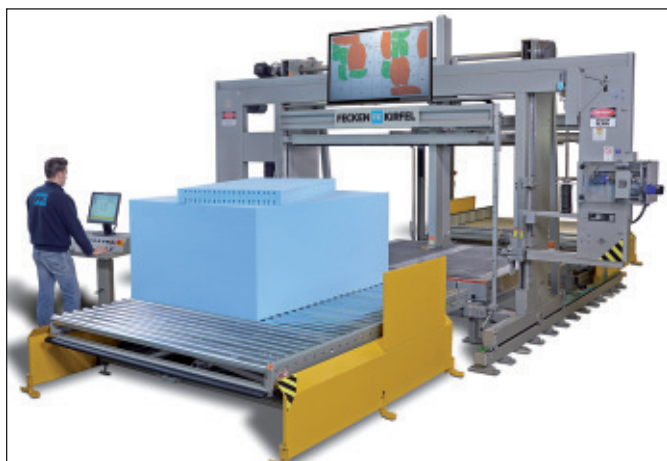


Maschinen und Ausrüstungen

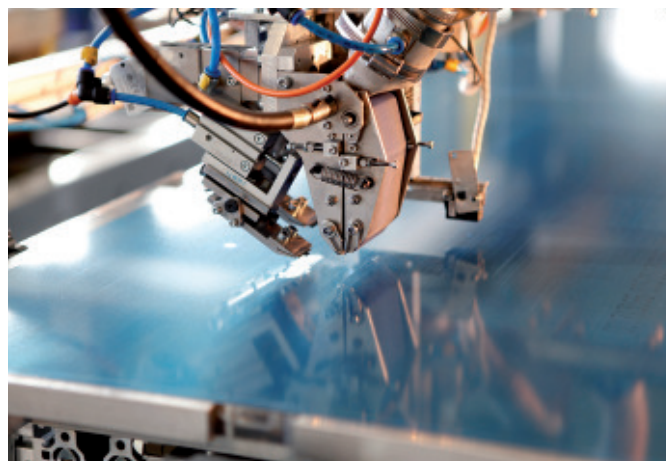


Bild: HOMAG Plattenaufteiltechnik GmbH

■ Produktinformationen	158
■ Stichwortverzeichnis für Produkte/Dienstleistungen	172
■ Adressenverzeichnis der Hersteller/Anbieter	175



Die »C 67« (FECKEN-KIRFEL) für das horizontale Konturschneiden sorgt mit »Pick-by-View« für noch bessere Prozessabläufe.



Folienabzug als Teil der Prozesskette mit der von FOILPULLER entwickelten automatisierten Schutzfolienbearbeitung.

bination mit der 3-D-CAD-CAM-Lösung aus dem Hause DDX besonders anwenderfreundlich. (www.engelfried.com)

Konturschneidzentren

Fecken-Kirfel GmbH & Co. KG 52070 Aachen

Beim vertikalen Konturschneiden auf dem Schneidzentrum »F 62« wird die Software-Lösung »Pick-by-View« bereits insbesondere in der Möbel- und Verpackungsindustrie eingesetzt. Nun ist sie auch für das horizontale Konturschneiden auf der »C 67« verfügbar. Die Software-Lösung beschleunigt die Prozessabläufe beim horizontalen Konturschneiden und liefert nützliche Informationen zur weiteren Bearbeitung. Anwender nutzen »Pick-by-View«, wenn viele Teile aus unterschiedlichen Aufträgen aus einem Block geschnitten werden. Von den Schneidmaschinen der »C«-Reihe von Fecken-Kirfel bietet die »C 67« den höchsten Automatisierungsgrad und die höchste Schneidgeschwindigkeit. Das flexible Schneidzentrum eignet sich besonders für die Möbelindustrie und zeigt mit seinen technischen Daten, dass es auch hohen Ansprüchen beim horizontalen Konturschneiden gerecht wird. Hervorgehoben werden der Arbeitsbereich von 1300 x 1300 mm bis zu 2900 x 2900 mm, die Schneidgeschwindigkeit bis zu 70 m/min, das umlaufende Bandmesser mit Verdrehwinkel von +/- 360°, ein automatischer Schleifapparat, ein automatischer Drehtisch sowie die motorisch verstellbare mittlere Messerführung. Mit »Pick-by-View« gewinnt die »C 67« zusätzlich an Effizienz und Produktivität: Ein Lagenbild zeigt dem Bediener genau, welche Konturteile bereit zur Entnahme sind. Zudem druckt das System auf Wunsch für jedes Teil ein übersichtliches Labelkett mit Informationen aus. Bevor das »Pick-by-View«-System zum Einsatz kommt, ordnet eine Nesting-Software die Konturteile in einem Block so an, dass sie möglichst platzsparend verschachtelt sind.

Dadurch sparen Anwender Material ein und reduzieren die Schneidzeit. Mit seinem einfachen und effizienten Lagenbild unterstützt Pick-by-View den Bediener der Maschine dabei, die eng verneigten Konturteile auseinanderzuhalten. (www.fecken-kirfel.de)

Automatisierte Schutzfolienbearbeitung

Foilpuller GmbH 86399 Bobingen

Überall dort, wo empfindliche Oberflächen im Produktionsprozess geschont werden müssen, sind Schutzfolien ein notwendiges Übel, denn das partielle oder ganzflächige Abziehen der Folien ist mit einem hohen personellen und finanziellen Aufwand verbunden. Mit dem neuen Verfahren von Foilpuller können bei Bauteilen jeder Größe und Geometrie Schutzfolien effizient und sicher aufgebracht oder abgezogen werden. Durch die reibungslose und flexible Integration in Fertigungsprozesse lassen sich Prozesssicherheit, Produktqualität und Ergonomie verbessern. Im Bereich Maschinen- und Anlagenbau, konkret für Anbieter von Bearbeitungszentren, bringt der automatische Folienabzug ein noch höheres Level an Automatisierung. Das Verfahren beherrscht alle Oberflächen und Größen, Platinen, Tiefziehteile sowie gekantete Teile und lässt sich in der Großserienfertigung mit Taktzeiten von unter einer Sekunde ebenso einsetzen wie in einer Just-in-time-Bereitstellung von Bauteilen mit Losgröße 1. So hat Foilpuller z. B. bei der NEFF GmbH in eine neue Linie zur Fertigung von Dunstabzugshauben Schnittwerkzeuge integriert. Die Linie läuft vollautomatisch, im Takt von 20 Hüben/Minute. Die Anlage arbeitet mit Vakuumsaugern und Transfereinrichtungen für den Transport der zu bearbeitenden Bauteile. Ein hochpräzise temperiertes Schneidrad ermöglicht definiertes, beschädigungsfreies Schneiden der Schutzfolien. Dabei wird über eine Druckmessdose und einen genau regelbaren Linearantrieb für einen

hochgenauen Anpressdruck gesorgt. Flexible Konturen lassen sich über die Positionierung der Werkzeuge an X-, Y-, Z- und C-Achse gesteuert realisieren. Ein Schneidstempel übernimmt wiederkehrende Konturen schnell und einfach im Stanzhub. Nach der Bearbeitung erfolgt das Abheben der Folie über einen druckgesteuerten Schaber, danach wird sie über gegenläufige Bänder abgezogen und mittels Luftverstärkerdüse abtransportiert. Das System lässt sich an jegliche Anforderungen anpassen und auch für das Anbringen von Schutzfolien adaptieren. (www.foilpuller.de)

Format-4 – FELDER KG 6060 Hall/Österreich

Informationen finden Sie innerhalb der Fachbeiträge im vorderen Teil des Magazins.

Anlagen zur Furnierverleimung

Furniertechnik H. Wolkenstein 73760 Ostfildern

Das Unternehmen Furniertechnik H. Wolkenstein wurde 1995 gegründet und hat sich auf das Längszusammensetzen von Furnieren spezialisiert. Mit der Längszusammensetzmaschine mit integrierter Leimangabe werden gefügte Furnierblätter im Längsdurchlauf mittels einer vollverleimten, geschlossenen Fuge fest miteinander verbunden. Auch vorbeleimte Furniere können verarbeitet werden. Je ein gefügtes Furnierblatt wird links und rechts des Längsanschlags den Einzugsrollen zugeführt. Liegen beide Blätter an, wird der automatische Durchlauf aktiviert. Es erfolgt die Beleimung der Furnierkante des rechts eingelegten Blattes an der Beleimeinheit. Die Menge des aufzutragenden Leims (Harnstoffleim) ist genau dosierbar. Die Blätter werden von den Edelstahlketten übernommen und unter gleichzeitigem Fugendruck durch die Heizzone transportiert. Dabei wird die geschlossene Fuge gebildet.