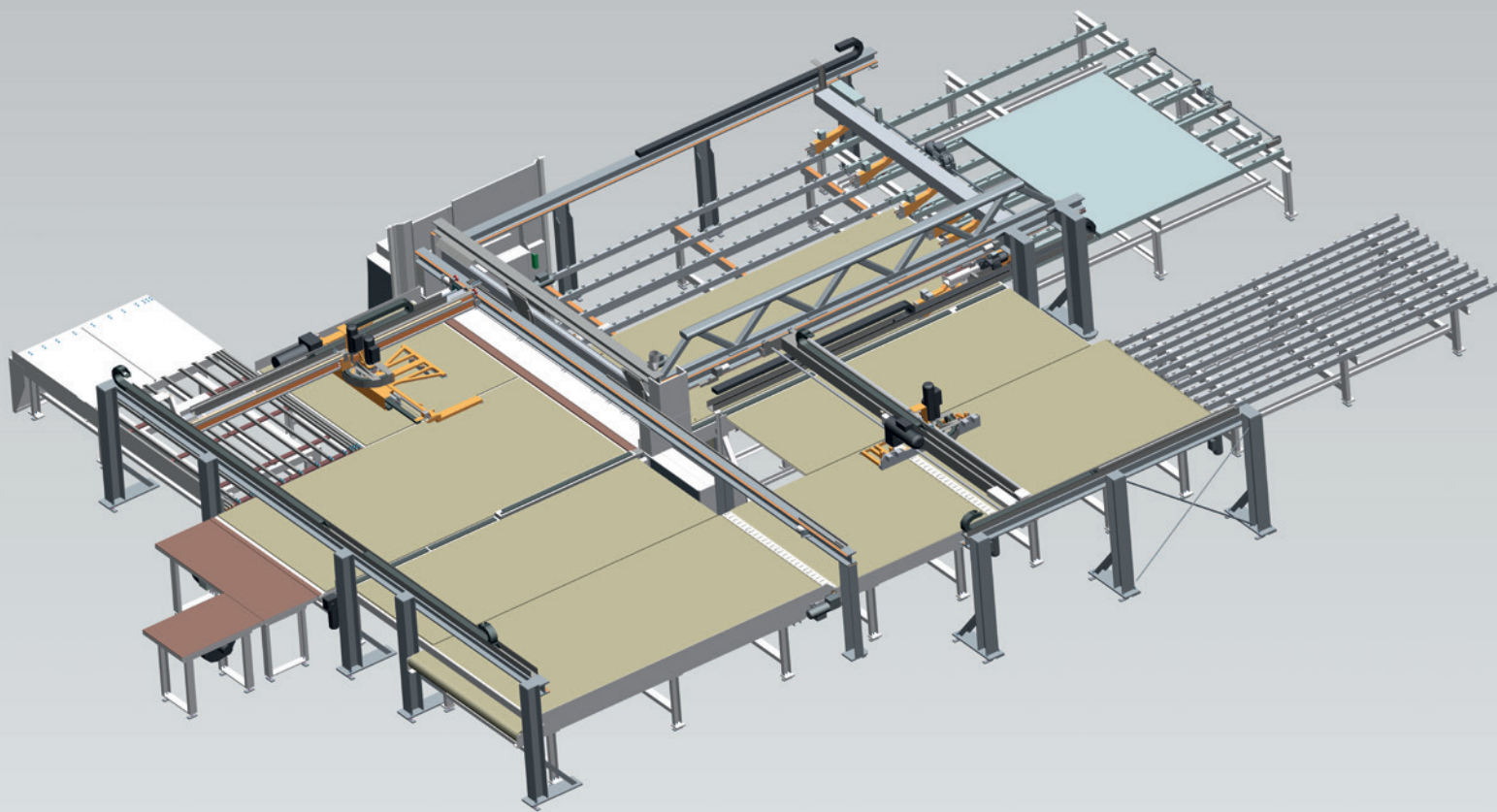
vorwärts bis zu 150 m/min / 492 ft/min

rückwärts 150 m/min / 492 ft/min

Einschubgeschwindigkeit

vorwärts bis zu 120 m/min / 393 ft/min

rückwärts 120 m/min / 393 ft/min



Das Schelling Rundlaufsystem Is 1 wurde zum Patent angemeldet.

Abbildungen im Prospekt können Sonderausführungen zeigen.
Technische Änderungen, Irrtümer und Druckfehler vorbehalten.