

Beschickungs- einrichtungen

Rationell
vom Stapel in die Bearbeitungsmaschine
mit
HAIST-Mechanisierungs-Modulen

HAIST-Anlagen
werden auf der Basis vielfach bewährter
Bausteine speziell für Ihre spezifischen
Produktionsbedingungen geplant und
gefertigt.

Loading Units

Efficiency
from the stack to the woodworking machine
with
HAIST Automation Modules

Based on well-ried and proven
components, HAIST woodworking units
are planned and manufactured
especially for your specific production
requirements.

Dispositifs d'Alimentation

De manière rationnelle
De la pile à la machine de traitement
avec
les modules de mécanisation HAIST.

Les installations HAIST sont planifiées
et fabriquées spécialement en vue de vos
conditions de production spécifiques,
sur la base de composants ayant fait leur
preuves.



Abstapelanlage
mit Stufenvereinzelnung

Destacking unit
with step-by-step singling

Ensemble dépileur
à séparation graduelle

Die Bandbreite der Beschickungssysteme
reicht von einfachen Konfigurationen
bis hin zu Einrichtungen für
vollautomatische taktweise Zuführung des
Holzes zu Mehrfach-Ablängsägen,
Kappsägen, Bandsägen, Hobelmaschinen,
Doppelwellen-Kreissägen,
Stapelmaschinen, etc.

innovativ – robust – leistungsstark.

The spectrum of our feeding systems
extends from simple configurations
to installations for fully automatic
intermittent feeding of wood
to multiple cross-cut saws, trim-saws,
planing machines, double-shafted
circular saws, stacking machines, etc.

up-to-date – sturdy – high productional
output

La palette des systèmes d'alimentation
s'étend de simples configurations
jusqu'à des dispositifs pour l'alimentation
cadencée, entièrement automatique, du
bois pour tronçonneuses multiples, pour
scies de raccourcissement, pour scies
à ruban, pour raboteuses, pour scies cir-
culaires à double arbre, pour machines
d'empilage, etc.

Innovateur – robuste – effectif.



KARL HAIST GmbH
Maschinenfabrik
8134 Possenhofen
Tel. 0 81 57 / 10 81
Telex 527 708
Telefax 0 81 57 / 70 79

Aufgabenstellung 1:

Mechanisches Entstapeln von Paketen ohne und Stapel mit Zwischenleisten.

Unsere Lösung:

HAIST-Abstapelgerät.

Funktion und Konstruktionsmerkmale:

Durch Schrägstellen des Stapels und schrittweises Anheben rutscht die jeweils oberste Werkstücklage ab.

Rahmen und Hubschlitzen mit Führungsholmen in robuster IPB-Profilstahl-Ausführung.

Ein zentraler Elektromotor für Kipp- und Hubbewegung.

Kraftübertragung durch Stahlseile, aufgewickelt auf zwei Seiltrommeln.

Für gelattete Stapel: Blechfläche als Anlage für den gekippten Stapel um ein Herausrutschen der Zwischenleisten zu vermeiden.

Die Beschickung der Bearbeitungsmaschinen erfolgt danach über unterschiedlichste aufgabenorientierte Systeme.

Beispiele dazu finden Sie auf den folgenden Seiten.

Ihr Nutzen:

Sicheres Entstapeln

durch einfache Arbeitsweise unter Ausnutzung der Schwerkraft.

Kein Verklemmen krummer Werkstücke.

Abrutschen der jeweils unter der obersten Brettlage liegenden Stapelleisten mit der Lage.

Problemloses Aufgeben bevorrateter Stapel über Rollschienen, Kettenförderer oder Rollenbahn.

In Funktion und Bauweise für alle vorkommenden Werkstücke geeignet.

Task assignment no. 1:

Automatic destacking of packages without and stacks with stacking laths.

Our solution:

HAIST Destacking Unit.

Function and construction characteristics:

By inclining the stack and raising it by degrees, each topmost layer to be worked slips down.

Frames and lift cradles with guide braces are manufactured in robust IPB sectional steel construction.

Only one central electric motor provides for tilting and lifting movements.

Power transfer occurs through steel cables, coiled onto two cable drums.

For stacks with stacking laths, a sheet metal surface serves as a rest for the inclined stack,

preventing the stacking laths from slipping out of the stack.

The loading of the woodworking machines then takes place through various task-oriented systems.

Examples of these systems are found in the following pages.

Your benefit:

Safe destacking is enabled by simple and efficient methods by making logical use of gravity.

There is no jamming of bent workpieces. Slipping of the stacking laths lying

each time under the topmost layer of boards together with the layer.

Feeding of stored stacks without difficulties by means of roller tracks, chain conveyors or by roller conveyor.

Suitable in function and constructional form for all possible types of workpieces.

Définition de la tâche 1:

Désempilage mécanique des paquets sans et piles avec baguettes intermédiaires.

Notre solution:

Ensemble dépileur HAIST.

Fonction et caractéristiques de construction:

La couche de pièces à usiner supérieure glisse en inclinant la pile et en la levant progressivement.

Cadre et chariots de course avec rails de guidage en acier profilé IPB robuste.

Un moteur électrique central pour les mouvements de course et de bascule.

Le transfert de force par cordes en acier, enroulé sur deux tambours d'enroulement.

Pour des piles lattées: les surfaces de tôle en tant que marge pour la pile basculée afin d'éviter que les baguettes intermédiaires ne glissent.

L'alimentation des machines de traitement s'effectue ensuite au moyen des systèmes les plus différents spécialisés dans les tâches.

Vous trouverez des exemples dans les pages suivantes.

Votre avantage:

Un dépilage sûr grâce à un mode de travail simple en utilisant la force de gravité.

Les pièces à usiner courbées ne coïncent pas.

Les baguettes de pile se trouvant sous chaque couche de planches glissent avec la couche respective.

Chargement parfait des piles en attente par des rails de roulement, par un convoyeur à chaîne ou convoyeur à rouleaux.

De par sa fonction et son mode de construction, adapté pour tous les types de pièces à usiner.

Aufgabenstellung 2:
Abnahme der Werkstücke durch den Bedienungsmann an einer zentralen Stelle.

Unsere Lösung:
HAIST-Abstapelgerät mit angebauten Rollschienen.

Funktion und Konstruktionsmerkmale:

Die abgerutschten Brettlagen laufen bis an Anschläge an den Enden der Rollschienen.
Der Arbeitsplatz des Bedienungsmannes ist entweder an der Stirnseite der Werkstücke oder er steht in Brettmitte davor.

Task assignment no. 2:
Removal of the workpieces by an operator at one central position.

Our solution:
HAIST Destacking machine with Built-in Roller Tracks.

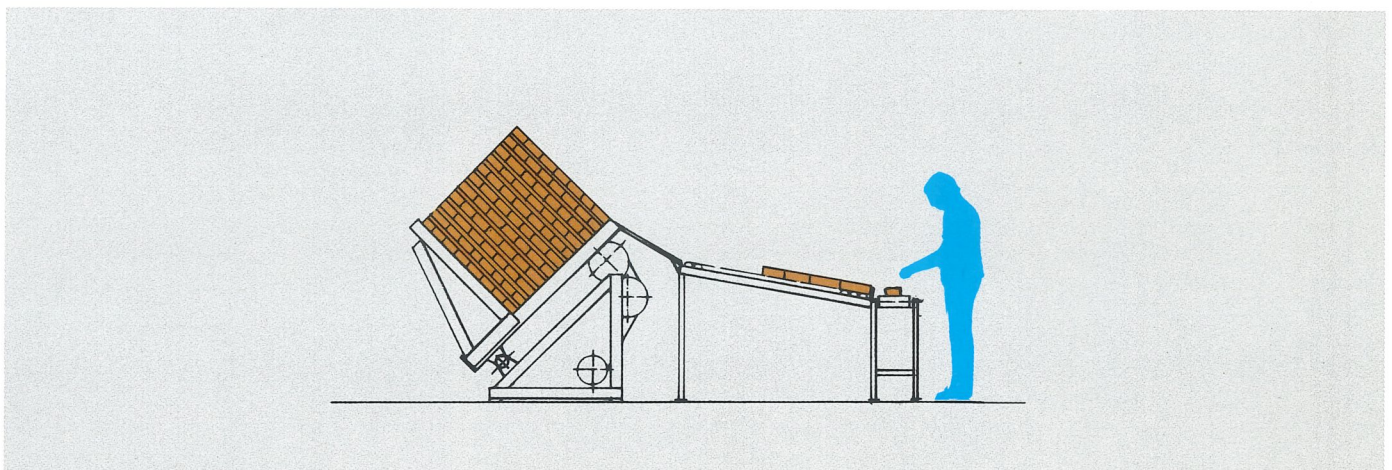
Function and construction characteristics:
The slipped-down board layers advance to the stops on the ends of the roller tracks. The operator's position is either at the front end of the workpieces or at the middle of the boards.

Définition de la tâche 2:
Prélèvement des pièces à usiner par l'opérateur de service à un emplacement central.

Notre solution:
Ensemble dépileur HAIST avec des rails de roulement incorporés.

Fonction et caractéristiques de construction:

Les couches de planches ayant glissé sont déplacées jusqu'aux butées au bout des rails de roulement.
Le poste de travail de l'opérateur de service se trouve ou bien au côté frontal des pièces à usiner ou se trouve à l'avant, au milieu des planches.



Ihr Nutzen:

Der Bedienungsmann nimmt an seinem Arbeitsplatz die Bretter vom Ende der Rollschienen ab.
Er markiert Fehler, sortiert oder beschickt die Arbeitsmaschine unmittelbar.

Your benefit:

The operator, working from his central position, is able to remove the boards from the end of the roller tracks. There, he can mark faults and sort or load the working machine directly.

Votre avantage:

L'opérateur de service prend, à son poste de travail, les planches au bout des rails de roulement.
Il marque les erreurs, trie ou alimente directement la machine de traitement.

Aufgabenstellung 3:
Halbautomatische Beschickung.

Unsere Lösung:
**Abstapelgerät mit HAIST-Vereinzelung
und Stapelleisten-Abtransport.**

Funktion und Konstruktionsmerkmale:

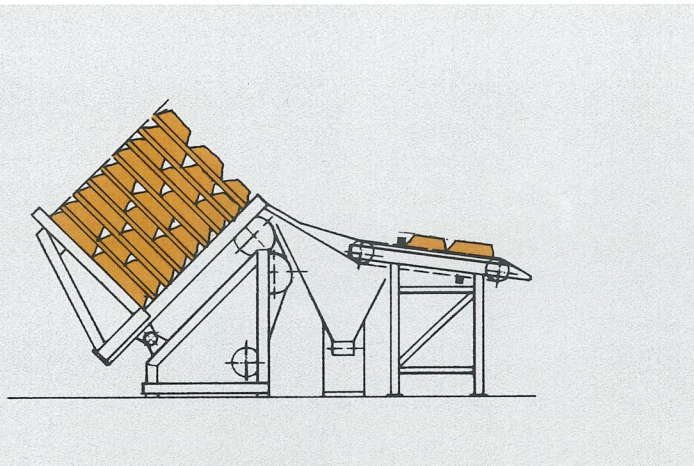
Abrutschen der Brettlage vom
Abstapelgerät auf die Kettenstränge
der Vereinzelung.
Parallelausrichten und Weiterschieben
der Werkstücke auf Rollenbahn,
Arbeitstisch oder dergleichen
vor der Bearbeitungsmaschine.
Vereinzelung an das Abstapelgerät
angebaut.
Förderketten der Vereinzelung,
je zwei Mitnehmer tragend,
als Anschlag für abgerutschte Lagen und
als Fördererlemente mit Ausrichtfunktion
für die Werkstücke.
Bremsleisten parallel zu den
Kettensträngen für die abrutschende Lage.

Task Assignment no. 3:
Semiautomatic feeding.

Our solution:
**Destacking Unit
with HAIST Singling Device
and Sticker Removal.**

Function and construction characteristics:

The board layer slips down from the
destacking machine onto the chain
conveyor of the singling device.
Alignment of the workpieces parallel to
each other and slipping them further onto
the roller conveyor, work table, etc.,
in front of the woodworking machine.
The singling device is mounted on the
destacking machine.
Conveyor chains of the singling device,
each of which carrying two driving dogs,
serve as stops for slipped-down layers,
and as conveyor devices with aligning
function for the workpieces.
Brake shoulders are positioned parallel
to the chain tracks for the slipping-down
layers.



Ihr Nutzen:

Mechanisches Fördern
selbst schwerster Werkstücke
(z. B. unbesäumte Buchenbohlen)
vor die Bearbeitungsmaschine.
Wesentliche Arbeitserleichterung für
den Bedienungsmann.
Kein ermüdendes Hantieren, sondern volle
Konzentration auf die Aufgaben
wie Sortieren, Fehlermarkieren, etc.
Selbsttätiger Abtransport
der Stapelleisten in Behälter.
Kein Abrutschen der Stapelleisten
auf die Kettenstränge der Vereinzelung
dank ausgeklügelter Spezialeinrichtung.

Your benefit:

Automatic conveyance, even of the
heaviest workpieces (for example, unedged
beech planks), to the woodworking
machine.
Work is much facilitated for the operator.
No more tiring manipulating, but full
concentration on such tasks as sorting,
marking faults, etc.
Stacking laths are automatically removed
in containers.
No slipping-down of the stacking laths
onto the chain conveyors
of the singling device,
thanks to this ingenious special
construction.

Définition de la tâche 3:
Alimentation semi-automatique.

Notre solution:
**Ensemble dépileur avec séparation HAIST
et transport des baguettes d'empilage.**

**Fonction et caractéristiques de
construction:**

Glissement de la couche de planches
à partir de l'ensemble dépileur sur les
tronçons à chaînes du séparateur.
Équilibrage parallèle et déplacement
des pièces à usiner sur le convoyeur
à rouleaux, table de travail ou équivalent
en face de la machine de traitement.
Séparateur incorporé à l'ensemble
dépileur.
Chaînes de transport du séparateur,
supportant respectivement deux entraîne-
ments, en tant que butée pour les couches
ayant glissé et en tant qu'éléments de
transport avec fonction d'équilibrage pour
les pièces à usiner.
Lattes de ralentissement parallèles
aux tronçons à chaînes pour la couche
glissante.



Votre avantage:

Déplacement mécanique également des
pièces à usiner les plus lourdes (p. ex.
madriers en hêtre non équarris) avant la
machine de traitement.
Facilite énormément le travail pour
l'opérateur de service.
Pas de manipulation fatigante,
concentration totale sur les tâches telles
que le triage, le marquage des erreurs etc.
Transport automatique des baguettes
d'empilage dans des aires de réception.
Les baguettes d'empilage ne glissent pas
sur les tronçons à chaînes du séparateur
grâce à des installations spéciales très
étudiées.

Aufgabenstellung 4:

Mechanische Vereinzelung von Brettern aus Paketen ohne Zwischenleisten.

Unsere Lösung:

Abstapelgerät, Vereinzelung und HAIST-Stufenvereinzelung.

Funktion und Konstruktionsmerkmale:

Aufnahme des zugeführten Holzes in blechverkleidetem Schacht.
Vereinzelte Förderung der Bretter schräg nach oben durch Mitnehmerschienen mit abgeschrägten Enden (Zurückrutschen einseitig erfaßter Bretter).
Wirksame Höhe der Mitnehmerschienen anpaßbar auf Werkstückstärke.
Blechverkleidung zwischen den Kettensträngen im unteren Teil.
Spalt an der Unterseite des Schachtes für den Durchlauf der Mitnehmer, durch Klappen verschlossen.
Hierdurch wird das Durchfallen zu kurzer Bretter vermieden.
Fördergeschwindigkeit stufenlos verstellbar.

Task assignment no. 4:

Automatic singling of boards from packages without stacking laths.

Our solution:

Destacking Unit, Singling and HAIST Step-by-step Singling.

Function and construction characteristics:

The fed wood is collected in a sheet metal shaft.
Singled conveyance of the boards inclined upwards by driving dog rails with bevelled ends (boards which are caught only on one side slip back).
The appropriate height of the driving dog rails is adjustable to the thickness of the workpieces.
Sheet metal casing between the chain tracks in the lower part.
The gap on the underside of the shaft, enabling the passage of the driving dogs, is closed by flaps, thus preventing boards that are too short from falling through.
Conveyor velocity is continuously adjustable.

Définition de la tâche 4:

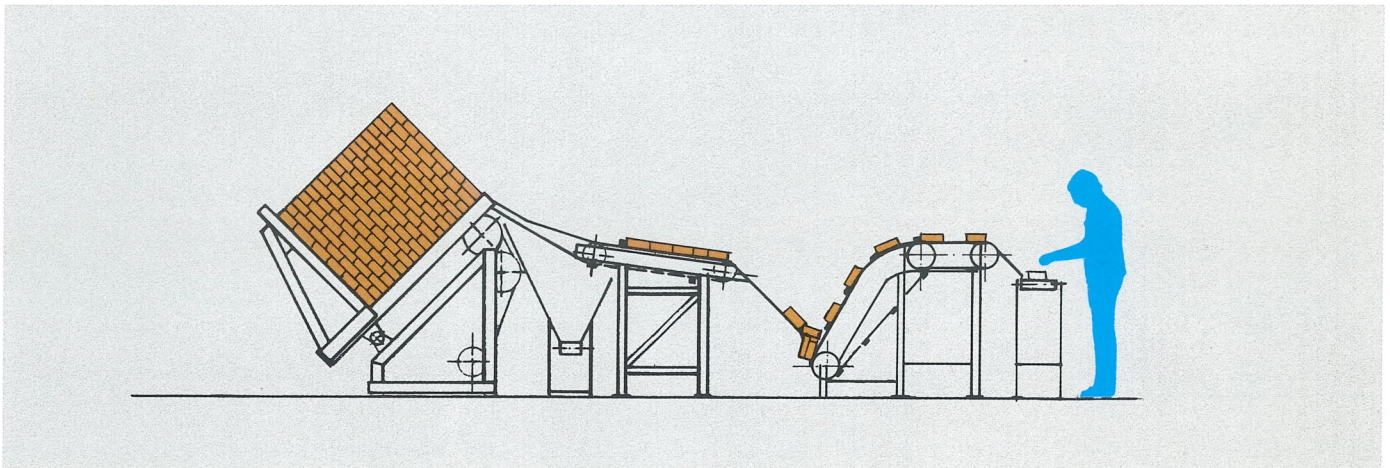
Séparation mécanique des planches de paquets sans baguettes intermédiaires.

Notre solution:

Ensemble dépileur, séparateur et séparation graduelle HAIST.

Fonction et caractéristiques de construction:

Prise en charge du bois amené dans un réservoir à recouvrement en tôle.
Alimentation séparée des planches transversalement vers le haut au moyen de rails d'entraînement à bouts obliques (glissement en arrière des planches saisies unilatéralement).
Hauteur efficace des rails d'entraînement adaptable à l'épaisseur des pièces à usiner.
Recouvrement en tôle entre les tronçons à chaîne dans la partie inférieure.
Fente à la partie inférieure du réservoir, pour le passage de l'entraînement, fermée par volets.
De cette manière est évité que les planches trop courtes ne tombent.
Vitesse d'alimentation réglable graduellement.



Ihr Nutzen:

Jeweils nur wenige Bretter im Schacht der Stufenvereinzelung aufgrund schrittweiser Zuführung durch die Vereinzelung.
Hierdurch Schonung des Holzes und höhere Vereinzelungsleistung.
Maximale Stückeistung durch Anpassung der Schachtförm an die Werkstückdimensionen.
Keine einseitige Mitnahme von Brettern mit folgendem Schrägtransport.
Keine Störung durch zu kurze Werkstücke.

Your benefit:

Only a few boards at a time in the shaft of the step-by-step singling device, because of the step-by-step feeding via the singling device.
Thus the wood is treated more gently and a higher individual singling performance is effected.
A maximal piece rate is attained by adaption of the shaft shape to the dimensions of the workpieces.
No conveyance of boards caught by only one side with subsequent oblique transport.
No malfunctions caused by boards that are too short.

Votre avantage:

A chaque fois peu de planches dans le réservoir du dispositif de séparation graduelle en raison de l'alimentation progressive par le séparateur.
Le bois est ménagé et une plus grande capacité de séparation est assurée.
Débit en pièces/heure maximal de par l'adaptation de la forme du réservoir aux dimensions des pièces à usiner.
Pas de prise unilatérale de planches avec transport oblique à la suite.
Pas de dérangement occasionné par des pièces à usiner trop courtes.

Aufgabenstellung 5:
Vollautomatische Beschickung
einer Bearbeitungsmaschine.

Unsere Lösung:
Abstapelgerät, Vereinzelung
(Stufenvereinzelung),
HAIST-Brettzuteilgerät.

Funktion und Konstruktionsmerkmale:

Transport der Werkstücke durch mitnehmerlose Kettenstränge an die in einer Reihe liegenden Anschläge.

Taktweise Weiterbeförderung des jeweils vordersten Brettes durch intermittierend angetriebene Zuteilräder.

Darüber angeordnete Druckschienen um ein Übereinanderlaufen der gepufferten Bretter zu verhindern.

Task assignment no. 5:
Fully automatic feeding of a woodworking machine.

Our solution:
Destacking Unit, Singling
(Step-by-step singling),
HAIST Board-allotment Unit.

Function and construction characteristics:

Transport of the workpieces by chain tracks without driving dogs to the stops, where they lie in a row.

They are then further conveyed in intervals, whereby the currently foremost board is conveyed by intermittently driven allotment wheels.

Pressure bars are positioned above to prevent the buffered boards from running on top of each other.

Définition de la tâche 5:
Alimentation entièrement automatique
d'une machine de traitement.

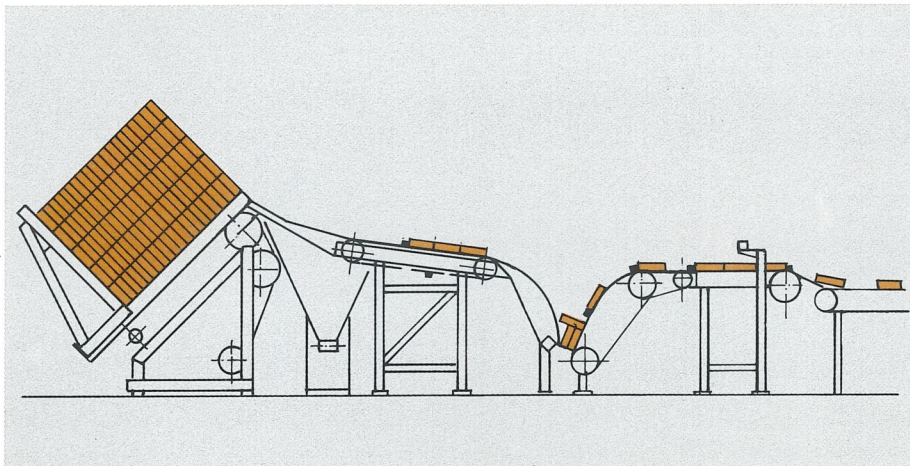
Notre solution:
Ensemble dépileur, séparateur
(séparation graduelle),
HAIST – appareil de distribution
des planches.

Fonction et caractéristiques
de construction:

Transport des pièces à usiner par tronçons à chaîne sans entraînement, aux butées, placés dans une rangée.

Alimentation cadencée de la planche se trouvant au début par roues de distribution à entraînement intermittent.

Rails de pression se trouvant placés au-dessus afin d'éviter que les planches accumulées ne se superposent.



Ihr Nutzen:

Die Vorschaltung eines Werkstückpuffers ermöglicht es, die Bearbeitungsmaschine mit voller Leistung zu fahren.

Falls die Zuführung der Bretter durch Abstapelgerät und Vereinzelung halbautomatisch erfolgt, entfällt der Zwang für den Bedienungsmann, im Takt der Bearbeitungsmaschine das Holz zuzuführen.

Bei Vorschaltung einer Stufenvereinzelung: Volle Konzentration der Überwachungs-person auf die Klassifizierung, wenn vor der Bearbeitungsmaschine sortiert wird.

Your benefit:

Topping a workpiece buffer enables the woodworking machine to operate at full performance.

If the boards are fed semiautomatically by the destacking unit and singling device, it is no longer necessary for the operator to feed in the wood in those intervals given by the woodworking machine.

When topping a step-by-step singling device:

the operator may concentrate fully on classification when sorting before the pieces enter the woodworking machine.

Votre avantage:

L'intercalation d'un tampon de pièces à usiner permet à la machine de traitement de travailler à pleine capacité.

Dans le cas où l'alimentation des planches s'effectue par un ensemble dépileur et la séparation s'effectue semi-automatiquement, l'opérateur de service n'est plus contraint d'alimenter le bois en cadence de la machine de traitement.

En cas d'intercalation d'un séparateur graduel: la personne contrôlant peut se concentrer entièrement à la classification lorsque le triage s'effectue avant la machine de traitement.

Aufgabenstellung 6:
Verkettung von Maschinen zur Bretterzeugung mit einer weiteren Bearbeitungsmaschine.

Unsere Lösung:
Zwischenschaltung von Stufenvereinzelung und Brettzuteilgerät.

Funktion und Konstruktionsmerkmale:

Im Anschluß an Nachschnittsägen, Mehrfach-Bandsägen etc. werden die Bretter in den Schacht der Stufenvereinzelung gefördert. Zuführung der vereinzelteten Stücke auf das Brettzuteilgerät. Beschickung der Arbeitsmaschine taktweise aus dem angesammelten Werkstückpuffer.

Task assignment no. 6:
Interlinking of board-producing machines with a further woodworking machine.

Our solution:
Interposition of Step-by-step Singling Device and Board Allotment Unit.

Function and construction characteristics:

Subsequent to trimming saws, endless band saws, etc., the boards are conveyed to the shaft of the step-by-step singling device. Single pieces are fed onto the board-allotment unit. Feeding of the woodworking machine occurs intermittently from the collected workpiece buffer.

Définition de la tâche 6:
Enchaînement de machines pour la fabrication de planches avec une autre machine de traitement.

Notre solution:
Insertion d'un séparateur graduel et d'un appareil de distribution de planches.

Fonction et caractéristiques de construction:

A la suite des scies de reprise, aux scies à bandes multiples, etc., les planches sont amenées dans le réservoir du séparateur graduel. Alimentation des éléments séparés vers l'appareil de distribution de planches. Alimentation de la machine de traitement en cadence à partir du tampon de pièces à usiner à accumulation.



Ihr Nutzen:

Der vollmechanisierte Arbeitsablauf erlaubt es, bei der Bretterzeugung höchste Leistung zu fahren. Aussortierung bestimmter Qualitäten in den Arbeitsfluß integriert. Beispiel: Einmann-Bedienung bei der Verkettung der Bretterzeugung in einer Doppelwellen-Kreissäge und einer kombinierten Abläng- und Stapelmaschine zur Bildung von Mehrfachstapeln aus Brettzuschnitten.

Your benefit:

The fully automatized work process allows production of boards at the maximum performance level. The sorting out of certain qualities is integrated in the work process. Example: single-operator control when interlinking board production in a double-shafted circular saw and a combined cross-cutting and stacking machine to produce multiple stacks of cut-to-size boards.

Votre avantage:

Le processus de travail entièrement mécanique permet d'obtenir le plus haut rendement lors de la fabrication de planches. Tri de qualités déterminées intégré dans le circuit de production. Exemple: commande à un seul homme lors de l'enchaînement de la fabrication de planches dans une scie circulaire à double-arbre et dans une machine de tronçonnage et de défilage pour la formation de piles multiples à partir de coupes de planches.

Aufgabenstellung 7:
Beidseitige Werkstückbegutachtung vor Kappanlagen.

Unsere Lösung:
Anbau von mechanischen Werkstückwendern vor der Aufgabestelle der Bearbeitungsmaschine.

Funktion und Konstruktionsmerkmale:

Grundsätzlich Wenden:
Nach der Entstapelung werden die Werkstücke zwischen die Arme des Sternwenders gefördert.
Vor und nach dem Drehen erfolgt beidseitige Begutachtung und Markierung. Bretter liegen nach dem Wenden auf dem Arbeitstisch.
Wahl der „richtigen“ Oberseite für den folgenden Arbeitsgang:
Elektrisch betätigte Wendearme ermöglichen, das Werkstück mehrmals um seine Längsachse zu drehen.
Die anschließende Aufgabe auf den Tisch vor der Kappanlage ist mechanisiert.

Task assignment no. 7:
Examination on both sides of the workpiece before entering the trim unit.

Our solution:
Mounting automatic workpiece turners in front of the feeding point of the Woodworking Machine.

Function and construction characteristics:

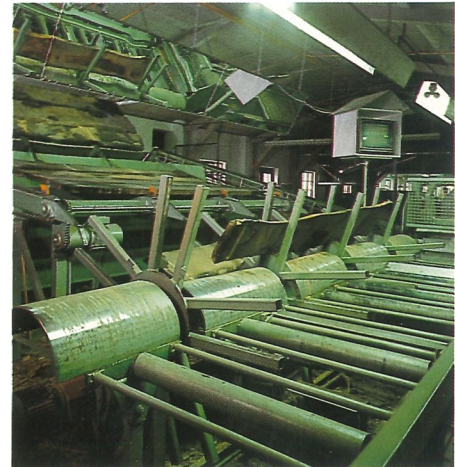
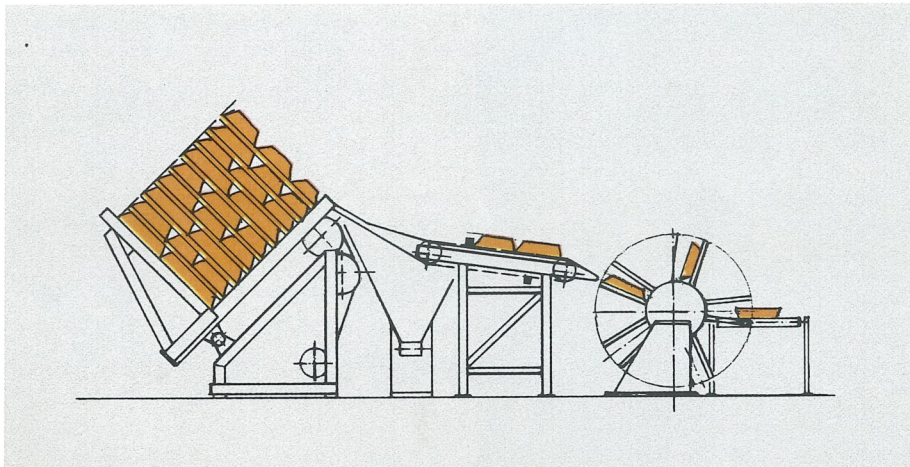
Turning on principle:
After the workpieces are destacked, they are conveyed between the arms of the toothed turner.
Before and after turning, the pieces are examined on both sides and marked accordingly.
The boards are placed on the work table after turning.
To choose the "best" upper side for the following procedure:
Electrically powered turning arms make it possible to turn the workpiece along its longitudinal axis as often as desired.
The succeeding feeding onto the table in front of the trim plant ensues automatically.

Définition de la tâche 7:
Expertise de la pièce à usiner sur les deux côtés avant les installations de raccourcissement.

Notre solution:
Installation d'appareils mécaniques à tourner les pièces à usiner avant la position de chargement de la machine de traitement.

Fonction et caractéristiques de construction:

Tourner fondamentalement:
Après le dépilage, les pièces à usiner sont transportées entre les bras de l'appareil en étoile à tourner les pièces.
Avant et après la rotation s'effectuent une expertise et un marquage.
Après la rotation, les planches se trouvent sur la table de travail.
Sélection du côté supérieur «correct» pour le processus de travail suivant:
Les bras de rotation à actionnement électrique permettent de tourner la pièce à usiner plusieurs fois sur son axe longitudinal.
Le chargement suivant sur la table avant l'installation de raccourcissement est mécanisée.



Ihr Nutzen:
Kein manuelles Eingreifen bei der Begutachtung selbst schwerster Werkstücke zum Zweck der Markierung von Fehlern, die nur auf einer Seite erkennbar sind.
Grundsätzliches Wenden des Holzes oder Drehen auf die „richtige“ Seite vor der Bearbeitungsmaschine.

Bitte informieren Sie uns über Ihre spezifischen Anforderungen und Aufgaben. Wir unterbreiten Ihnen umgehend unsere Lösungsvorschläge.

Your benefit:
No manual handling is necessary to examine even the heaviest workpieces in order to mark faults only recognizable on one side.
Every piece of wood can be completely revolved and turned to its "better" side, ready for the woodworking machine.

Please inform us of your specific requirements and tasks. We will provide our suggestions for problem solution immediately.

Votre avantage:
Pas d'intervention manuelle lors de l'expertise même des pièces à usiner les plus lourdes dans le but de marquer les erreurs qui ne sont détectables que sur un côté.
Tourner fondamentalement le bois ou tourner sur le côté «correct» avant la machine de traitement.

Informez-nous de vos exigences et tâches spécifiques. Nous vous soumettons immédiatement nos propositions pour résoudre vos problèmes.



KARL HAIST GmbH
Maschinenfabrik
8134 Possenhofen
Tel. 0 81 57 / 10 81
Telex 527 708
Telefax 0 81 57 / 70 79

Beschickungs- einrichtungen

Rationell
vom Stapel in die Bearbeitungsmaschine
mit
HAIST-Mechanisierungs-Modulen

HAIST-Anlagen
werden auf der Basis vielfach bewährter
Bausteine speziell für Ihre spezifischen
Produktionsbedingungen geplant und
gefertigt.

Loading Units

Efficiency
from the stack to the woodworking machine
with
HAIST Automation Modules

Based on well-ried and proven
components, HAIST woodworking units
are planned and manufactured
especially for your specific production
requirements.

Dispositifs d'Alimentation

De manière rationnelle
De la pile à la machine de traitement
avec
les modules de mécanisation HAIST.

Les installations HAIST sont planifiées
et fabriquées spécialement en vue de vos
conditions de production spécifiques,
sur la base de composants ayant fait leur
preuves.



Abstapelanlage
mit Stufenvereinzelnung

Destacking unit
with step-by-step singling

Ensemble dépileur
à séparation graduelle

Die Bandbreite der Beschickungssysteme
reicht von einfachen Konfigurationen
bis hin zu Einrichtungen für
vollautomatische taktweise Zuführung des
Holzes zu Mehrfach-Ablängsägen,
Kappsägen, Bandsägen, Hobelmaschinen,
Doppelwellen-Kreissägen,
Stapelmaschinen, etc.

innovativ – robust – leistungsstark.

The spectrum of our feeding systems
extends from simple configurations
to installations for fully automatic
intermittent feeding of wood
to multiple cross-cut saws, trim-saws,
planing machines, double-shafted
circular saws, stacking machines, etc.

up-to-date – sturdy – high productional
output

La palette des systèmes d'alimentation
s'étend de simples configurations
jusqu'à des dispositifs pour l'alimentation
cadencée, entièrement automatique, du
bois pour tronçonneuses multiples, pour
scies de raccourcissement, pour scies
à ruban, pour raboteuses, pour scies cir-
culaires à double arbre, pour machines
d'empilage, etc.

Innovateur – robuste – effectif.



KARL HAIST GmbH
Maschinenfabrik
8134 Possenhofen
Tel. 0 81 57 / 10 81
Telex 527 708
Telefax 0 81 57 / 70 79