

Type WL

38

Gehrungs-
Fräsmaschine
CNC-gesteuert
für das kommissions-
weise Gehrungs-
schneiden von
Möbelkorpusen
und Schubkästen



W. Lehbrink GmbH & Co. KG
Maschinenfabrik
4811 Oerlinghausen-Helpup
Postfach 1263
Telefon 05202/4026-27
Telex 931858

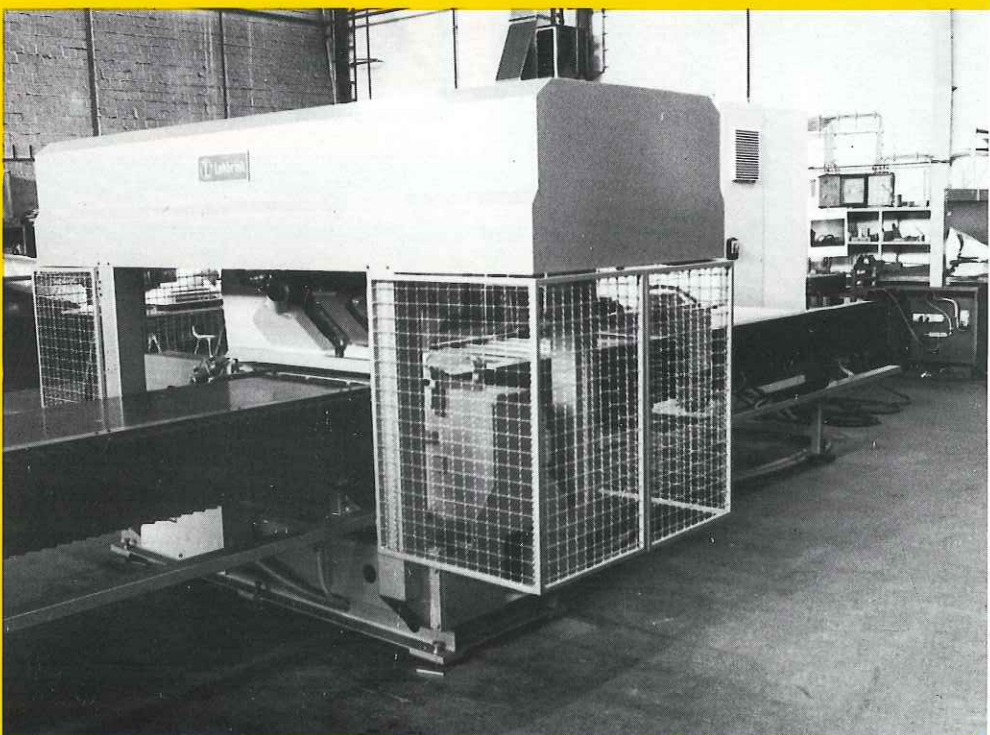
Die Gehrungsfräsmaschine, Type WL 38 – CNC-gesteuert – ist konzipiert worden, um den heutigen Forderungen der Möbelindustrie, kommissionsweise Fertigung durchzuführen, entgegen zu kommen und somit die Lagerhaltung gefräster Platten auf ein Minimum reduziert werden kann. Die WL 38 ist mit einer speziell auf die Bedürfnisse der Möbelindustrie abgestimmten CNC-Steuerung ausgerüstet. Programmerstellungen erfolgen nicht achsenbezogen, sondern die Bedienungsperson kann hier direkt von den Werkszeichnungen die einzelnen Werkstückabmessungen übernehmen und eingeben. Die einmal abgespeicherten Werkstückdaten können zu Einzelkommissionen oder Tagesaufträgen zusammengefaßt und abgerufen werden. Auf Abruf können die einzelnen Werkstückabmessungen graphisch auf dem Bildschirm dargestellt werden. Durch diese optische Darstellung wird der Bedienungsperson die Kontrolle der eingegebenen Werkstückabmessungen erleichtert. Die Speicherkapazität der Steuerung beträgt min. 1.000 Werkstück-Programme. Darüberhinausgehende Programme können auf Diskette abgelegt werden.

Neben dem eigentlichen Sägesupport zum Schneiden der Gehrungen kann die WL 38 auch mit einem Besäumaggregat für Endbearbeitungen ausgerüstet werden.

Wie bei allen anderen Gehrungsfräsmaschinentypen aus dem WL-Lieferprogramm kann die WL 38 mit automatisch arbeitenden Folienaufklebevorrichtungen für das Gehrungsschneiden furnierter Teile ausgerüstet werden.

Funktionsbeschreibung

Von einer Bedienungsperson wird ein Werkstück auf einer Rollenbahn – angeordnet links vom Grundmaschinenkörper – abgelegt unter gleichzeitigem Anlegen an einem Anschlaglineal. Nach vorgegebenem Programm erfolgt nun der vollautomatische Arbeitsablauf, sobald die Startfunktion von der Bedienungsperson ausgelöst ist. Ein über Zahnstange geführter Werkstück-Hinterkanten-Anschlag fährt nun – von einer Tasteinrichtung überwacht – an die Hinterkante des Werkstückes an und koppelt sich über den Vakuumsauger an das Werkstück an und fördert dieses in die 1. Schnittposition. Nach Erreichen der vorgegebenen Schnittposition wird das Werkstück nochmals am Lineal ausgerichtet, pneumatisch gespannt und der Arbeitsablauf – Besäum- oder Gehrungsschnitt, mit oder ohne Follenaufkleben, mit oder ohne Vorritzen – ausgelöst. Nach erfolgtem Arbeitsablauf und Freigabe des Werkstückes durch die Spann- und Ausrichteelemente wird das Werkstück in die 2. vorgegebene Schnittposition gefördert, wobei unter Umständen dieses Werkstück von der 2. Greifeinheit auf der rechten Seite der Maschine übernommen werden kann, sofern der Maßbereich bzw. das Schnittbild dieses erlaubt. Das 2. Greifsystem fährt dann die weiteren Schnittpositionen an bis zum entsprechenden Endschnitt oder letzten Gehrungsschnitt. Nach erfolgter Bearbeitung wird das Werkstück von diesem 2. Greifsystem in eine Entnahmeposition gefördert, wo es manuell entnommen oder automatisch abgestapelt werden kann unter Einsatz einer Vakuum-Stapel-Einrichtung, Type WL 200. Die WL 38 kann auch so geschaltet werden, daß sie von einer Bedienungsperson mit einem Werkstück beschickt und dieses nach erfolgtem Gehrungsschneiden wiederum der Bedienungsperson zugeführt wird zur Abstapelung.



Technische Daten

Werkstückabwicklungslänge einschl. Endbearbeitung	max. 3.000mm
Werkstückabwicklungslänge einschl. Endbearbeitung	min. 450mm
Werkstückbreite	max. 600mm
Werkstückbreite	min. 100mm
Werkstückstärke	max. 22mm
Werkstückstärke	min. 10mm
Leistung der Anlage (1 Zyklus = 3 Gehrungsschnitte, 2 Besäumsschnitte)	1 kompl. Zyklus/Minute
Gesamtanschlußwert	ca. 20kW
Druckluft	6bar
Erforderliche Absauggeschwindigkeit	30m/Sekunde
Absaugmenge	ca. 3.600m ³ /Stunde
Gesamtgewicht	ca. 4.800kg
Platzbedarf	7.000x2.500x1.700mm

W. Lehbrink GmbH & Co. KG
 Maschinenfabrik
 4811 Oerlinghausen-Helpup
 Postfach 1263
 Telefon 05202/4026-27
 Telex 931858

