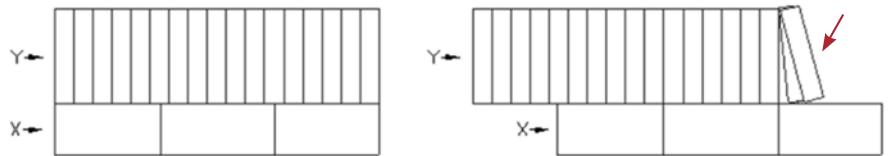


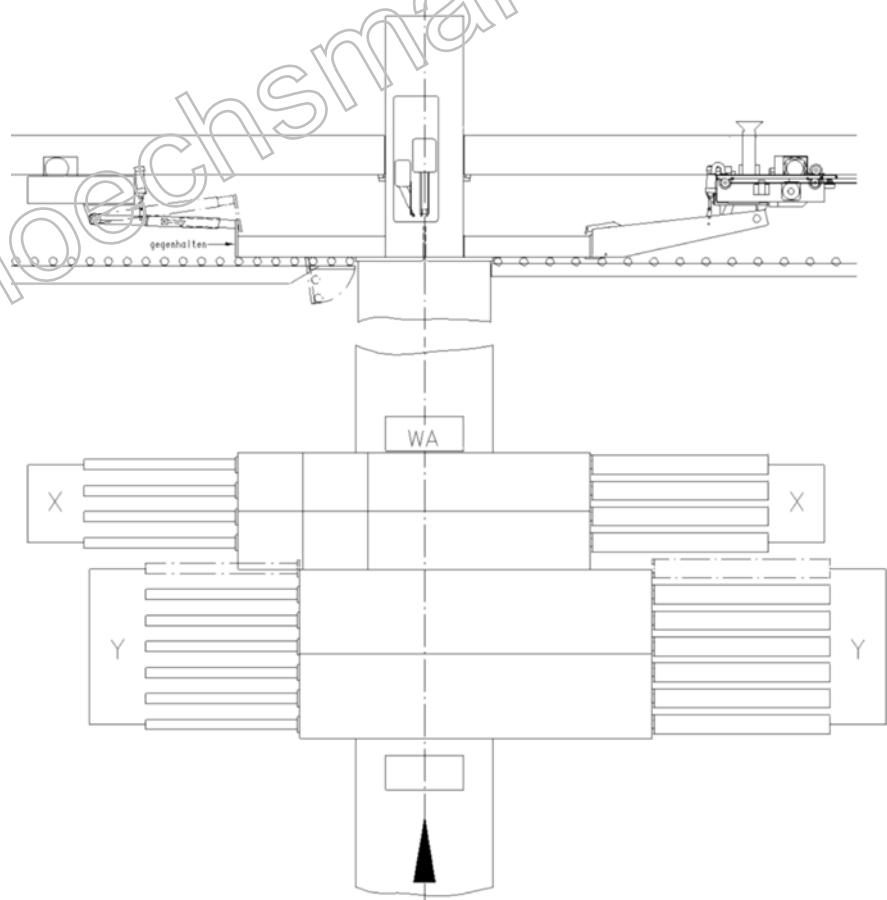
## Die Schelling Innovation: Prozesssicheres Pattenauflösen bei Anlagen mit mehreren Einschüben in die Quersäge

Bei Quersägen mit mehreren Einschüben (zwei oder drei) tritt bei ungünstigen Schnittplänen ein Verhaken der Teile beim Ausschleusen aus der Quersäge auf.



- Es verrutscht nicht das gesamte Paket sondern vorwiegend die oberen Platten.
- Starkes Ausrichten der Streifen gegen den Winkelanschlag begünstigen das Verhaken.

Die Lösung: Ein umgestalteter Auszieher wird als Gegenhalter verwendet.



- Es gibt gleich viele einzeln heb-/senkbare Gegenhalter wie Klemmer
- dazu gleich viele kombinierte Gegenhalter/Auszieher Wagen wie Einschübe die synchron verfahren
- Die Heb- und Senklogik wird wie bei den Klemmern gesteuert
- Ein Federelement im Gegenhalter erzeugt eine definierte Gegenkraft auf jeden Streifen und gleicht Ungenauigkeiten im synchronen Verfahren zwischen Einschub und Gegenhalter aus.

- Es wird kein Druck auf das Sägeblatt während dem Schnitt ausgeübt, d. h. Reibung am Maschinentisch infolge des Druckbalkens ist größer als die Gegenhalterkraft
- Die Verfahrgeschwindigkeit der Einschübe liegt bei max. 80m/min

### Vorteile

- an bestehenden Systemen NACHRÜSTBAR!
- bei zwei als auch drei getrennten Einschüben möglich
- Ausschieber können auch genutzt werden um Pakete auf den Sortierwagen zu schieben (keine angetriebene Rollenbahn und kein Anschlag mehr notwendig)

### Funktionsweise

- Ausgangslage: Streifen in Einschub X/Y geklemmt, Druckbalken oben, Ausrichter hinten
- Einschub X/Y positioniert für Besäumschnitt
- Ausrichter vor
- Druckbalken senken
- Schnitt
- Druckbalken heben (Kurzhub), Ausrichter zurück, Abfallklappe auf
- Einschub X/Y vor zum Abfallabwurf
- Einschub X/Y positioniert für 1. Schnitt, Abfallklappe zu
- Ausrichter vor
- Druckbalken senken
- Schnitt, Gegenhalter in Position X/Y
- Druckbalken heben (Kurzhub), Ausrichter zurück
- Einschub X/Y positioniert für nächsten Schnitt, Gegenhalter X/Y verfährt synchron mit.
- Ablauf wiederholt sich bis zum letzten Schnitt
- während dem letzten Schnitt: Einschub X/Y holt neues Paket, Gegenhalter X/Y fährt zur Sägelinie
- Druckbalken heben
- Gegenhalter X/Y zieht Paket und Abfall aus der Quersäge
- Abfallabwurf
- Ablauf beginnt von neuem

