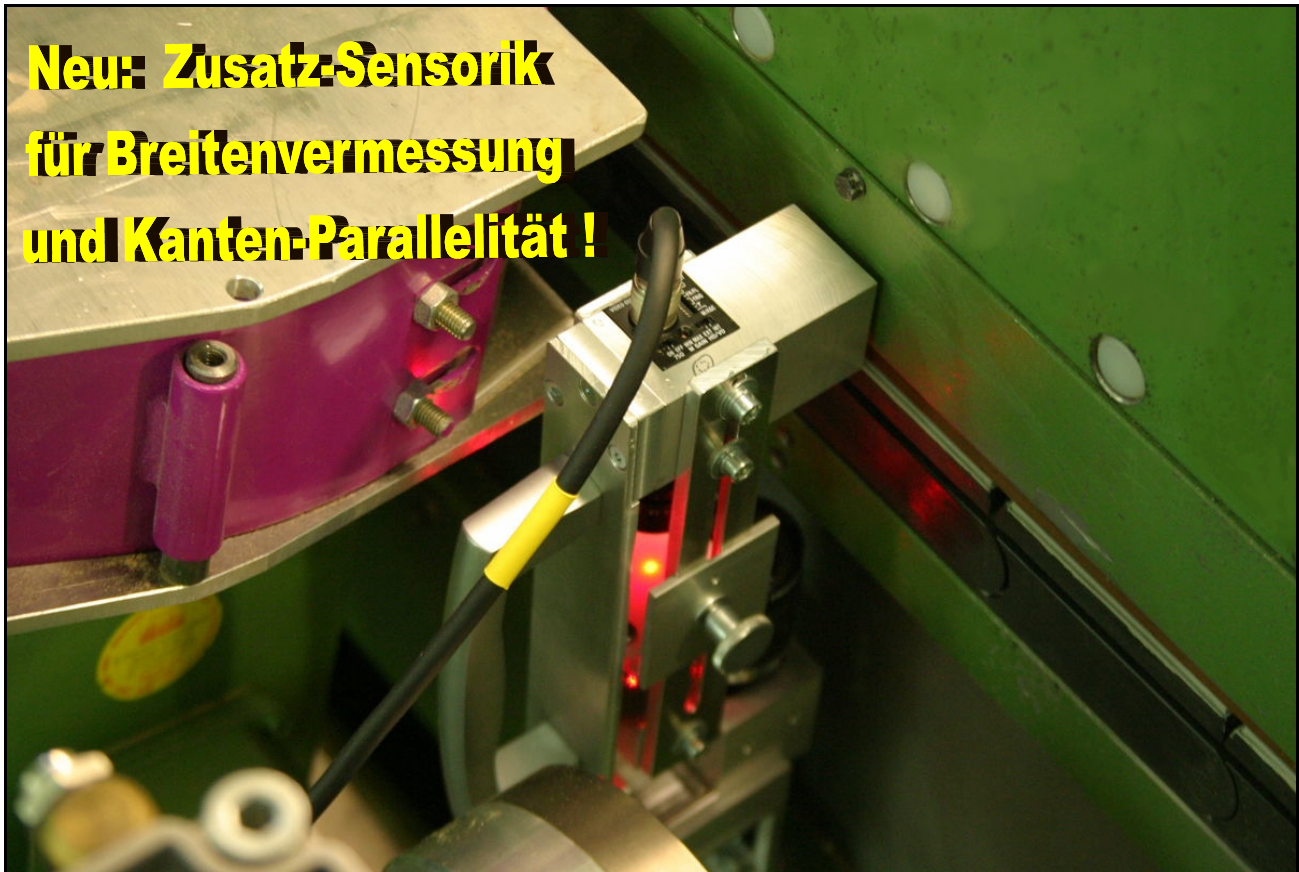


CUTTERcontrol

3D-Inline-Fräser-Einstellsystem



**Neu: Zusatz-Sensorik
für Breitenvermessung
und Kanten-Parallelität !**

CUTTERcontrol – Einbausituation des Twin-Kamera-Kopfes zwischen zwei Fräsern

Die perfekte Fräser-Einstellung für die Laminat-Industrie

Die modernen Click-Profil-Dielen erfordern eine präzise Nut- und Feder-Fräsung, damit dem Kunden bei der Fußboden-Montage keine Probleme entstehen.

Wegen der hohen Fräsgeschwindigkeit sind die Fräserwerkzeuge in den Doppelendprofil-Anlagen einem hohen Verschleiß unterworfen.

Bei den dadurch bedingten häufigen Fräserwechseln schließt sich jedesmal eine zeitraubende Nachjustage-Phase an, die Material und Arbeitszeit – z.T. bis zu mehreren Stunden - kostet.

Die gleiche Prozedur wird fällig bei jedem Produktwechsel, dort sogar mit noch höherem Fehlerrisiko.

CUTTERcontrol befreit den Maschinen-Operator von der aufwendigen mehrmaligen Nachjustage, die derzeit noch nach der Trial-and-Error-Methode erfolgt.

Mit CUTTERcontrol wird die Fräser-Einrichtung jetzt spielend leicht und blitzschnell durchführbar.

Neben der Arbeitszeit-Ersparnis und der erheblichen Reduktion der Maschinen-Stillstandszeiten fallen auch die Einsparungen an Material, das bisher zu Testzwecken benötigt wurde, ins Gewicht.

Und nicht zuletzt wird die Zuverlässigkeit dank weitgehender Automatisierung erhöht und die Zahl der Reklamationen signifikant gesenkt.

Und so funktioniert CUTTERcontrol

Einmal-Einbauten im Doppel-End-Profiler:

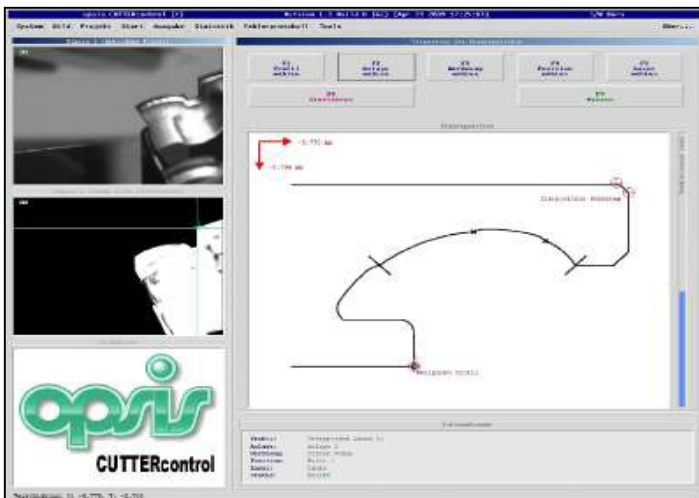
- Zunächst werden in den Doppelend-Profiler einmalig die vorgefertigten mechanischen Halterungen für die Sensor-Komponenten eingebaut.
- Diese Halterungen (für den Messkopf und die Laser-Peileinrichtung) verbleiben permanent in der Fräsanlage und sind für den robusten Betrieb unter hohem Holzstaub-Anfall ausgelegt.

Ablauf der Fräser-Einstellung:

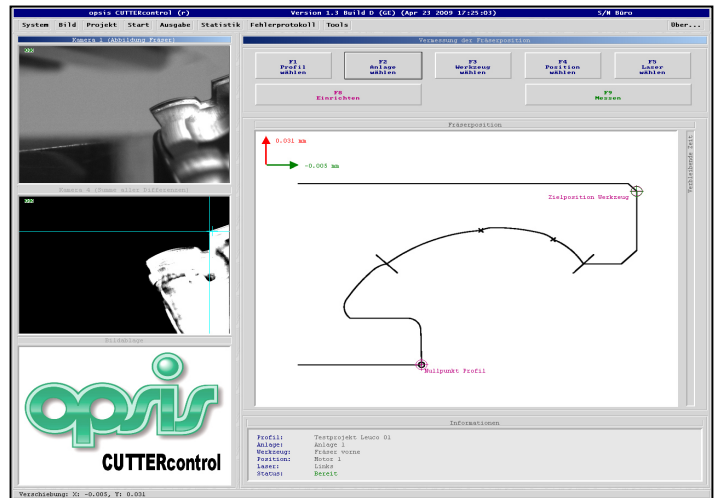
- Nach dem Fräser-Wechsel wird die Laser-Peileinrichtung mit einem Handgriff in die vormontierte Halterung eingeklinkt und der Kamera-Messkopf in die Halterung eingerastet.
- Danach wird der Fräser einmal um seine Achse gedreht und schon ist die Fräser-Position in X und Z präzise erfasst.
- Am Bedien-Monitor stehen die Delta-Werte zur Verfügung, um welche der Fräser verstellt werden muss, um die zuvor (einmalig pro Produkt) eingeteachte Referenzposition wiederherzustellen.



Elektronik-Schaltschrank mit Bediener-Führung für beidseitige stationäre Aufstellung (alternativ mobile Variante lieferbar)



Nach einer Fräser-Umdrehung stehen die erforderlichen Verstell-Werte blitzschnell zur Verfügung und werden numerisch angezeigt. Der jeweilige Achsen-Pfeil ändert die Farbe von rot nach grün, falls bei der Kontrollmessung die Eingabe in die Achsen-Verstell-Einheit zur korrekten Fräserposition geführt hat.



Die Kontroll-Messung zur Verifizierung der Einstellungs-Eingaben und der korrekten Achsenfahrt zeigt hier z.B., dass nur eine der beiden Achsen korrekt verstellt wurde (grüne X-Achse), während bei der zweiten Achse (rote Z-Achse) eine Falsch-Eingabe erfolgte.

Technische Daten:

- Messgenauigkeit ca. $\pm 2/100$ mm
- Einstellzeit pro Fräser: ca. 1 - 2 min
- Einstellzeit für eine 6-stellige Fräserbank: ca. 10 min

Optionen:

- Varianten für Festeinbau und mobile Zentraleinheit
- Abstands-Sensorik zur Breiten- und Parallelitäts-Überwachung (links- und rechtsseitige Fräserbatterie)