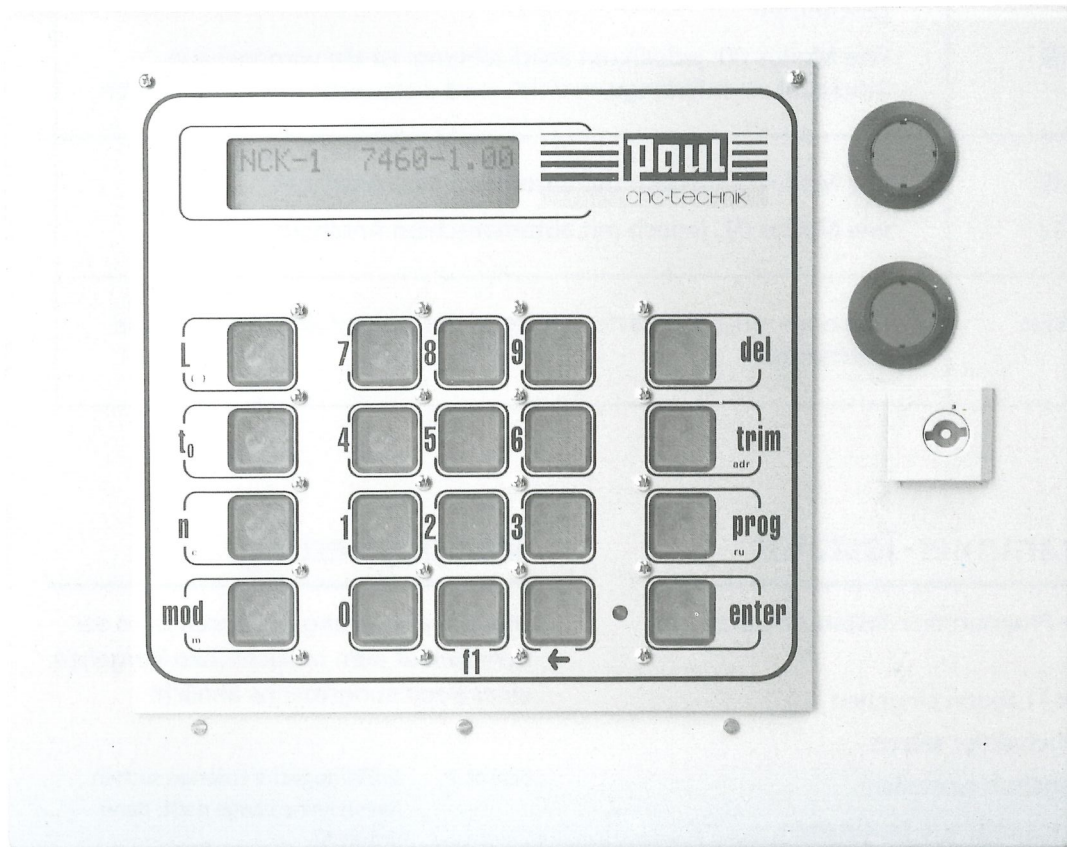


# NCK-1

CNC-Steuerung für Kappanlagen Modellreihen 11 und 14



- geeignet für Teiloptimierung mit den KE-Maschinen
- zweizeilige LCD-Anzeige für Zahlen und Text
- einfache Bedienung
- komfortable Parametereinstellung
- 4 Programme
- Eingabe von bis zu 30 Längen/je Programm
- Strichcodeumschaltung für 4 Qualitäten möglich
- Zyklus mit 10 Maßen
- kein Datenverlust bei Stromausfall
- leistungsgerechter Prozessor
- Längenmessung mit 0,1 mm Auflösung
- 24 Volt Sensorik
- Fehlernummer

MODUS (Betriebsart)	FUNKTION
00	Es wird entweder die größte Länge oder direkt am Kreidestrich geschnitten
02	Wie Modus 00, jedoch mit Stückzählung: ist die vorgegebene Stückzahl einer Fixlänge erreicht, wird diese nicht mehr geschnitten
40	wie Modus 00, jedoch mit automatischem Anschnitt
42	wie Modus 02, jedoch mit automatischem Anschnitt
Zyklus	Fixlängen einer Stückliste werden in der Reihenfolge ihrer Eingabe geschnitten

## Programmier-Tastatur

Über die Programmier-Tastatur können Sie:

- die (Fix-) Längen eingeben
- den Stückzähler setzen
- den Sägehub einstellen
- die Anschnittlänge bestimmen
- den Modus (Betriebsart) wählen
- Parameter verändern

## 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.

## Teiloptimierung

Dieses Optimierungsverfahren ist in seinem Ablauf dem tatsächlichen Vorgehen eines Bedienungsmanns ähnlich:

- Schritt 1: größtmögliche Fixlänge suchen (wenn keine Länge paßt, dann Schritt 5)
- Schritt 2: falls verbleibender Rest kleiner als max. zulässiger Abfall, dann Fixlänge sägen und erneut Schritt 1 (wenn nicht, dann Schritt 3)
- Schritt 3: falls verbleibender Rest größer als wiederverwertbarer Rest, dann Fixlänge sägen und erneut Schritt 1 (wenn nicht, dann Schritt 4)
- Schritt 4: größtmögliche Fixlänge suchen, die einen wiederverwertbaren Rest übrigläßt und gegebenenfalls sägen (wenn nicht, dann Schritt 5)
- Schritt 5: falls die verfügbare Länge größer ist als der wiederverwertbare Rest, dann am Stück lassen (wenn nicht, zu Brennholz zersägen)

Falls keine Fixlängen programmiert wurden, sägt die Maschine nur an den Kreidestrichen.