

Technische Beschreibung

Zu verarbeitende Holzdimensionen beim Längenzuschnitt

Sägeaggregat Quersägen

Sägeblattdurchmesser	Ø 700 mm
Sägeblatt aus Hartmetall, Sägeblatt-Bohrung	30 mm
Eingangslängen min./max.	400 – 6000 mm
Breiten min./max.	40 - 300 mm
Dicken/Stärken min./max.	12 - 225 mm
Nennquerschnitte (ohne Brettkrümmung)	
min.	40 x 12 mm
max.	280 x 225 mm
max.	300 x 200 mm

Krümmung der Hölzer in alle Richtungen 3 mm pro Meter Länge
bzw. max. 10 mm auf die gesamte Länge.

Endlänge min./max.	
- Kappen	73 - 6000 mm
- Auftrennen	600 – 6000 mm
Auftrennbreite min./max.	40 – 240 mm

Holzarten: Weich-/Hartholz/Holzwerkstoffe

Das Material muss für die Bearbeitung in der Maschine geeignet sein.

Achtung:

Beim Einsatz von optionalem Zubehör können sich geänderte technische Daten ergeben!

Leistung / Positionierung beim Längenzuschnitt

Verfahrgeschwindigkeit des Positionierschiebers im Rückhub max. 180 m/min.
Verfahrgeschwindigkeit des Positionierschiebers im Vorhub max. ca. 60 m/min.

stufenlos regelbar
Schnittzeit / Schnitthöhe einstellbar

Positioniergenauigkeit abhängig vom Werkstückgewicht,
max. Positioniergenauigkeit +/- 1 mm

Schiebermotor

Kräftiger Schieberantrieb, Nennleistung 5,1 kW

Werkstückgewicht bis 250 kg

Sägemotor Quersäge

Motorleistung 13,5 kW

Sägemotor mit erhöhter Leistung für besonders harte Holzwerkstoffe und große Werkstückquerschnitte bzw. große Pakete oder bei hoher Schnittfrequenz (z. B. beim Schneiden von Palettenklötzen).

Zu verarbeitende Holzdimensionen beim Breitenzuschnitt

Sägeaggregat Breitenzuschnitt

Sägeblattdurchmesser	Ø 450 mm
Sägeblatt aus Hartmetall	
Sägeblatt-Bohrung (mit Mitnahmelöchern)	35 mm
Eingangslängen min./max.	1000 - 6000 mm
Eingangsbreiten min./max.	40 - 300 mm
Dicken/Stärken min./max.	12 - 105 mm
Nennquerschnitte (ohne Brettkrümmung)	
min.	40 x 12 mm
max.	300 x 105 mm

Leistung / Positionierung / Breitenzuschnitt

Verfahrensgeschwindigkeit des Positionierschiebers beim Längssägen im Vorhub	max. ca. 20 m/min.
stufenlos regelbar	
Schnittzeit / Schnitthöhe	einstellbar

Breitenpositioniergenauigkeit, max. +/- 1mm

Sagemotor Längssägeaggregat wFlex+

Motorleistung 7,5 kW

Arbeitshöhe

Werkstückauflage **ca. 1000 mm**

Kundenseits Unterbau (Beton) für Säge und einen Teil der Querketten zum Ausgleich des Niveauunterschiedes von 15 cm in der Halle.

Dimter liefert Stahl-Unterlegplatten für Einlauf (Holzboden)
Sowie Unterbau für Füße der Sortierung

Waagerechte Ausrichtung der Maschine (Beschickung über Querkette)

Die Maschine und die Sortierstation werden waagrecht ausgerichtet.

Beschickrichtung

OptiCut in Rechtsausführung

Die Maschine wird von rechts beschickt.

Querbeschickung

Wuchthilfe (Faulenzer)

zur Montage an den Querketten

Querkettenbeschickung

9-strängiger 3/4" Querkettenförderer zur automatischen Beschickung der OptiCut.

Kettenlänge 1500 mm
Holzeingangslänge 400 – 6000 mm
Holzbreite min. 40 mm
Holzdicke min. 12 mm
Max. Breitenunterschied 1:1,5
Max. Längenunterschied 1:1,3
Max. Krümmung 3 mm/m absolut max. 10 mm

Vorteil:

Die Querkettenbeschickung hat eine Pufferfunktion. Während die Maschine die aufgelegten Werkstücke aus dem Puffer abarbeitet, können andere Aufgaben (wie z. B. das Abnehmen der geschnittenen Längen) erledigt werden. Die Ketten sind intelligent gesteuert, um die maximale Pufferwirkung zu erzielen. Durch die erhöhte Schiebergeschwindigkeit im Rückhub sind wesentlich höhere Tagesleistungen möglich.

3 Klinkenreihen für 9-strängigen Querförderer

Heb-/ senkbarer Tisch im Anschlagbereich

Sicherheitsklappe und Prallplatte

Querbeschickung

Variabler Schalter mit Magnethalter zur Steuerung der ersten Klinkenreihe

Über den Schalter wird die erste Klinkenreihe aktiv freigegeben, damit ein Vorbereiten von Paketen auch auf laufenden Querketten vor den Klinken ermöglicht wird.

Vorteil:

Die Pakete können direkt auf die Ketten aufgelegt werden, während die Maschine im normalen Zyklus weiterarbeitet. Die Pufferfunktion des Querförderers wird so nicht beeinträchtigt.

Ausrichthilfe an Quertransport einstellbar

Die Ausrichthilfe kann zwischen den Ketten steckbar stufenlos verstellt werden, um eine weitestgehend bündige Paketausrichtung am Schieberklotz zu erreichen.

Grundkörper / Einlauf / Schieber

Schwenkbarer Positionierschieber mit Klemmvorrichtung für höhere Leistung

Schieberklotz mit Breite 240 mm

Vorteil:

Während ein Brett noch in Bearbeitung ist, kann schon das nächste in die Bearbeitungsposition gefahren werden, um einen kontinuierlichen Arbeitsablauf zu gewährleisten. Mit der Klemmvorrichtung können höhere Bremsrampen und damit höhere Tagesleistung realisiert werden, da ein Verschieben der Werkstücke verhindert wird

Zwei Laser-Fotozellen an schwenkbarem Positionierschieber

Automatische Erkennung der Rohbrettlänge bei wechselnder Eingangslänge mit Hilfe einer auf dem schwenkbaren Positionierschieber montierten Laser-Fotozelle. Maximale Holzkrümmung in der Breite 15 mm.

Vorteil:

Die Säge optimiert die gemessene Holzlänge gemäß der vorgegebenen Schnittliste und maximiert dadurch die Holzausbeute.

Automatische Breitenmessung der Werkstücke

Berührungslose Erfassung der Werkstückbreite durch Abstandssensor. Nach der Vermessung der Breite des Werkstücks wird automatisch die zu der gemessenen Breite vorher definierte Schnittliste ausgewählt.

Zur Messung notwendige Holzdicke min. 12 mm
Messbare Holzbreite 40 - 300 mm
Genauigkeit der Messung max. +/- 2 mm
Software für max. 16 Breiten pro Produktgruppe

Säge / Grundkörper / Breitensäge

Sägeaggregat zum Längssägen wFlex⁺

Integrierte Lösung aus Positioniereinheit und Längssäge zum automatischen Breitenzuschnitt von Einzelwerkstücken bzw. Werkstückpaketen übereinander. Die benötigte Breite wird über Schnittliste eingegeben bzw. über die optionale OptiPal-Steuerung vorgegeben und über ein servogesteuertes Positionieraggregat angefahren. Über das Schiebersystem werden die Werkstücke/Werkstückpakete durch das Längssägeaggregat wFlex⁺ geschoben. Ein vorgeschaltetes Seitendruckaggregat mittels gesteuerter Druckrolle führt das Werkstück/Werkstückpaket am Anschlag. An diesem ist eine Breitenmessung zum Vermessen der Eingangsware integriert.

Vorteil:

2 Arbeitsschritte in nur einer Bearbeitung, sowohl steuerungstechnisch und ablauftechnisch sind große Mehrleistungen gegenüber manuellen Systemen realisierbar.

Kennzeichnung geschnittener Längen

Anbindung eines REA Kartuschen Ink-Jet Druckers zur Kennzeichnung vor dem Sägeblatt von oben

Eine pneumatisch gesteuerte Aufnahme ermöglicht die Integration eines HR-Drucksystems in die Säge. Die Einbauposition der Schreibköpfe erlaubt die Kennzeichnung der Werkstückoberseite vor dem Kappen. Der Druckbeginn ist in der Breite manuell einstellbar. Das Verfahren der Einheit auf die Werkstückdicke erfolgt vollautomatisch.

Eine umfangreiche Softwareerweiterung der Sägensteuerung ermöglicht den Austausch von Produktionsdaten, Statusmeldungen sowie die Grundbedienung des Drucksystems.

Ausrüstungspaket beinhaltet:

- Pneumatisch gesteuerte Schreibkopf-Aufnahme
- Drehimpulsgeber für den Drucker
- Freistehender Standfuß für die Aufnahme des Druckercontrollers
- Datenschnittstelle zwischen Sägesteuerung und Drucker

Grunddaten Kennzeichnungssystem:

Länge Drucklayout max.: min. Gutteilänge - 10 mm

Zu verarbeitende Holzdimensionen bei aktivem Drucker:

Dicke min.: 15 mm

Zu bedruckende Gutteile:

Druckbeginn in der Breite (ohne Brettkrümmung): 35 bis 73 mm

Gutteilänge min. am Brettanfang / im Brett: 10 mm + Länge

Drucklayout

Gutteilänge min. am Brettende 210 mm +
Länge Drucklayout

Daten-Schnittstelle:

Ethernet

Achtung:

Der Einsatz des Druckers führt zu Leistungsminderungen.

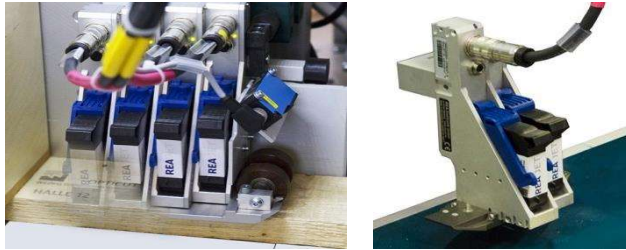
Pro Brett erhöht sich die Bearbeitungszeit um bis zu 4 Sekunden.

Das Einbinden eines kundenseits bereitgestellten Druckers ist nur nach Rücksprache möglich. Die Installation wird nach Aufwand berechnet.

Nur in Verbindung mit Seiteneinweiser!

Nur in Verbindung mit Netzwerkanbindung!

Kennzeichnung geschnittener Längen



REA Kartuschen Ink-Jet Drucker

zum Bedrucken von Werkstücken mit hochauflösenden alphanumerischen Texten und Logos. Das robuste Design des Kennzeichnungssystems garantiert die zuverlässige Werkstückkennzeichnung im Industrieinsatz.

Grunddaten Kennzeichnungssystem:

Drucktyp:	Thermal Ink-Jet
Druckauflösung max.:	600 dpi
Umgebungstemperatur min.:	15°C

Vorteil:

Wartungsfreies System - mit jedem Kartuschenwechsel ein neuer Druckkopf. Höchste Betriebssicherheit und Verfügbarkeit durch Kalkulation der Druckreichweite.

Achtung:

Einsatz des Drucksystems bei Umgebungstemperaturen <15°C nur mit Zusatzausrüstung und auf Anfrage möglich!
Bedrucken von Werkstücken mit Barcodes und Datamatrix Codes nur auf Anfrage!

4-Kopf-System für max. Schriftbreite 50,8 mm

Das Kennzeichnungssystem setzt sich zusammen aus:

- Controller 4K
 - Schreibkopf (4x)
 - Schreibkopfkabel (4x)
 - Abstreifplatte mit Rollen 4K
 - Erstausrüstung Kartuschensatz
-

Optimierungskappsäge OptiCut S 60

Integrierte Lösung aus Positioniereinheit und Kappsäge zum automatischen Kappen. Zügiges, sicheres Zuschneiden von Einzelteilen oder Paketen.

Der schwere, geschweißte Sägekörper sowie das Sägeaggregat bilden die Grundlage für präzise Kappschnitte.

Im Rückhub werden die Werkstücke automatisch vermessen und dann von einem kräftigen und präzisen Schieber automatisch zum Kappen positioniert, pneumatisch gespannt und gekappt. Damit werden sehr hohe Tagesleistungen erreicht. Der Schnittbereich ist großzügig gekapselt. Gute Sicht auf das Schnittgut durch große Sichtfenster. OptiCut S 60 ist über Touchscreen sehr einfach zu bedienen.

Vorteil:

Leistungsstarkes Maschinenkonzept für den zuverlässigen Dauerbetrieb bei einfachster Bedienung. Die Maschine kann je nach Anwendung bis zu 4 manuelle Kappsägen im Fixlängenzuschnitt ersetzen bei halbiertem Personalaufwand.

Garantiert beste Optimierung des Eingangsmaterials durch Volloptimierung und intelligente Maschinensteuerung.

Geschlossenes Schiebersystem für exakten und zuverlässigen Zuschnitt, für den täglichen Dauereinsatz. CE-konform und wartungsarm bei minimalen Betriebskosten.

Säge / Beleuchtung

LED-Lampe innerhalb Sägehaube

Zum Ausleuchten des Schnittbereichs.
Beleuchtungsfarbe wechselt bei Störung auf rot.

Säge / Werkstückspannung

Pneumatisch gesteuerter Seiteneinweiser im Einlauf der Säge

Führt das Werkstück an der Anschlagkante entlang und erhöht die Rechtwinkligkeit der Schnitte bis 800 mm vor Werkstückende. Durch den permanenten Andruck können auch höher Bremsrampen gefahren und eine höhere Tagesleistung erzielt werden.

Pneumatisch gesteuerte Rolle von oben vor dem Sägeblatt

zum Verhindern des Verdrehens der Werkstücke während des Transports und Erfassen auch nach oben gebogener Hölzer
Min. Holzbreite 40 mm
Min. Holzstärke 12 mm

Zu empfehlen insbesondere Werkstücken die beim Anlegen des Seitendrucks zum Verdrehen neigen.

Säge / Werkstückspannung

Verkürzter Hubweg des Niederhalters

Der Niederhalter fährt nach der automatischen Erkennung der Werkstückdicke nur einen geringen Hubweg, um den Sägezyklus zu verkürzen.

Vorteil:

Leistungssteigerungen von bis zu 50 % und mehr je nach Produktionsmuster können erzielt werden.

Säge / Werkstückspannung

Pneumatisch gesteuerte seitliche Andruckvorrichtung im Auslauf der Säge

Ausrichtung des Werkstückes im Schnittbereich an der Anschlagkante (Führungslinial) für weitestgehend rechtwinkligen Schnitt.

Notwendig für Sortierung ohne Leistungsminderung.

Vorteil:

Das Werkstück wird hinter dem Sägeblatt permanent, pneumatisch an den Anschlag gedrückt, um eine erhöhte Rechtwinkligkeit zu erhalten. Durch die Bremswirkung der Druckelemente kann der Schieber zudem vor dem Schnitt schärfer abbremsen, was eine höhere Tagesleistung ermöglicht.

Pneumatisch gesteuerte Seitendruckrolle vor und nach wFlex+ Aggregat

Auslauf / Sortierung / Abfallentsorgung

Integrierter Abfallschacht für Sortierbandbreite 350 mm

Elektro-pneumatisch betätigt für sicheres Aussortieren der Abfallstücke, direkt nach der Säge, ohne Antriebseinheit, in Verbindung mit Sortierstation

Max. Abfalllänge :

bei Werkstückdicke/-stärke \leq 160 mm : 120 mm

bei Werkstückdicke/-stärke $>$ 160 mm : 100 mm

Minimale Gutlänge 73 mm.

Vorteil:

Wesentlich höhere Leistung durch die Vermeidung von zusätzlichen Schnitten in Abfallteilen. Erhöhte Standzeiten des Werkzeugs, geringerer Luftverbrauch. Der Abfallschacht ermöglicht eine sichere Ausschleusung von Abfallteilen noch vor der Sortierstation ohne Leistungsverlust. Störungen in der Sortierung durch Verklemmungen von Spreißeln etc. sind ausgeschlossen, direkte Verkettungen mit den nächsten Produktionseinheiten (Kehlmaschine, Keilzinkenanlage etc.) werden ermöglicht.

Auslauf / Sortierung

Sortierung Grundpaket

Ausrüstungspaket zum Anschluss der Sortierstation

Ablösevorrichtung im Anschlag für eine verbesserte Sortierung anhaftender Teile

Ein pneumatisch gesteuertes Anschlagelement löst die Werkstücke vom Anschlag. So werden z. B. nebeneinander liegende Hölzer gleichzeitig von der Sortierung erfasst und auch an Schnittflächen aneinander haftende Werkstücke können voneinander gelöst werden. Eine insgesamt sauberere Sortierung wird ermöglicht.

Auslauf / Sortierung

Auslauftransportband / Sortierstation

mit energieeffizientem Antriebsmotor (Energieeffizienzklasse IE2),
ohne Auswerfer,
Bandbreite 350 mm
Bandlänge Auslaufband ca. 10.000 mm

Regelbare Geschwindigkeit des Auslaufbandes mittels Frequenzumrichter.

Ermöglicht :

- Sortierung von schweren Einzellängen > 20 kg
- Sortierung von langen Einzellängen > 1 m
- Sortierung von Paketen
- Verbindung mit Stapelautomaten

Das Sortierband wird über einen Frequenzumrichter geregelt und kann so stufenlos über die Steuerung in seiner Geschwindigkeit angepasst werden. Für besonders schwere oder lange Einzellängen schaltet das Sortierband automatisch in den Stop-and-Go-Betrieb um.

Vorteil:

Höhere Produktionssicherheit und geringerer Verschleiß des Sortierbandes auch bei der Produktion von schweren Einzellängen. Pakete bleiben bei entsprechender Konfiguration als solche erhalten und können sauber vom Sortierband abgeschoben werden.

Achtung: Leistungsminderung möglich!

Auslauf / Sortierung

8 Auswerfer in schwerer Ausführung für Pakete

mit erhöhter Schieberplatte 160 mm,
zum Abschub von Paketen vom waagrechten Band

Abnahmetische (4 Stück, jedes Segment 2500 mm lang)

zum seitlichen Anbau an Auslauftransportband (Sortierstation), für
manuelle Abnahme durch dem Bediener

Auslauf / Anzeige

Zwei Auslaufmonitor 18,5"

Geschnittene Längen werden auf dem Auslaufmonitor angezeigt.
Der Bediener kann anhand der Anzeige die Werkstücke
(Werkstückpakete) den einzelnen Aufträgen zuteilen und
dementsprechend ab stapeln. Die Aufträge können auch farblich
unterschiedlich dargestellt werden.

Mit Quittierschalter zum Bestätigen der Teileabnahme.

Steuerung / Bedienung



Bediengerät OptiCom Pro 15,6"

zur einfachen und intuitiven Bedienung und Parametereingabe über den drucksensitiven Touchscreen. Das Bediengerät überzeugt durch seine Helligkeit, den großen Blickwinkel und eine Bilddarstellung mit hohem Kontrast.

Mit dem OptiCom Pro kommen die Vorzüge der Bedienoberfläche erst richtig zum Tragen. Durch Einblenden der Toolboxes kann der Bediener unterstützend zusätzliche Informationen abbilden oder hat die Möglichkeit des Direktzugriffs auf zahlreiche Produktions-, Maschinen- und Servicefunktionen.

Für eine Darstellung des Arbeitsbereichs in maximaler Größe können die Toolboxes vollständig ausgeblendet werden. Dies ermöglicht eine bessere Lesbarkeit speziell aus größerer Entfernung.

- Industrie TFT-Bildschirm
- Bildschirmdiagonale: 15,6"
- Auflösung: 1366 x 768
- Schutzart der Front: IP65 (spritzwassergeschützt / staubdicht)

Vorteil:

- Einfachste Bedienbarkeit ohne PC-Kenntnisse
- Mit Handschuhen bedienbar

Steuerung / Bedienung

Bedienoberfläche

Einfachste und intuitive Bedienung per Touch. Dank der WEINIGweit einheitlich aufgebauten Bedienoberfläche lassen sich alle WEINIG Maschinen auf die gleiche intuitive Art und Weise bedienen.

Zum effizienten Arbeiten stehen dem Bediener alle relevanten Informationen auf einen Blick zur Verfügung. Ein- und ausblendbare Toolboxes machen die Anpassung des Bedienpanels auf die persönlichen Bedürfnisse möglich.

Der "Maschinenstatus" ist als zentrale Statusanzeige aus allen Ansichten heraus einblendbar.

Zentrale Informationen, Meldungen und Statusanzeigen werden in der Kopfzeile dargestellt.

Sprache

Die Bedienoberfläche der Maschine wird standardmäßig in EU-Ländern in Landessprache, Deutsch und Englisch ausgeliefert. Das Ändern der aktuellen Sprache ist aus allen Ansichten heraus direkt möglich.

Erweiterung der Bedienoberfläche um weitere Sprachen auf Anfrage möglich.

Steuerung / Bedienung



Staubgeschützter USB-Anschluss

direkt am Bediengerät für die einfache Erstellung einer Datensicherung, den Export einer Produktionsaufzeichnung oder zum Aufspielen eines Software-Updates.

Netzwerkanbindung

zur Integration der Maschine in das Firmennetzwerk. Ermöglicht den Zugriff auf freigegebene Server-Laufwerke und/oder das Drucken z. B. der Statistik auf einem netzwerkfähigen Bürodrucker (PCL 5c oder PCL 6 Standard).

Zur Verbindung der Maschine mit dem Firmennetzwerk wird im Schaltschrank ein Industrie-Ethernetswitch eingebaut.

Achtung:

Netzwerkkabel ist nicht im Lieferumfang enthalten!

Steuerung / Bedienung

WEINIG Dimter Import-/Exportschnittstelle

Über das Dateiformat CSV (ASCII) können Fertigungslisten problemlos aus Fremdsystemen importiert, weiterverarbeitet und exportiert werden. Maximale Kompatibilität ermöglicht die konfigurierbare Variablenübergabe der Schnittstelle. Dies ermöglicht die Anpassung der Schnittstelle an die vorhandene Struktur der einzulesenden Datei.

Im Standard ist der Austausch folgender Daten möglich:

- Qualität
- Länge
- Wert (Statistik)
- Priorität 1 (Länge)
- Priorität 2 (Sollstückzahl)
- Boxausrichtung (mittig / vorne / hinten)
- Box (Auswerfernummer)
- Boxtyp (einzeln / kombiniert / alternierend)
- Kennung (Wert 1 - 10)
- Soll- / Ist-Stückzahl
- Holzdimensionen (Breite / Dicke)
- Material

Anschlusskit an den kundenseitigen PC für OptiCom Pro

Schnittlisten können im Büro erstellt und "online" an OptiCom Pro übergeben werden oder umgekehrt der Produktionsstand über die von OptiCom Pro geführte Statistik abgefragt werden. Erstellung ausführlicher Produktionsstatistik im Büro.
OptiCom Software für PC

Steuerung / OPTIPAL – Software

OPTIPAL - Software zur automatischen Erstellung von Schnittlisten für die Produktion von Paletten- und Kistenbrettern

OPTIPAL errechnet voll automatisch aus der vorgegebenen Stückzahl der zu fertigenden Paletten die notwendige Anzahl und das Maß der Auflagenbretter, Unterzüge, Bodenbretter etc.

In der Auftragsvorbereitung werden lediglich die Stückzahlen und Maße der zu fertigenden Produkte eingegeben.

Im Produkttyp können folgende Daten hinterlegt werden:

- Typbezeichnung
- Brettquerschnitte
- Fixe oder variable Längenmaße
- max. Brettabstände
- Vom Palettenmaß abweichende Brettmaße (z. B. innenliegende Seitenwände)
- Klotzmaße

Die Zuschnittdaten werden auf Knopfdruck an die OPTICUT übergeben und nach Rohquerschnitt sortiert. An der Maschine können die einzelnen Schnittlisten ausgewählt und abgearbeitet werden.

Es können im Standard bis zu 20 unterschiedliche Kisten- und Palettentypen angelegt und verwaltet werden.

Es ist auch möglich, die Bretter für Seitenwände bei der Produktion von Verpackungskisten über die OPTIPAL Software zu fertigen. Die Berechnung der benötigten Anzahl der Seitenbretter erfolgt ebenfalls über die OPTIPAL Software nach Vorgabe der Kistentypen.

Vorteil:

Die Software integriert die Maschine in die Auftragsvorbereitung und ermöglicht so eine papierlose, optimierte, flexible und effiziente Fertigung.

Steuerung / OPTIPAL – Software

OptiPal Plus - effizienteres Arbeiten durch Vorooptimierung Das Zusatzmodul OPTIPAL Plus integriert eine Vorooptimierungssoftware.

Hierbei werden dem Bediener die optimal zu verwendenden Rohholzlängen aus dem Lager vorgegeben, mit denen der minimale Verschnitt bei der Produktion der Palettenbretter zu erzielen ist. Die Verarbeitung der Bretter im Einzelbrettmodus und/oder als Paket wird hierbei berücksichtigt.

In das Programm werden die Daten der zu verwendenden Rohware (= Holzlager) eingegeben bzw. aus einer Textdatei importiert. Die Auftragsliste mit den erforderlichen Fixlängen/Stückzahlen wird in OptiPal importiert. Auf Knopfdruck wird ein Optimierungslauf gestartet und aus den verfügbaren Daten ein Gesamtergebnis berechnet.

Es stehen danach als Ergebnis zur Verfügung:

- Eine Liste mit den erforderlichen Rohteilen (Länge / Stückzahl)
- Eine Datei mit den Schnittmustern, die von dem Maschinen-
Display aus zur Produktion in die Maschine importiert werden kann
- Der nach den gesteckten Rahmenbedingungen erforderliche Verschnitt

Die Rahmenbedingungen (Auftragsgröße, zu verwendende Rohware etc.) können anschließend beliebig verändert und angepasst werden, um den optimalen Kompromiss zwischen optimiertem Verschnitt und effizientem Arbeitsablauf zu finden. Der Bediener entscheidet dann, welches Optimierungsergebnis für die OptiCut exportiert werden soll.

Rohware: Maximal 10 Querschnitte mit je 3 Rohlängen,
Fixmaße: Maximal 100 Fixlängen je Querschnitt.

Vorteil:

- Durch die Optimierung des gesamten Auftrages ist die Ausbeute besser als bei der Optimierung jedes einzelnen Brettes.
- Durch die Simulation mit verschiedenen Möglichkeiten kann z.B. die günstigste Rohholzlänge bestimmt werden.

Datenaustausch

Der Datenaustausch zwischen dem ERP-System und der OptiResult Software bzw. der OptiCut erfolgt über das Austauschen von Dateien im CSV-Format (ASCII). Beide Systeme greifen hierfür auf einen gemeinsamen Ordner im Firmennetzwerk zu.

Importdatei für OptiResult

Im Importdialog von OptiResult werden die vom ERP-System zur Verfügung gestellten Fertigungsaufträge angezeigt.

Der Bediener wählt aus dieser Liste den nächsten Optimierlauf zu produzierenden Aufträge aus. Der Lagerbestand wird pro Tag beim ersten Öffnen des Programms eingelesen und über den Tag intern weiter verwaltet.

Erforderliche Informationen

1) zum Fertigungsauftrag

- Fixlänge
- Boxausrichtung (mittig / vorne / hinten)
- Box (Nummer des Auswerfers)
- Boxtyp (einzeln / kombiniert / alternierend)
- Kennung (Wert 1-10) (kann für die Auftragspezifischen

Informationen des ERP-Systems verwendet werden, mindestens die Nummer des Fertigungsauftrags)

- Drucken ja/nein
- Sollstückzahl
- Iststückzahl
- Holzbreite
- Holzdicke
- Auftrennbreite (zu besäumende Ware)
- Material

2) zum Lagerbestand

- Material
- Holzbreite
- Holzdicke
- Rohlänge
- Lagerbestand
- Maximale Pakethöhe
- Maximale Paketbreite
- Wertigkeit

Exportdatei für ERP-System

Die Datei wird von der OptiCut erzeugt nachdem die letzte Fixlänge gekappt wurde, die für die in OptiResult zusammengefassten Aufträge benötigt wird.

1) zum Fertigungsauftrag

- Fertigmeldung der zugeschnittenen Aufträge
- Gesamt-Bearbeitungszeit aller Aufträge

2) zum Lagerbestand (pro Brett(-paket) ein Datensatz)

- Fixlängen
- Material
- Holzbreite
- Holzdicke
- Rohlänge
- Paketbreite
- Pakethöhe

Steuerung / OPTIPAL – Software

Erweiterungstool OptiPal Breitenoptimierung

Die Version OptiPal Pro ermöglicht die Verarbeitung variabler Breiten z. B. bei der Produktion von geschlossenen Seitenwänden. Die variablen Breiten werden so lange aufsummiert, bis die vorgegebene Breite an allen geschlossenen Wänden jeweils überschritten wird. Voraussetzung hierfür ist eine automatische Breitenmessung in der OptiCut.

Hinweis: Eine Kombination mit den Versionen OptiPal Plus ist für variable Eingangsbreiten nicht möglich. Die optimierte Verarbeitung der anteiligen Fixbreiten einer Seitenwand (Laschen etc.) ist allerdings über OptiPal Plus möglich.

Abfallsteigband

angetrieben, Länge 2500 mm, Breite 400 mm, ansteigend auf Höhe 1400 mm

Verlängerung um 6,5 m auf Gesamtlänge von ca. 9 m

Abfallentsorgung bis Vibrorinne,
Oberkante Vibrorinne ca. 850 mm

Heizgerät

Elektrik

Betriebsspannung 400 Volt / 50 Hz

Anschlusswerte

Anschlusswerte Grundmaschine

Elektrischer Anschlusswert	Siehe
Luftverbrauch	Aufstellungszeichnung
Betriebsdruck	min. 6-8 bar
Absauggeschwindigkeit	ca. 30 m/sec.
Absaugdurchmesser	1 x 125 mm
	1 x 80 mm
Absaugmenge	ca. 1800 m ³ /h
Lärmemission im Leerlauf	<= 85 dBA

Achtung:

Kundenseits muss eine unterbrechungsfreie
Spannungsversorgung gewährleistet sein!
Andere Werte möglich beim Einsatz von Optionen!

Farbe

Lichtgrau RAL 7035
Anthrazit RAL 7016

Sicherheit

Die Ausführung der Maschine ist innerhalb der von uns definierten Grenzen und deren bestimmungsgemäßem Gebrauch CE-konform nach den EG-Maschinenrichtlinien hergestellt.

Wird die Maschine mit anderen Maschinen / Anlagen verkettet, erhält sie anstatt der CE-Konformitätserklärung eine "Einbauerklärung" nach Anhang II/B der EG-Maschinenrichtlinien.

Wir weisen darauf hin, dass bei einer kundenseitigen Verkettung der Maschine mit anderen Maschinen / Anlagen der Kunde / Betreiber zum Hersteller wird und für das Sicherheitskonzept zuständig und verantwortlich ist. Ohne ein Sicherheitskonzept der Gesamtanlage darf in diesem Fall keine Inbetriebnahme der Maschine erfolgen. Mitgelieferte Schutzzäune, Wartungstüren und Endschalterabsicherungen sowie Lichtschranken sind Bestandteil des Sicherheitskonzeptes und müssen vor Inbetriebnahme installiert werden. Die Anlage darf ohne diese Sicherheitseinrichtungen nicht betrieben werden!

DE Inhalt des Datenblattes / Lieferumfang

Sehr geehrter Gebrauchtmaschinen-Interessent,
diese Datei wurde uns vom Maschinenhersteller bzw. vom Vorbesitzer zum Zwecke der Vermarktung überlassen und enthält ursprüngliche Daten der Neumaschine zum Zeitpunkt der Erstauslieferung. Die aktuelle Ausstattung der angebotenen Gebrauchtmaschine kann davon abweichen. Die Daten dürfen weder verändert, noch vervielfältigt, noch für einen anderen Zweck an Dritte weiter gegeben werden.

EN Contents of the data sheet / layouts / scope of delivery

Dear customer,
this file has been given to us by the machine manufacturer or the previous owner for marketing purposes and contains original data of the new machine at the time of first delivery. The current equipment of the offered used machine may differ. The data must not be changed, duplicated or passed on to third parties for any other purpose.

FR Contenu de la fiche technique / mises en page / étendue des fournitures

Cher client intéressé aux machines d'occasion,
ce fichier nous a été remis par le fabricant de la machine ou le propriétaire précédent à des fins de marketing et contient les données originales de la nouvelle machine au moment de la première livraison. L'équipement actuel de la machine d'occasion proposée peut être différent. Les données ne peuvent être modifiées, dupliquées ou transmises à des tiers pour toute autre fin.

ES Contenido de la ficha técnica / diseños / volumen de entrega

Querido interesado en máquinas usadas,
este archivo nos fue entregado por el fabricante de la máquina o el propietario anterior con fines de comercialización y contiene los datos originales de la nueva máquina en el momento de la primera entrega. El equipamiento actual de la máquina usada ofrecida puede ser diferente. Los datos no pueden ser modificados, duplicados o transmitidos a terceros para cualquier otro objetivo.

IT Contenuto della scheda tecnica / layout / volume di consegna

Gentile interessato alle macchine usate,
questo file ci è stato consegnato dal produttore della macchina o dal precedente proprietario per scopi di marketing e contiene i dati originali della nuova macchina al momento della prima consegna. Le attrezzature attuali della macchina usata offerta possono essere diverse. I dati non devono essere modificati, duplicati o trasmessi a terzi per altri scopi.

PL Treści kart katalogowych / schematów / zakresu dostawy

Szanowni Państwo,
plik ten został przekazany nam przez producenta maszyny lub poprzedniego właściciela w celach marketingowych i zawiera oryginalne dane nowej maszyny w momencie pierwszej dostawy.
Aktualne wyposażenie oferowanej używanej maszyny może się różnić. Dane te nie mogą być zmieniane, powielane ani przekazywane osobom trzecim w żadnym innym celu.

RU Содержание паспорта станка / план оборудования/ объём поставки

Уважаемый клиент,
этот файл был предоставлен нам производителем станка или предыдущим владельцем оборудования для маркетинговых целей. Файл содержит исходные данные нового станка, соответствующие объёму первичной поставки. Объём поставки предлагаемого в настоящий момент б/у оборудования/станка может отличаться от первичного объёма поставки. Предоставленные данные не предназначены для изменения, копирования или передачи третьим лицам для использования в любых других целях.