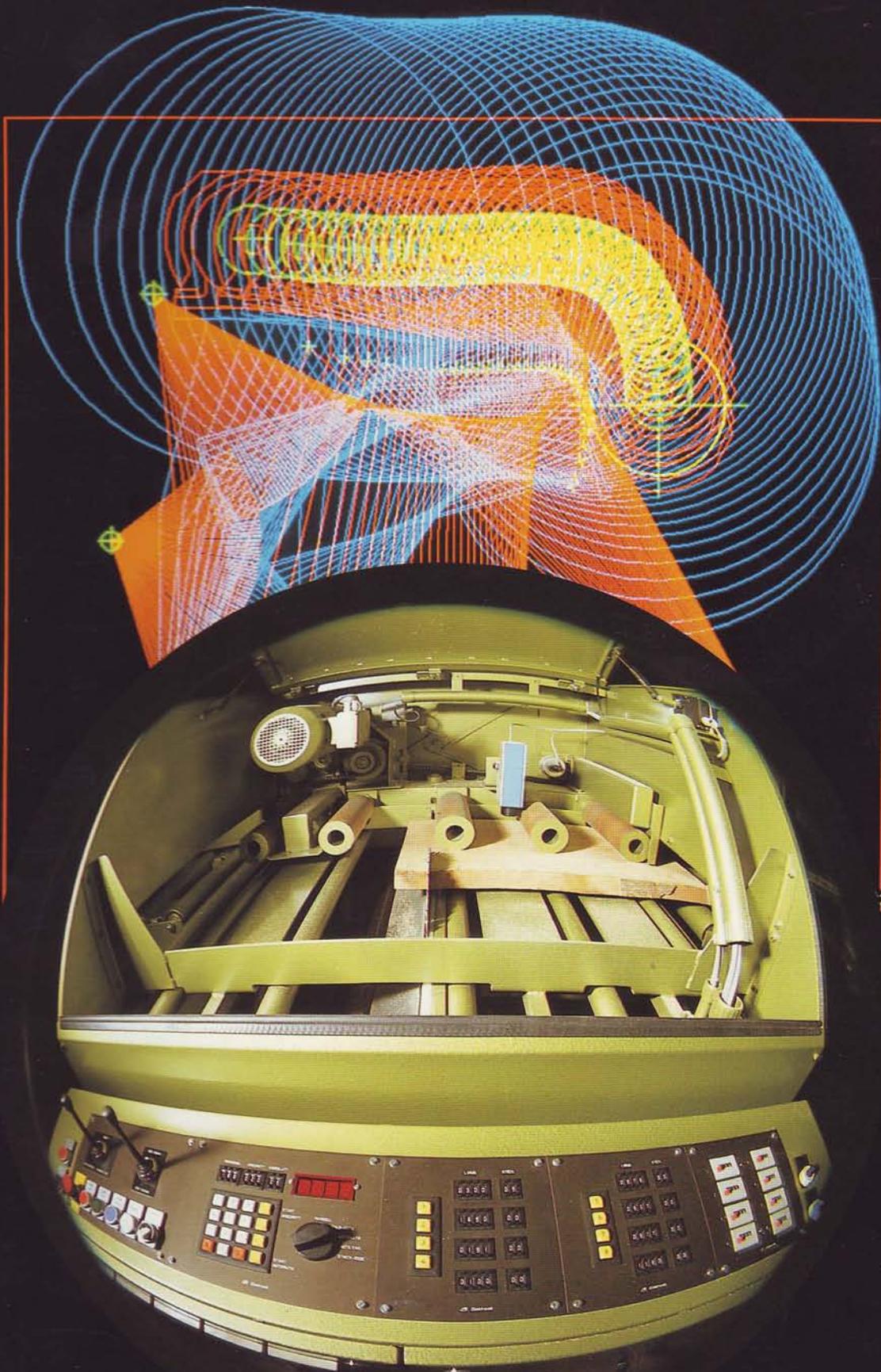


**Die neue
Kappanlagen-Generation
COMPACT 2000
EXPECT 2000**

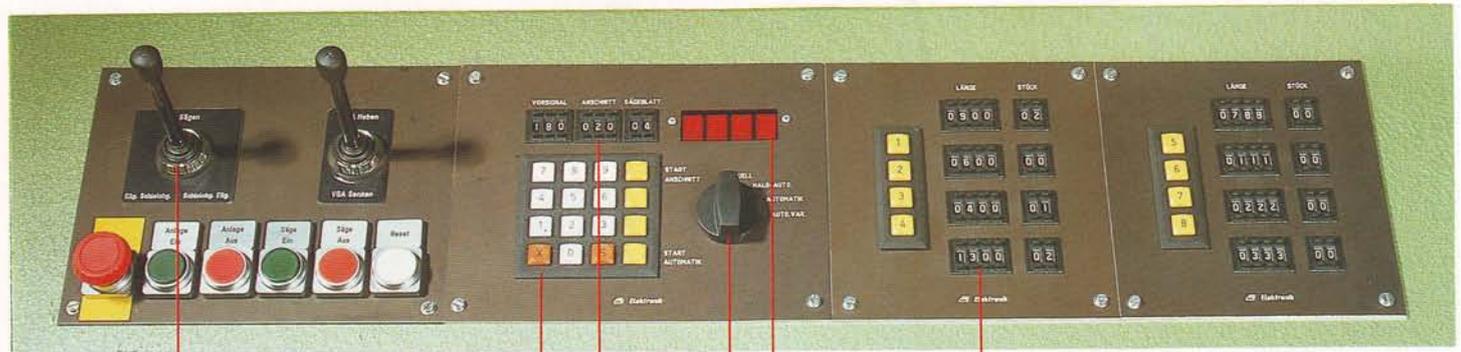
REINHARDT



– Wählen Sie zwischen 2 elektronischen Steuerungen

COMPACT 2000

Die Steuerung COMPACT 2000 zeichnet sich durch eine übersichtliche und einfache Bedienung aus. Alle eingestellten Parameter können vom Bediener direkt überblickt werden. Die Steuerung eignet sich ebenso für den individuellen Zuschnitt wie für die Serienfertigung. Ein Abruf der Maße ist einzeln oder im Zuschnittprogramm möglich.



① Steuerschalter zum Transportieren und Ausschneiden nach Sicht

② Tastatur für schnelles Eingeben von Einzel-Längen

③ Maßeingabe für automatischen Anschnitt

④ Schalter für die Wahl der Betriebsart

⑤ digitale Anzeige der aktuellen Länge

⑥ Einstellmöglichkeit für 8 Längen, erweiterbar auf 20 Längen

	Autom. Anschnitt	Einzelzuschnitte	Halb-Automatik	Voll-Automatik	Auto-Vario	Strichmarkierungen	Teiloptimierung	Stückzahlen erfassen	Bilanz	Anzahl der Längen-vorwahlen (L/VW)	Anzahl der Zuschnittprogramme für Automatik-Betrieb
COMPACT	●	●	●	●	●	○	○			8-20	1
EXPECT	●	●	●	●		●	●	●	●	100	10

● Standard ○ Zusatzeinrichtung



EXPECT 2000

Die Steuerung EXPECT 2000 ist ein sehr leistungsstarkes Prozessorsystem, das eine enorme Vielzahl von Eingabe- und Bearbeitungsmöglichkeiten beinhaltet. Bis zu 100 verschiedene Längen mit den herzustellenden Stückzahlen können vorgegeben werden. In der Betriebsart „Teiloptimierung“ placiert der Rechner zwischen zwei markierten Fehlerstellen automatisch die größtmögliche vorprogrammierte Länge. Außerdem sind fast sämtliche Möglichkeiten gegeben, die die Steuerung COMPACT 2000 bietet. Die Bedienung erfolgt über Tastatur und Bildschirm. Die zur Auswahl stehenden Eingabe-Möglichkeiten werden im Klartext angezeigt.

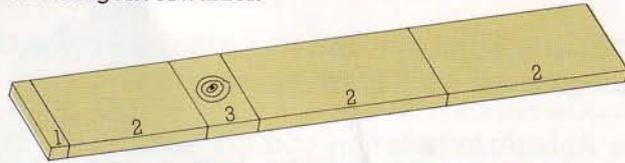


Einzelzuschnitte: ● ●

Jeder Positionier- und Sägevorgang wird vom Bediener **einzel**n vorgewählt.

Individuelles Zuschneiden und Ausschneiden von Fehlern z.B. Teile für Möbelfertigung usw.

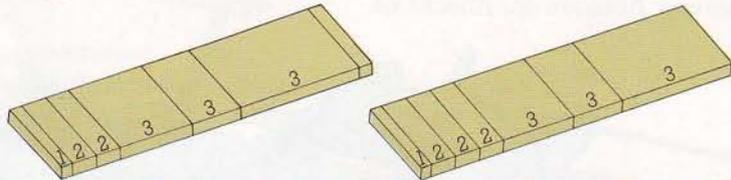
1. Automatischer Anschnitt
2. Abrufen des vorprogrammierten Maßes aus den Längenvorwahlen
3. Durch Betätigung des Knüppelschalters nach Sicht-Vorfahren und Ausschneiden z.B. Äste auskappen

**Halb-Automatik:** ● ●

Nachdem das Werkstück sauber gekappt worden ist, ruft der Bediener ein gespeichertes Bearbeitungsprogramm ab, das die Maschine einmal durchläuft.

Individuelles Zuschneiden, jedoch Abruf eines gespeicherten Programms möglich, z.B. Fensterfertigung – exotische Hölzer.

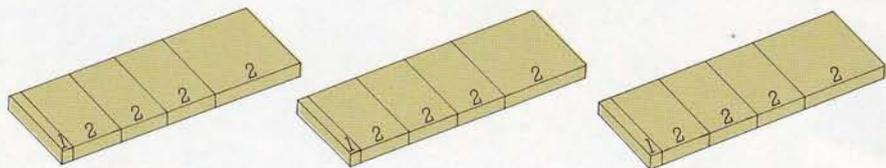
1. Automatischer Anschnitt
2. Sauber kappen
3. Start-Automatik – gespeichertes Programm wird einmal abgearbeitet

**Voll-Automatik:** ● ●

Das aufgerufene Bearbeitungsprogramm wird von der Maschine immer wiederholt.

Zuschneiden nach demselben Schema für Serienfertigung.

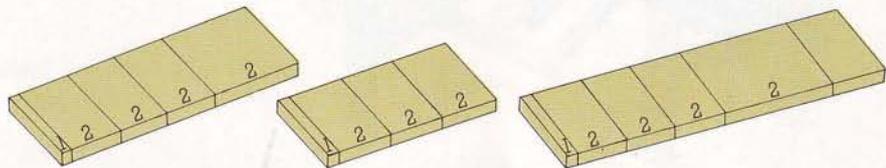
1. Automatischer Anschnitt
2. Abgespeichertes Zuschnittprogramm

**Auto-Vario:** ●

Gleicher Ablauf wie bei der Voll-Automatik. Das aufgerufene Bearbeitungsprogramm wird jedoch abgebrochen, wenn die Maschine das Werkstückende erkennt. Beim nächsten Werkstück wird das Bearbeitungsprogramm neu gestartet.

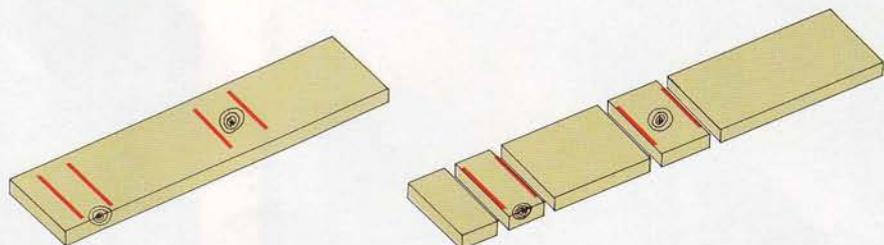
Zuschneiden nach demselben Schema bei variierenden Rohlängen.

1. Automatischer Anschnitt
2. Abgespeichertes Zuschnittprogramm

**Strichmarkierungen:** ● ○

Die Maschine führt an den Strichmarkierungen einen Sägeschnitt aus.

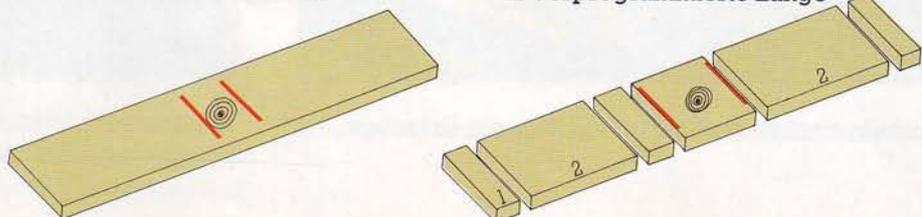
Reines Fehlerkappen z.B. für das Keilzinken.

**Teiloptimierung:** ●

Die Maschine placiert zwischen den Strichmarkierungen **automatisch** die größtmögliche vorprogrammierte Länge. (Auswahl aus max. 100 Maßen)

Fehlerauskippen bei gleichzeitiger Herstellung von Fixlängen z.B. für Parkett oder Lamellenfertigung.

1. Automatischer Anschnitt
2. Vorprogrammierte Länge



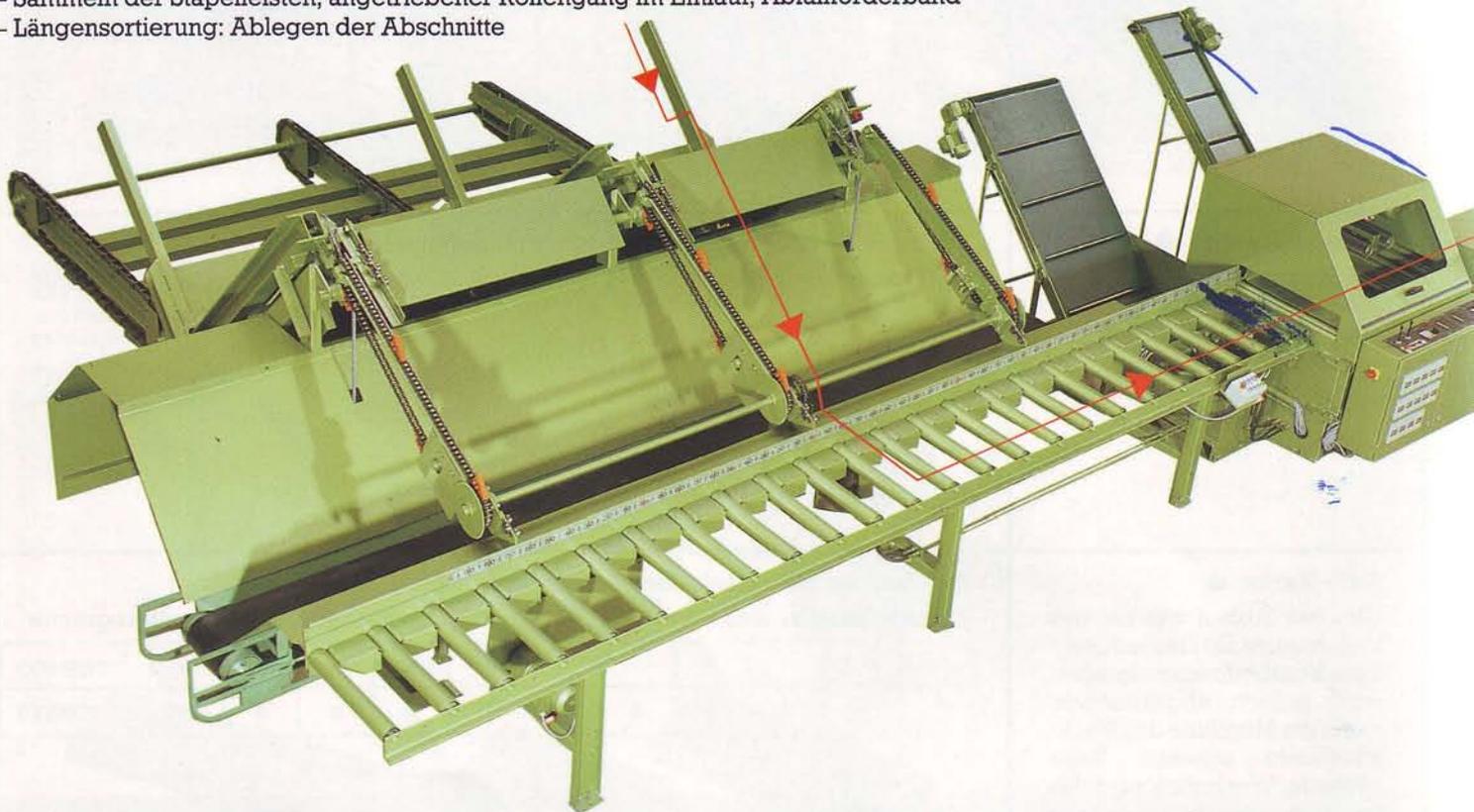
– Zubehörprogramm

– Mechanisierungen zur Kappsäge

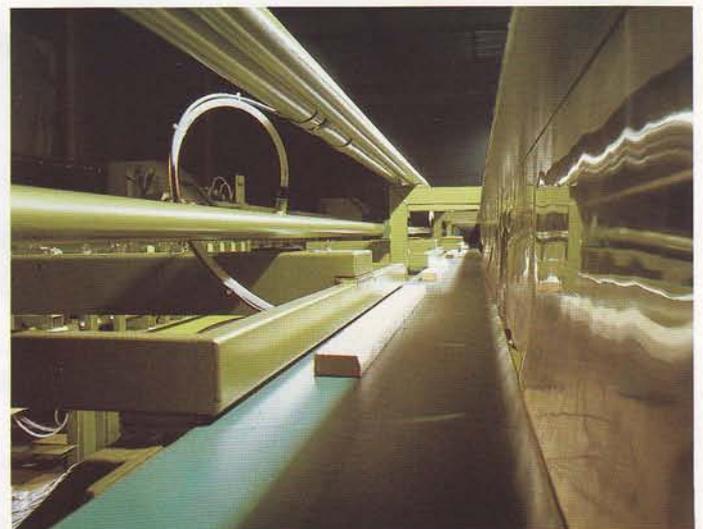
Die maßgeschneiderte Kombination von Kappsäge und umfangreichem Zubehörprogramm ermöglicht eine optimale Integration in den Produktionsablauf.

Die individuelle Anlagenkonzeption und die langjährige Erfahrung eines der führenden Kappanlagen-Herstellers sind Garanten für höchste Leistungsfähigkeit und Flexibilität.

- Materialzufuhr über Querförderer und Entstapelung
- Sammeln der Stapelleisten, angetriebener Rollengang im Einlauf, Abfallförderband
- Längensortierung: Ablegen der Abschnitte



Aushebeeinrichtung für das Einsehen der Unterseite.



Automatische Sortierung
Förderband mit Abschieber

TYPE		NC 160	NC 160 S
Schnittdiagramm			
Schnitthöhe max.	mm	125	165
Schnittbreite max.	mm	350	450
Sägemotor	kW	5,5	5,5
Sägeblatt Ø (max.)	mm	500	600
Drehzahl	Upm	2800	2800
Schnittzeit	s	0,2-3	0,2-3
Sägehub		pneumatisch	pneumatisch
Höhenverstellung		Handrad / Spindel	Handrad / Spindel
Hydraulik-Motor	kW	-	-
Arbeitshöhe	mm	800	800
Maschinenbreite	A mm	1350	1450
Durchlaßbreite	B mm	410	500
Durchlaßhöhe	C mm	130	175
Maschinenhöhe	D mm	1430	1460
Stutzen Absaugung	E mm	-	-
Schaltschrank ausgeschwenkt	F mm	2300	2400
Passende Tischbreite	G mm	520	585
Gewicht	kg	650	700

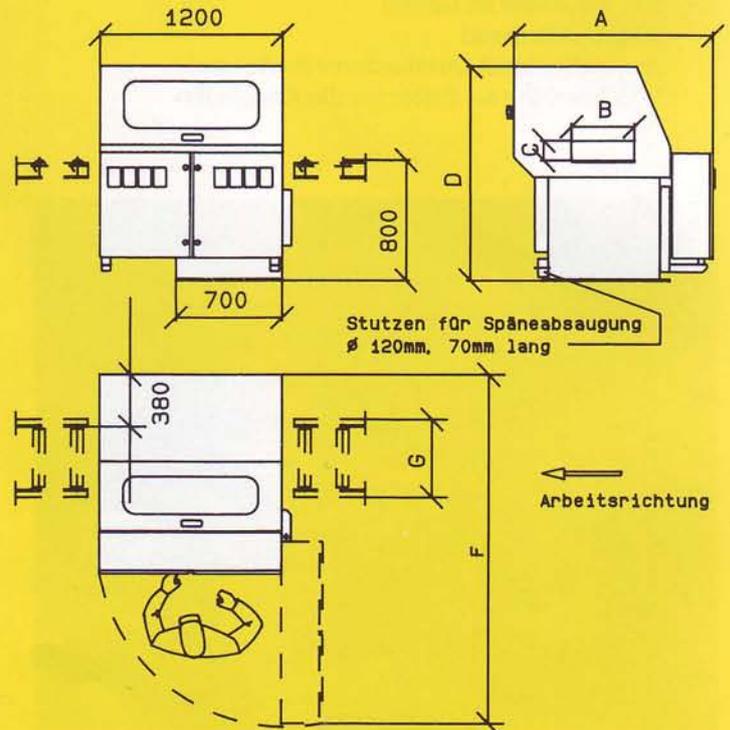
Längen zwischen min. 300 mm und max. 3000 mm werden mit einer Toleranz von ± 3 mm positioniert. Abfälle müssen auf Längen kleiner 180 mm geschnitten werden, damit eine störungsfreie Abfallbeseitigung gewährleistet ist.

Standardausrüstung

- Sicherheitsendschalter an der Schutzhaube
- Sichtscheibe aus schlagfestem Kunststoff
- Innenbeleuchtung
- Vorschubmotor als Getriebe-Bremsmotor 60/6 m/min.
- Stufenlos regulierbare Sägehubgeschwindigkeit
- Verschleiß-Schiene im Sägeblattbereich

Sonderausstattung

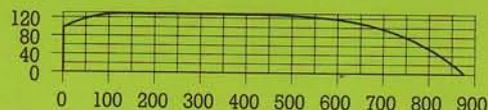
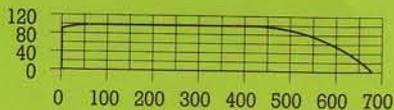
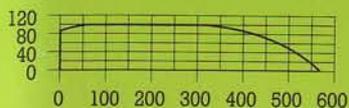
- Schalldämmung
- Hochdynamischer Vorschubmotor
- Automatische Freischneideeinrichtung für verspanntes und drehwüchsiges Holz



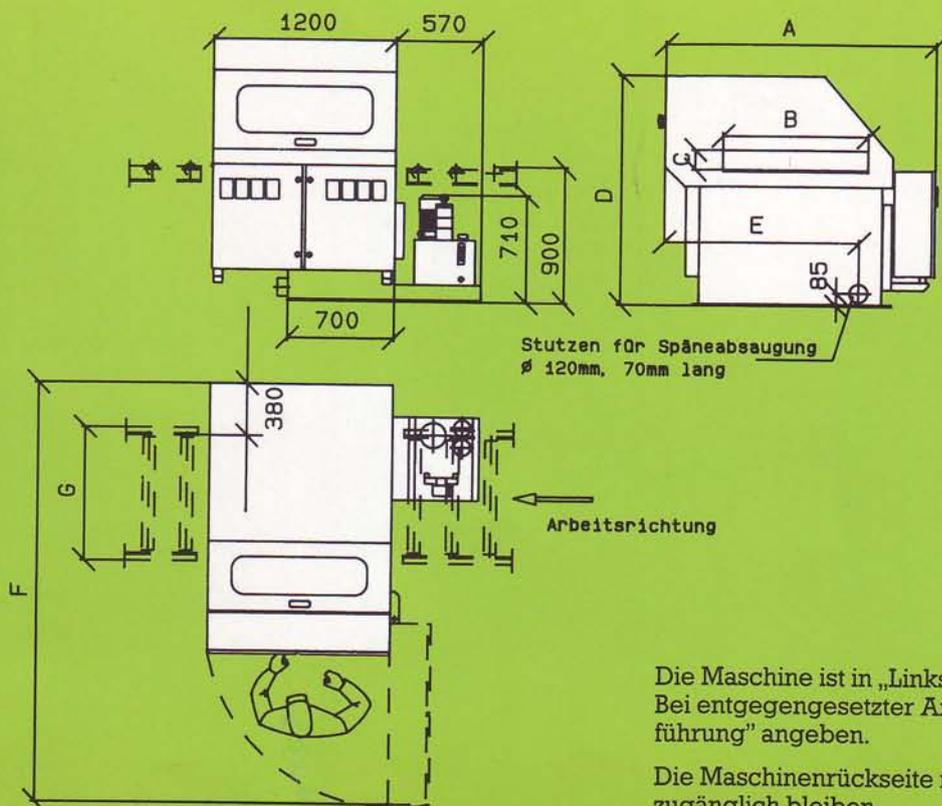
NC 150

NC 700

NC 800



100	100	130
550	680	870
5,5	6,3	6,3
500	500	550
2800	2800	2800
0,5-4	0,7-4	0,8-4
hydraulisch	hydraulisch	hydraulisch
hydraulisch	hydraulisch	hydraulisch
1,5	1,5	1,5
900	900	900
1450	1600	1800
600	745	890
130	130	130
1530	1530	1530
920	1055	1380
2400	2500	2700
585	715	880
900	950	1000



Die Maschine ist in „Linksausführung“ dargestellt.
Bei entgegengesetzter Arbeitsrichtung: „Rechtsausführung“ angeben.

Die Maschinenrückseite muß zu Wartungsarbeiten zugänglich bleiben.

Technische Änderungen vorbehalten.