

Technische Beschreibung

Zu verarbeitende Holzdimensionen

Sägeaggregat für max. Schnitthöhe 120 mm und große Holzquerschnitte

Sägeblattdurchmesser	Ø 500 mm
Sägeblatt aus Hartmetall	
Sägeblatt-Bohrung	30 mm
Eingangslängen min./max.	400 – 6300 mm
Breiten min./max.	20 - 300 mm
Dicken/Stärken min./max.	10 - 120 mm
Nennquerschnitte (ohne Brettkrümmung)	
min.	20 x 10 mm
max.	215 x 120 mm
max.	300 x 40 mm

Zulässige Krümmung der Hölzer in alle Richtungen max. 2 mm pro Meter Länge bzw. max. 8 mm auf die gesamte Länge.

Endlänge min. 80 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

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

stufenlos regelbar

Schnittzeit / Schnitthöhe einstellbar

Die praktische Tagesleistung hängt wesentlich von den kundenseitigen Produktionseigenschaften ab.

Positioniergenauigkeit

abhängig vom Werkstückgewicht,
max. Positioniergenauigkeit +/- 0,1 mm

Schiebermotorleistung 5,1 kW

Schiebermotor mit erhöhter Leistung für besonders schwere Holzwerkstoffe und große Werkstückquerschnitte bzw. große Pakete bis max. 100 kg. Die Positioniergenauigkeit ist abhängig vom Werkstückgewicht.

Sägemotor

Sägemotorleistung 7,5 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).

Regelbare Schnittgeschwindigkeit des Sägeblattes bei Sägemotorleistung 7,5 kW

Regelung der Drehzahl des Sägeblattes mittels Frequenzumrichter im Bereich von 40 bis 100 % der maximalen Drehzahl.

Genauigkeitspaket

34427*

Genauigkeitspaket

Schieberpositioniergenauigkeit +/- 0,1 mm, in Schiebereinheit eingebauter Magnetmaßstab mit Lesekopf und Kabelschlepp.

Arbeitshöhe

Werkstückauflage
Der Maschinentisch ist um 10° geneigt.

ca. 1000 mm+

Beschickrichtung

OptiCut in Rechtsausführung

Die Maschine wird von rechts beschickt.

Beschickung / Einlauf

Auflagearme seitlich an den Einlauftisch montiert, für gleichmässiges Arbeiten an der OptiCut

Vorbereiten der Werkstücke bzw. Begutachten und Markieren der Holzfehler ist unabhängig von der Bearbeitung des vorangehenden Werkstückes in der Säge möglich.

Automatikstart in Sägetisch

Sicherheitsklappe und Prallplatte

Einlauf / Schieber

Schwenkbarer Positionierschieber für höhere Leistung durch kontinuierliche Beschickung

mit pneumatischer Ausrüstung zum Heben und Senken.
Schieberklotz mit Breite 180 mm

Vorteil:

Während ein Brett noch in Bearbeitung ist, kann schon das nächste in die Bearbeitungsposition gelegt werden, um einen kontinuierlichen Arbeitsablauf zu gewährleisten.

Einlauf / Schieber / Vermessung

Laser-Fotozelle 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 40 mm, andere auf Anfrage.

Vorteil:

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

Einlauf / Schieber / Vermessung

Automatisches Auskappen von Holzfehlern und Schneiden von Fixlängen (Fehlerkappen + Optimieren) 4 Qualität

Lumineszenztaster zum Aufbau auf den schwenkbaren Positionierschieber zusätzlich zu der Laser-Fotozelle, umfangreiches Softwarepaket zur Optimierung. Im Rückhub des Schiebers werden die Rohbrettlänge und die Positionen der markierten Holzfehler ermittelt. Das Brett liegt hier bereits in Beschickposition, der Schieber ist nach oben geschwenkt. Nach dem Vermessen im Rückhub klappt Schieber nach unten und transportiert das Brett an die Kappsäge. Die OptiCut kappt automatisch die markierten Holzfehler aus und aus den verbleibenden Reststücken die passenden Längen der Schnittliste.

Vorteil:

Die Säge optimiert die gemessene Holzlänge unter Berücksichtigung der Kreidemarkierungen gemäß der vorgegebenen Schnittliste und maximiert dadurch die Holzausbeute. Da die kompletten Werkstückdaten vor dem ersten Schnitt bekannt sind (Volloptimierung), kann immer die optimale Schnittaufteilung der Werkstücke garantiert werden.

Einlauf / Vermessung

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. 15 mm

Messbare Holzbreite 20 - 300 mm

Genauigkeit der Messung max. +/- 2 mm

Software für max. 16 Breiten pro Produktgruppe

Grundmaschine / Säge

Optimierkappsäge OptiCut S90 Speed

Besonders schnelle, automatische Kappsäge als integrierte Lösung aus Positioniereinheit und Säge. Sicheres Zuschneiden von Einzelteilen bei gleichzeitig hoher Leistung. Der schwere, geschweißte Sägekörper sowie das Sägeaggregat bilden die Grundlage für präzise Kappschnitte.

Sicheres und effizientes Arbeiten bei hoher Vorschubgeschwindigkeit: Zügiges Beschicken direkt in Transportposition durch schwenkbaren Positionierschieber und automatischer Start durch Fotozellenvorhang. Die Positionierung ist hochdynamisch und exakt. Spannung der Werkstücke und Schnitt folgen zeitlich optimiert. Der Rückhub des Schiebers ist extrem schnell. Damit werden sehr hohe Tagesleistungen erreicht. OptiCut S 90 Speed kann durch Optionen aufgewertet werden (viele davon auch nachträglich).

Vorteil:

Leistungsstarkes Maschinenkonzept für den zuverlässigen Dauerbetrieb bei einfachster Bedienung. Die OptiCut S 90 Speed ist für höchste Tagesleistungen ausgerichtet bei hoher Flexibilität und Genauigkeit. Garantiert beste Optimierung des Eingangsmaterials durch Volloptimierung und intelligente Maschinensteuerung. Geschlossenes Schiebersystem für exakten und zuverlässigen Zuschnitt, für den täglichen Dauereinsatz. Unterschiedliche Automatisierungslösungen sind optional verfügbar, um die Stückkosten bei maximaler Holzausbeute noch zusätzlich zu senken. CE-Konform und wartungsarm bei minimalen Betriebskosten.

Präziser Vorschub des Sägeblattes bei Schnitthöhe bis 120 mm

Hub des Sägeblattes mittels servogesteuertem Elektro-Hubzylinder ermöglicht die präzise Bestimmung der Vorschubgeschwindigkeit und eine automatische Schnitthöheneinstellung. Diese Parameter können produktbezogen abgespeichert werden.

Zu empfehlen beim Schneiden von Profilen, beschichteten Holzwerkstoffen, Kunststoffen oder Kartonagen.

Grundmaschine / Säge / Beleuchtung

LED-Lampe innerhalb Sägehaube

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

Grundmaschine / Säge / Werkstückspannung

Seiteneinweiser in verkürzter Ausführung

Führt das Werkstück an der Anschlagkante entlang und erhöht die Rechtwinkligkeit der Schnitte bis 800 mm vor Werkstückende.

Manuelle Voreinstellung der Kanalbreite des Seiteneinweisers

Über eine manuelle Voreinstellung an dem Seiteneinweiser wird ein Kanal definierter Breite erzeugt. So können z. B. auch dünne und empfindliche Werkstücke gleicher Breite an den Anschlag geführt werden, ohne dass sich diese durch den pneumatischen Druck des Einweisers verdrehen.

Grundmaschine / 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.

Seitendruckrolle im Auslauf

Eine Seitendruckrolle drückt nach dem Sägeblatt das Werkstück an den Anschlag.

Vorteil:

Winklige Schnitte auch bei den letzten Schnitten. Durch den Seitendruck wird das Werkstück am Anschlag gehalten.

Auslauf / Sortierung

Auslaufftisch 2,4 m

zur manuellen Abnahme der Werkstücke durch den Bediener

Bedienung

Bediengerät OptiCom Pro 18,5"

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 Toolboxen 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 Toolboxen vollständig ausgeblendet werden. Dies ermöglicht eine bessere Lesbarkeit speziell aus größerer Entfernung.

- Industrie TFT-Bildschirm
- Bildschirmdiagonale: 18,5"
- Auflösung: 1366 x 768
- Schutzart der Front: IP65 (spritzwassergeschützt / staubdicht)

Vorteil:

- Einfachste Bedienbarkeit ohne PC-Kenntnisse
- Mit Handschuhen bedienbar
- 19 % größere Bildschirmdiagonale gegenüber OptiCom 15,6"

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 Toolboxen 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.

Anschlüsse

Staubgeschützter USB-Anschluss

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

2056056

OptiCut 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 (Auswerfernnummer)
- Boxtyp (einzeln / kombiniert / alternierend)
- Kennung (Wert 1 - 10)
- Soll- / Ist-Stückzahl
- Holzdimensionen (Breite / Dicke)
- Material

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:

Netzwerkabel ist nicht im Lieferumfang enthalten!

Software

Anschlusskit an den kundenseitigen PC

Schnittlisten können im Büro erstellt und "online" an die Sägensteuerung übergeben werden oder umgekehrt der Produktionsstand über die im Bedienterminal geführte Statistik abgefragt werden. Erstellung ausführlicher Produktionsstatistik im Büro.

OptiCom Software für PC

Elektrik

Netzspannung 400 Volt / 50 Hz

Anschlusswerte

Anschlusswerte Grundmaschine

Elektrischer Anschlusswert	ca. 15 kW
Luftverbrauch	ca. 250 NL/min.
Betriebsdruck	min. 6-8 bar
Absauggeschwindigkeit	ca. 30 m/sec.
Absaugdurchmesser	125 mm
Absaugmenge	ca. 1300 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!

Sonstiges

34515

3 Stk. Ersatz-Sägeblatt

Sägeblattdurchmesser
Sägeblatt aus Hartmetall
Sägeblatt-Bohrung

Ø 500 mm

30 mm

Gewährleistung

Die Gewährleistungsfrist für diese Maschine beträgt
bei Ein-Schicht-Betrieb 6 Monate
bei Zwei-Schicht-Betrieb 3 Monate

Dienstleistung

Aufstellung und Inbetriebnahme inklusiv aller anfallenden Kosten

Beinhaltet Aufstellung, Inbetriebnahme, Einschulung während der Inbetriebnahme und Übergabe aller Maschinen und Geräte, sowie Reise-, Hotel- und Verpflegungskosten. Die Kosten sind ermittelt unter der Voraussetzung, dass die Inbetriebnahme zügig, d.h. ohne Unterbrechung und Behinderung unserer Techniker sowie unter Mithilfe von 2-3 Hilfskräften, welche vom Kunden kostenlos gestellt werden, durchgeführt werden kann. Bei Verzögerungen, die ohne unser Verschulden auftreten, werden alle entstehenden Kosten zusätzlich berechnet.

Die Inbetriebnahme wird gemäss unseren allgemeinen, gültigen Inbetriebnahmebedingungen durchgeführt.

Bauseits zu stellen

Bauseits zu stellen

- Elektro-Hauptanschluss zum Schaltschrank
- konstante Spannungsversorgung
(Spannungsschwankungen max. 5 %)
kundenseits ist eine unterbrechungsfreie Spannungsversorgung zu gewährleisten
- Beim Einsatz von Fehlerstrom-Schutzschaltern (RCCB) (FI-Schutzschalter) beachten:
Allstromsensitive FI-Schutzschalter verwenden,
Bemessungsfehlerstrom ≥ 300 mA
- Temperaturbereich für Steuerung / Rechner 5 - 35°C
- Druckluft und Druckluftleitungen zu den maschinenseitigen Wartungseinheiten (8 bar)
- Absaugung und Absaugleitungen zu den maschinenseitigen Absaugstutzen
- Podeste, Begehungen und Übergänge falls erforderlich
- Beton- und Bodenplatten, min. 200 mm dick mit Ober- und Unterbewehrung
statische Belastung ca. 25 N / mm²
Bodenebenheit max. ± 20 mm
- Qualifiziertes Bedien-/Wartungspersonal