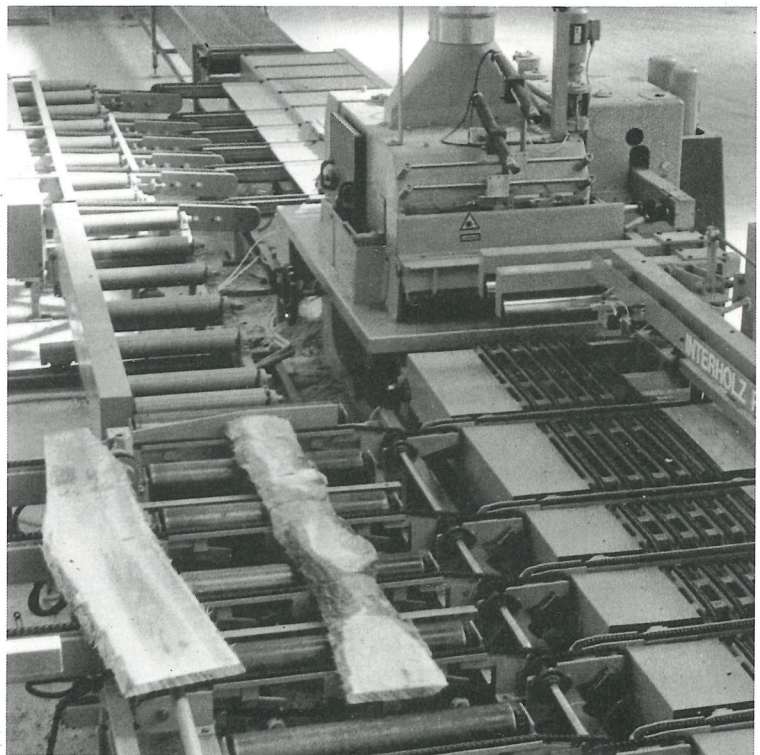


I N T E R H O L Z

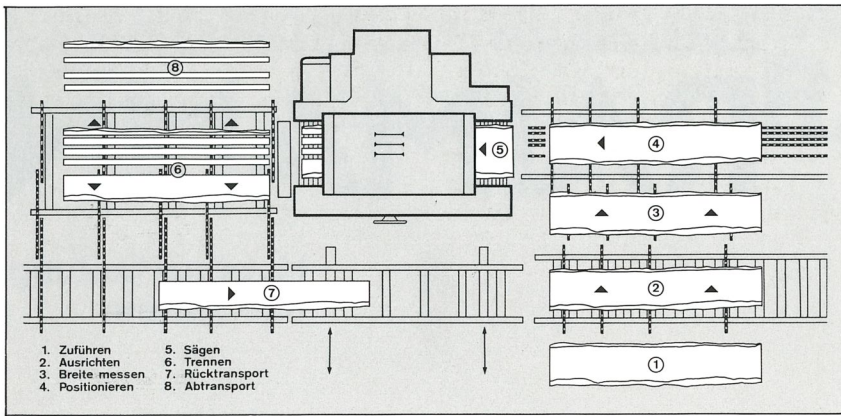
RAIMANN

Holzbearbeitung
mit System

Optimierungsanlagen und Fördersysteme



**Interholz Raimann.
Holz wirtschaftlicher zuschneiden
und veredeln.**



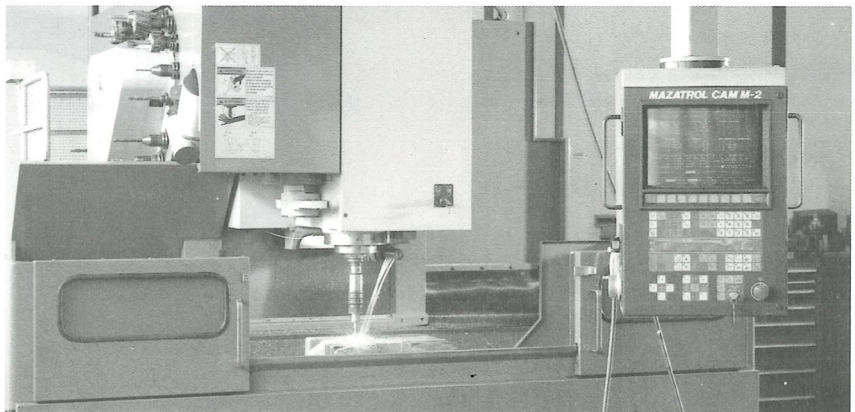
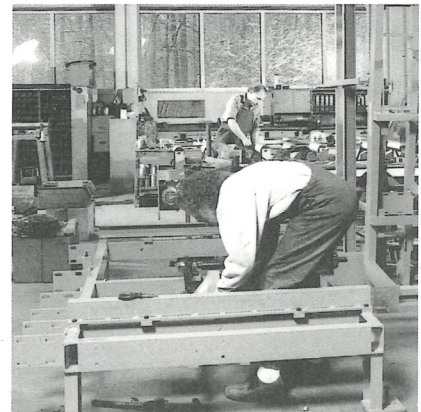
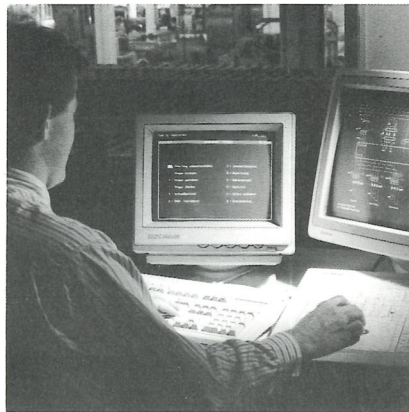
INTERHOLZ RAIMANN

Die Optimierungsanlagen und Fördersysteme der Interholz Raimann GmbH sind eine intelligente und wirtschaftliche Ergänzung für alle Vielblatt-, Besäum- und Doppelwellenkreissägen. Durch den Einsatz unserer Systeme wird die Holzausbeute erhöht bei geringerem Personaleinsatz und rationelleren Fertigungsabläufen.

Die Konstruktion unserer Optimierungs- und Fördersysteme basiert auf einer jahrzehntelangen Erfahrung und dem technologischen Know-how unserer weltweiten Anwender. Durch den Einsatz moderner CAD-Systeme werden neue Erfahrungen schnell in praxisgerechte Lösungen umgesetzt. Viele internationale Patente belegen die Effizienz unserer Entwicklungs- und Konstruktionsabteilung. Durch die langjährige Zusammenarbeit mit vielen internationalen Forschungseinrichtungen und Sicherheitsbehörden entsprechen unsere Maschinen und Anlagen stets dem aktuellen Stand der Technik und den internationalen Sicherheitsvorschriften.

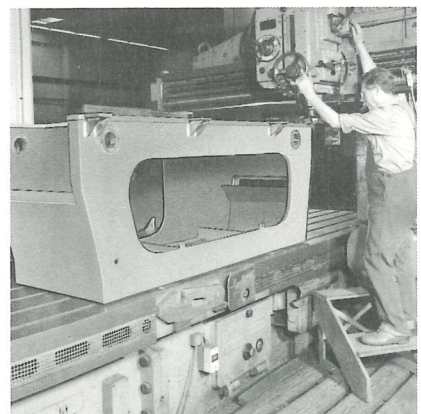
Durch die Kombination von innovativen Problemlösungen mit solidem Maschinenbau entstehen Produkte, die es Ihnen ermöglichen, Ihren Massivholzschnitt wirtschaftlicher zu gestalten.

Unsere Fertigung ist mit modernsten CNC-gesteuerten Automaten ausgerüstet, um alle Maschinenteile schnell und mit gleichbleibend hoher Qualität herzustellen. Durch eine große Fertigungstiefe haben wir die Qualität unserer Produkte immer unter Kontrolle. Ein großes Potential an erfahrenen Facharbeitern, moderne Fertigungsmethoden und eine strenge innerbetriebliche Qualitätssicherung garantieren dafür, daß jedes Fördergerät und jede Anlage von uns ein



Qualitätsprodukt darstellt, das Ihnen ein höchstes Maß an Sicherheit für Ihre eigene Produktion garantiert. Jede Zuschnittanlage wird in unserem Werk komplett installiert und entsprechend den Kundenforderungen abgenommen.

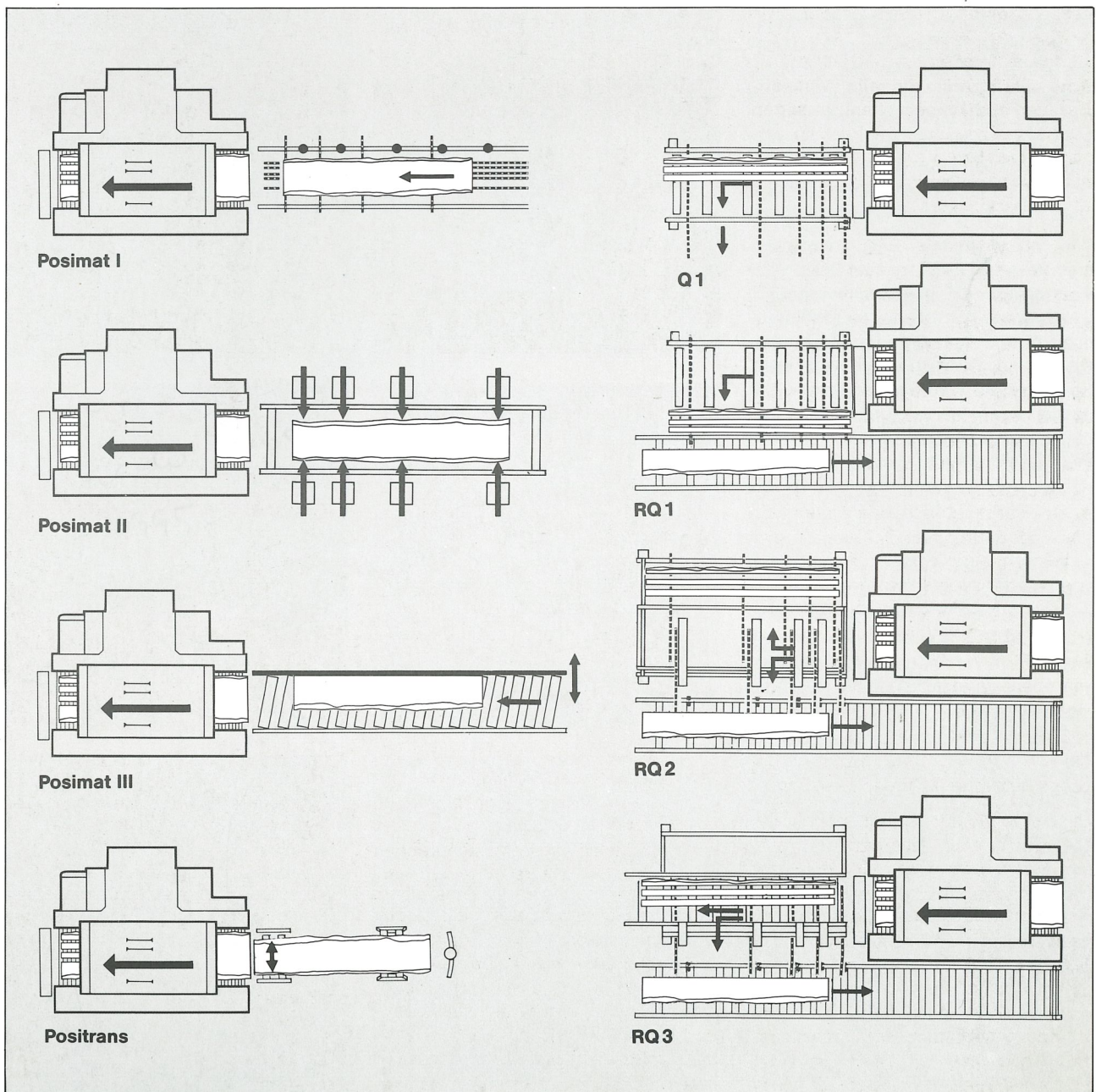
Durch den partnerschaftlichen und engen Kontakt mit unseren Anwendern kennen und verstehen wir die Probleme unserer Kunden sehr gut. Deshalb ist für uns ein hervorragender Service selbstverständlich. Unsere Serviceleistungen beinhalten neben einer optimalen Beratung durch unsere Vertriebsingenieure die schlüs-

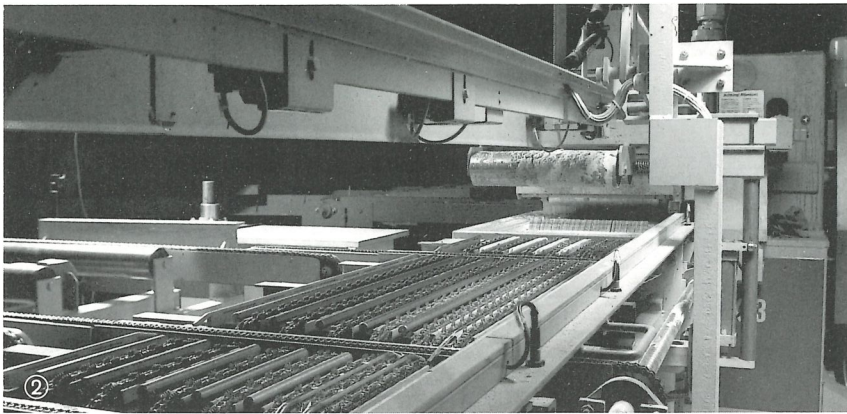


selfertige Lieferung von Zuschnittanlagen und eine schnelle Ersatzteilversorgung durch ein großes Ersatzteillager. Erfahrene und lang ausgebildete Monteure übernehmen die Inbetriebnahme, Schulung, Wartung und den Reparaturdienst.

Für jedes Zuschnittproblem eine maßgeschneiderte und wirtschaftliche Lösung! Mit der Produktpalette von Interholz Raimann absolut kein Problem. Egal, ob Sie einen Auszugsförderer hinter einer Vielblattkreissäge installieren möchten oder für das optimierte Auftrennen von hochwertigen Hölzern eine komplette Zuschnittanlage mit integrierter Breitenoptimierung benötigen, wir bieten für jede Anforderung und Problemstellung die beste Lösung.

Basierend auf einer Analyse des Ist-Zustandes erarbeiten unsere Vertriebsingenieure gemeinsam mit Ihnen die optimale Maschinenkonfiguration. Wir berücksichtigen stets Ihre Anforderungen an die Produktionsleistung, die Holzausbeute, den technologischen Fertigungsablauf und die Schnittstellen mit anderen bzw. bereits vorhandenen Maschinen.





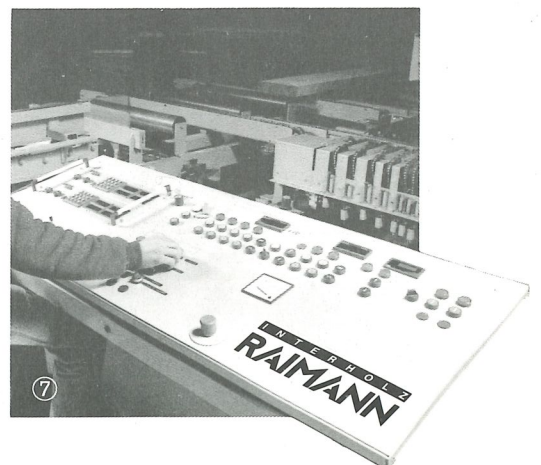
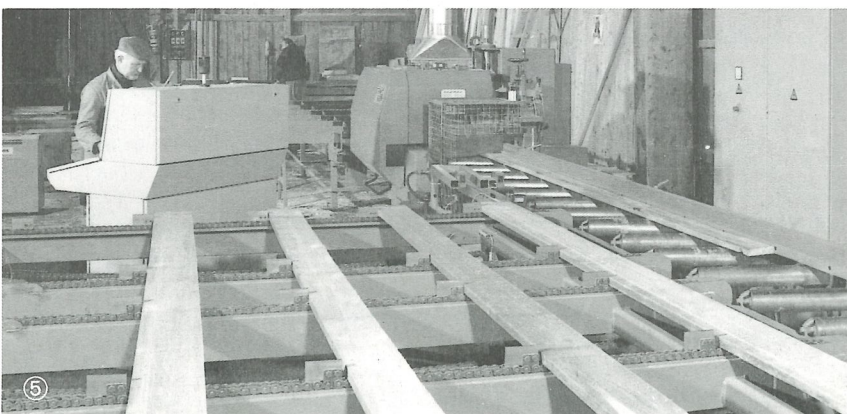
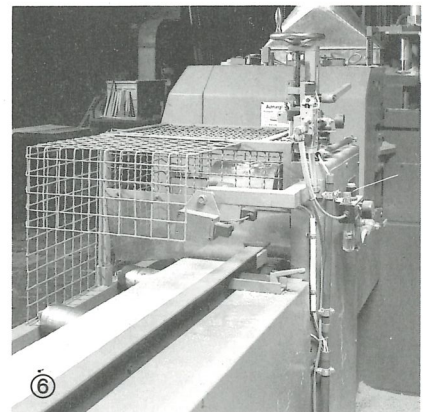
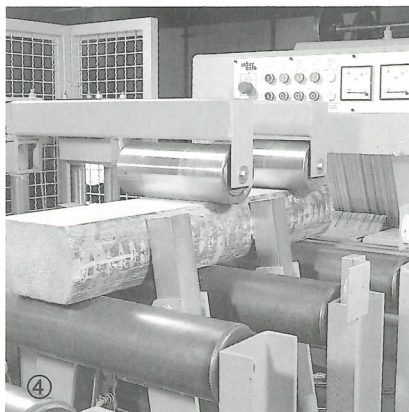
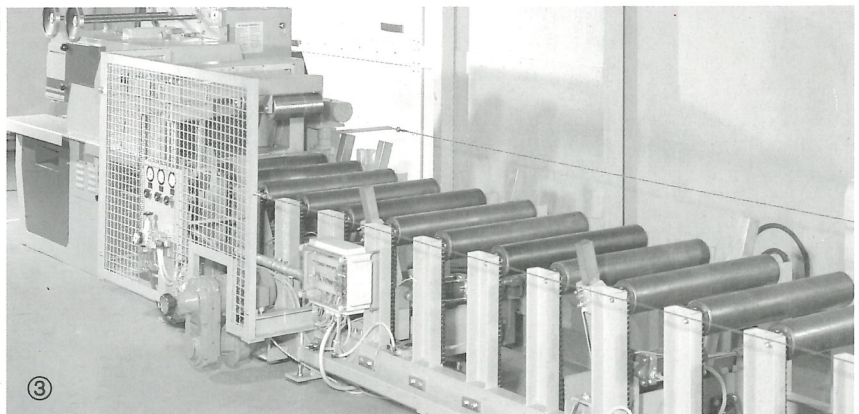
I N T E R H O L Z

RAIMANN

Die Beschickungs- und Ausrichtsysteme von Interholz Raimann rationalisieren die Arbeitsabläufe und ersetzen das mühselige und umständliche manuelle Ausrichten und Beschicken. Eine automatisierte Werkstückzuführung spart Personal bei gleichzeitiger Erhöhung der Holzausbeute. Die Effizienz Ihrer Produktion wird gesteigert.

Das automatische Beschickungssystem Posimat I (Abb. 1) ist ein System mit elektronischer Waldkantenerkennung. Unbesäumte Werkstücke werden automatisch über angetriebene Querketten optimal auf die Null-Linie ausgerichtet. Spezialketten (Abb. 2) übernehmen das ausgerichtete Werkstück und führen es absolut sicher und ohne zu verrutschen in die nachfolgende Maschine.

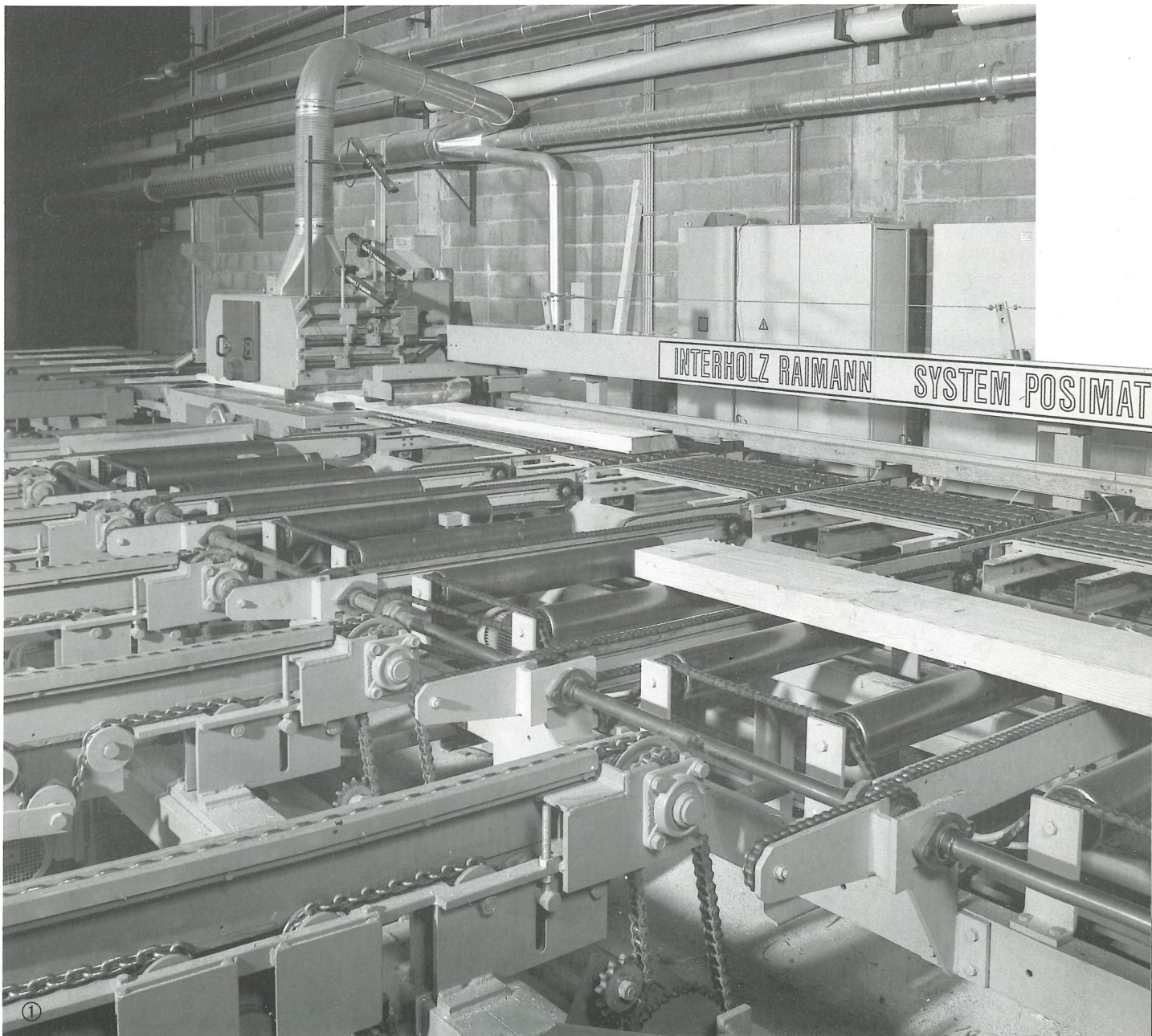
Das System Posimat II (Abb. 3) ist für besäumte und unbesäumte Werkstücke geeignet, die zentriert in eine nachfolgende Maschine eingeschoben werden müssen. Schwere, pneumatisch gesteuerte Zangen zentrieren die Werkstücke (Abb. 4). Angetriebene Schwerlastrollen, in Verbindung mit Druckrollen von oben, garantieren einen störungsfreien Einschub.

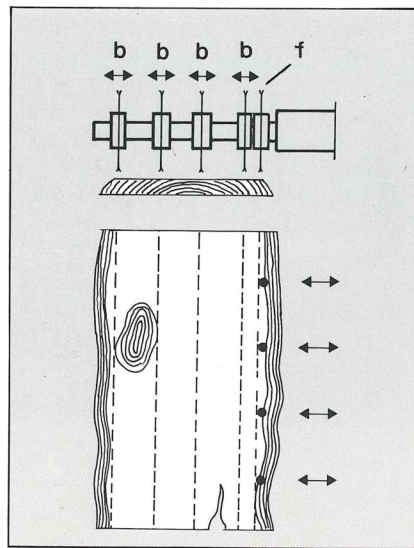


Das System Posimat III (Abb. 5) ist für besäumte Brettware konzipiert. Über angetriebene Schrägrollen werden die Werkstücke an einen seitlichen Anschlag geführt. Dieser Anschlag kann als Fest- oder aber als beweglicher Anschlag ausgeführt werden. Eine pneumatisch getaktete und angetriebene Druckrolle von oben (Abb. 6) garantiert einen einwandfreien Einschub in die Maschine.

Die Bedien- und Kontrollelemente sind übersichtlich und ergonomisch in einem Bedienpult (Abb. 7) zusammengefaßt. Alle Beschickungssysteme sind im Baukasten konstruiert. Somit können wir für jede individuelle Problemstellung eine optimale Lösung anbieten.

Beschickungs- und Ausrichtsysteme





Die elektronische Vermessung der Brettbreite bei besäumten und unbesäumten Werkstücken ist ein wichtiger Baustein in unseren Optimierungssystemen. Die zur Verfügung stehende Brettbreite wird an unser Optimierungsprogramm Modell Optimatik übermittelt. Die Aufteilung und der Zuschnitt erfolgen nach vorgewählten Breiten des Endproduktes und Stückzahlen. Basierend auf dem jeweiligen Ist-Wert errechnet der Computer die optimale Position für die beweglichen Sägeblätter und Anschläge.

Der gesamte Ablauf erfolgt automatisch. Der Bedienungsmann hat lediglich Kontrollfunktion. Er kann aber jederzeit manuell eingreifen und die beweglichen Sägeblätter und Anschläge über eine Fixmaßpositionierung individuell ansteuern.

Unser Optimierungsprogramm (Abb. 1) erfaßt alle wichtigen Produktionsdaten wie z.B. die Produktionsmenge, die Holzausbeute, die Produktionszeit. Eine Verknüpfung zu einem Drucker oder externen Leitstand ist jederzeit möglich. Ihre Produktion wird transparent und besser steuerbar.

Unsere Zuschnittanlagen rationalisieren und automatisieren den Fertigungsablauf. Die Beschickungssysteme übernehmen das Ausrichten und Zuführen von besäumten und unbesäumten Werkstücken. Der Zuschnitt erfolgt in unseren Hochleistungs-Vielblatt-, Doppelwellen- und Besäumkreissägen. Das Weiterführen des fertigen Schnittgutes und das Trennen eines eventuell anfallenden Reststückes übernehmen unsere Auszugs- und Trennförderer.

Individuelle und flexible Problemlösungen, umfassende Beratung und eine schlüsselfertige Lieferung sind weitere wichtige Vorteile für Sie.

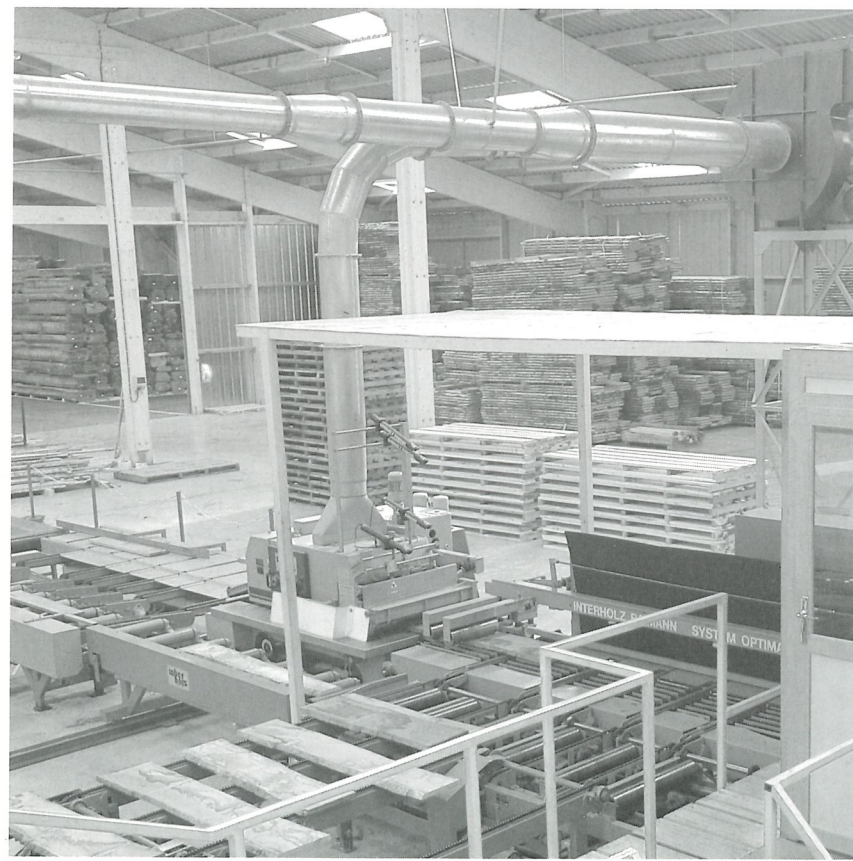
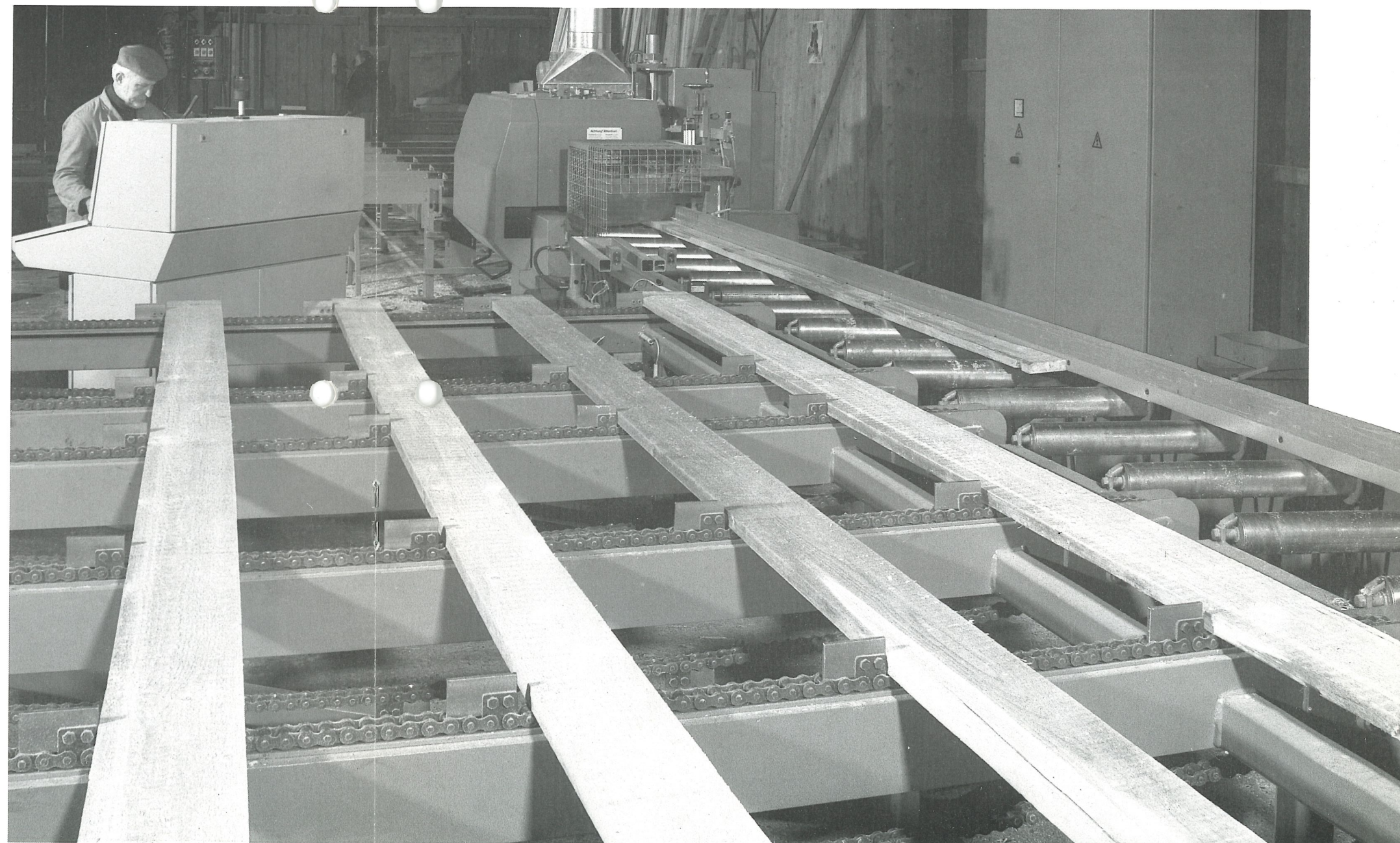
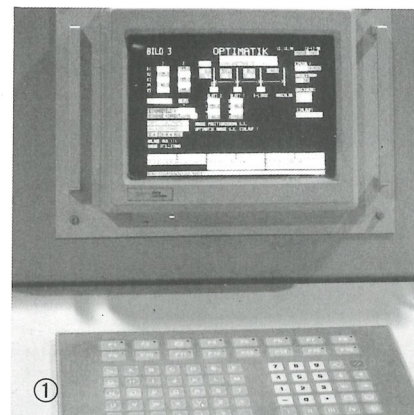
INTERHOLZ

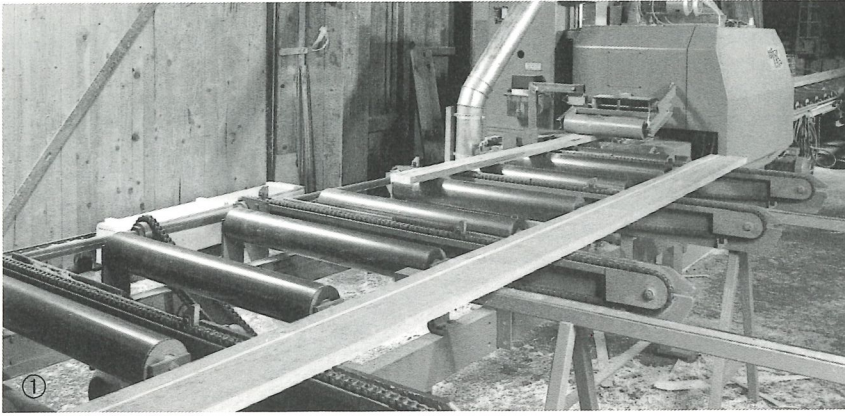
RAIMANN

Die Anlagen von Interholz Raimann für die Optimierung des Zuschnittes erhöhen die Holzausbeute bei einem extrem hohen Automatisierungsgrad und minimalen Personaleinsatz.

Optimierungssysteme und

Zuschnittanlagen



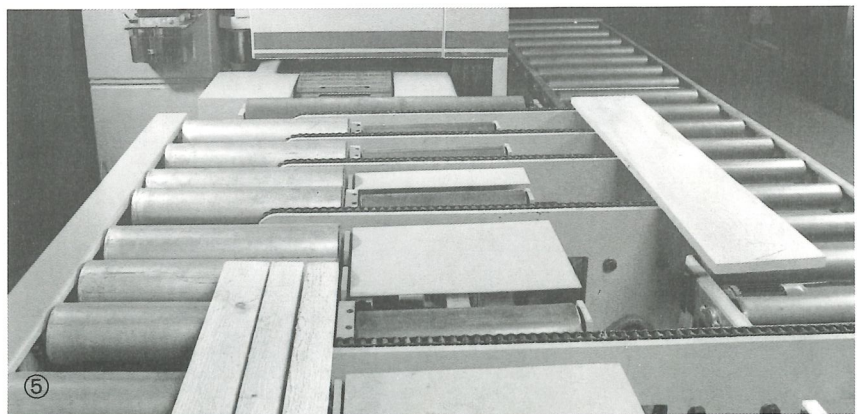
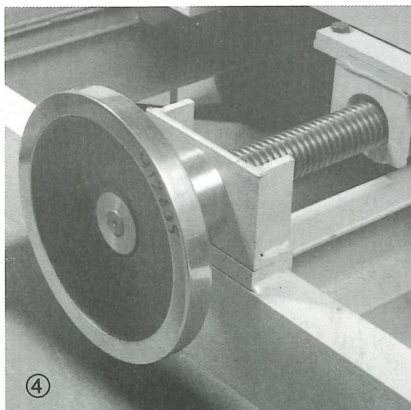
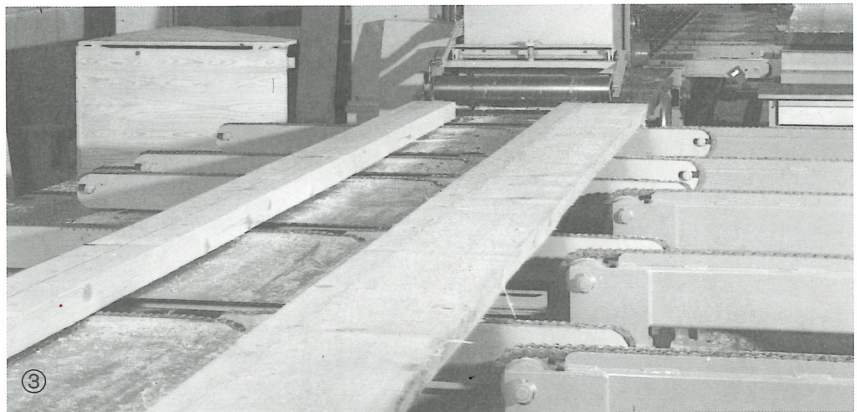
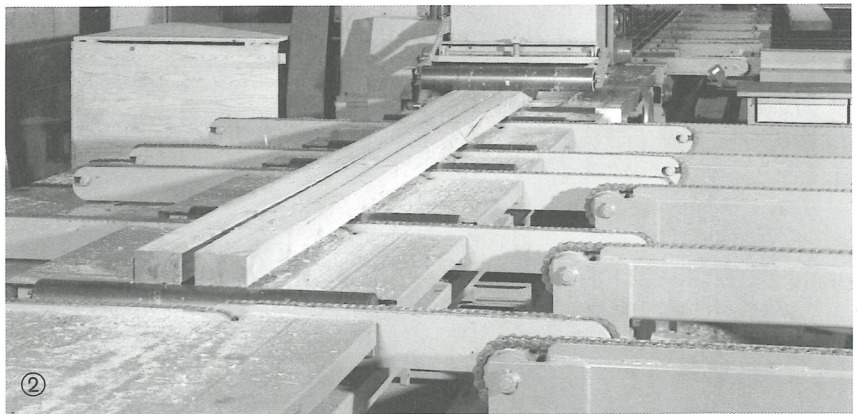


I N T E R H O L Z

RAIMANN

Die Auszugs-, Trenn- und Rückfördersysteme von Interholz Raimann automatisieren die Arbeitsabläufe nach den Zugschnittmaschinen. Durch diese Mechanisierung wird der Personaleinsatz reduziert bei gleichzeitiger Erhöhung der Produktionsleistung. Ihre Produktion wird wirtschaftlicher.

Mit dem Auszugs- und Querförderer, Modell Q1 (Abb.1) wird das gesamte Schnittgut hinter der Maschine entweder nach links oder nach rechts abgeräumt. Eine angetriebene Rücklaufrollenbahn fördert das Schnittgut zur Einlaufseite der Maschine zurück. Dieses Gerät ist optimal geeignet für geringere Produktionsleistungen, denn der gesamte Zugschnitt wird nur noch von einer Person durchgeführt.



Der Auszugs- und Trennförderer, Modell Q2 (Abb. 2 und 3) trennt das fertige Schnittgut automatisch vom Reststück. Angetriebene Querketten fördern das Schnittgut nach rechts und das Reststück nach links. Das Gerät kann mit einer Verstellung der Trennlinie ausgerüstet werden. Die Verstellung kann manuell erfolgen (Abb. 4), oder aber mit Hilfe einer Elektronik synchron mit einem beweglichen Sägeblatt in der vorgeschalteten Maschine verfahren werden.

Mit unserem Modell Q3 wird ebenfalls das fertige Schnittgut vom Reststück getrennt (Abb. 5 und 6). Während das Reststück über angetriebene Querketten nach links abgezogen wird, transportieren angetriebene Rollen das fertige Schnittgut geradeaus. Auch dieses Gerät kann mit einer Verstellung der Trennlinie ausgerüstet werden.

Schwere, angetriebene Rollenbahnen (Abb. 6) transportieren die Reststücke zurück zur Einlaufseite der Maschine. Der Auszug des gesamten Schnittgutes aus der Maschine erfolgt mit einer angetriebenen und geriffelten unteren Auszugsrolle (Abb. 5) und einer oberen, federnd gelagerten Gegendruckrolle (Abb. 2).

Unsere Auszugs-, Trenn- und Rückförderer sind im Baukastensystem konstruiert und können an jede individuelle Brettlänge und -breite angepaßt werden.

Auszugs-, Trenn- und Rückförderer



Bei der Entwicklung und Konstruktion der Zusatzeinrichtungen für unsere Optimierung- und Fördersysteme steht der Nutzen für den Anwender stets im Mittelpunkt aller Überlegungen. Durch die große Anzahl an verschiedenen Zusatzeinrichtungen können wir für jede Problemstellung eine optimale und maßgeschneiderte Lösung anbieten.

Das Ausrichtgerät, Modell Positrans (Abb. 1 und 2) wird dort eingesetzt, wo sehr schwere und lange Werkstücke mit einfachen Mitteln ausgerichtet werden sollen. Mit einer angetriebenen Querkette, die pneumatisch auf- und abgesenkt und nach links und rechts verfahren werden kann, wird das Werkstück vor der Maschine ausgerichtet. Der Unter-

stützungsrollenbock (Abb. 1) ist auf einer Schiene fahrbar installiert und wird entsprechend der Holzlänge in die optimale Position geschoben.

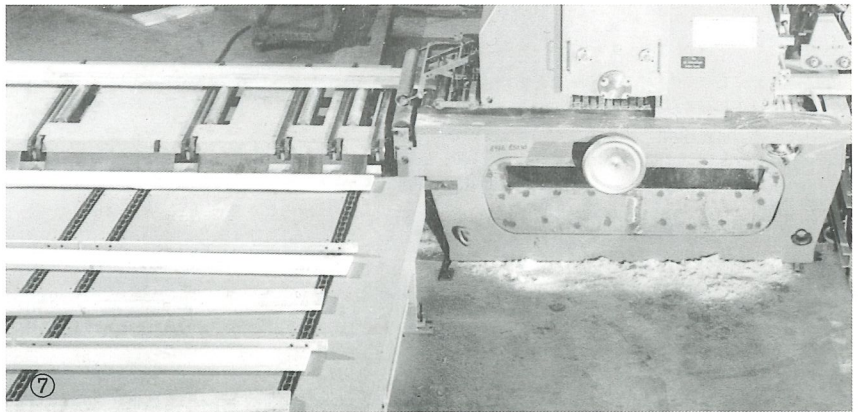
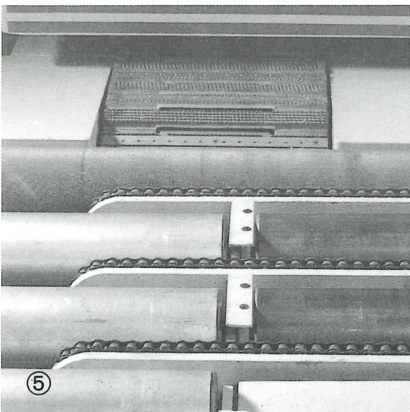
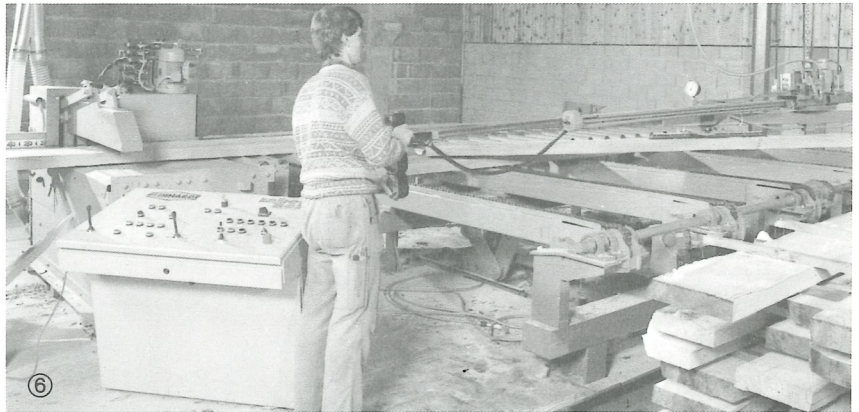
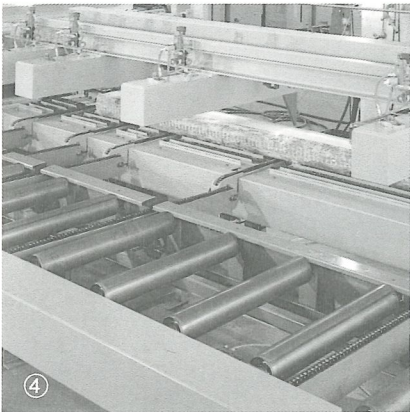
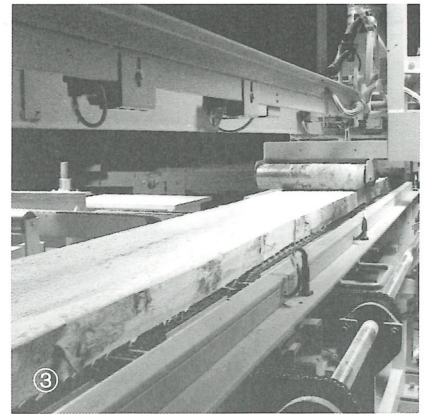
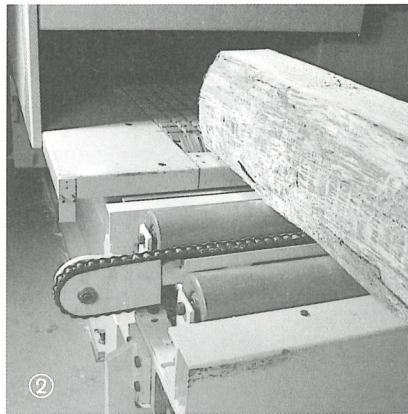
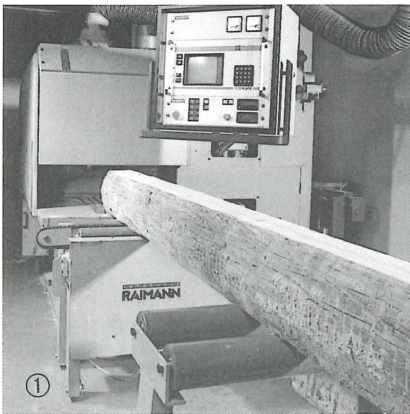
In das Beschickungsgerät, Modell Posimat I kann ein zusätzlicher Linearanschlag (Abb. 3) eingebaut werden, um einseitig besäumte Reststücke schneller und einfacher ausrichten zu können. Zusätzliche Druckrollen von oben stabilisieren geschüsselte und verzogene Werkstücke.

Von oben wirkende Zentrierzangen (Abb. 4) können zusätzlich in den Posimat I integriert werden. Somit kann dieses Beschickungssystem, zusätzlich zur elektronischen Waldkantenerkennung, auch für das mittige Zentrieren von Werkstücken genutzt werden.

Die Auszugs-, Trenn- und Rückförderer der Modellreihe Q können durch eine Verringerung der Querketten- und Rollenabstände (Abb. 5) bis zu 300 mm kurze Werkstücke problemlos verarbeiten.

Die Zuschnitanlagen von Interholz Raimann können durch automatisch oder halbautomatisch arbeitende Abstapel- und Abnahmegeräte (Abb. 6) ergänzt werden. Kappsägen können problemlos in den Fertigungsfluß integriert werden. Die Auszugs-, Trenn- und Rückförderer können mit Sortierförderern verknüpft werden (Abb. 7).

Zubehör



Die nachfolgend aufgeführten technischen Daten für die Optimierungs- und Fördersysteme der Interholz Raimann GmbH sind eine Zusammenfassung der wichtigsten technischen Informationen. Da wir unsere Produkte laufend verbessern und stets neue Erfahrungen und Erkenntnisse in die Konstruktion unserer Maschinen einfließen lassen, können sich auch die technischen Daten der Geräte ändern.

Technische Daten		Posimat I	Posimat II	Posimat III	RQ 1	RQ 2	RQ 3
Holzlänge, maximal	mm	6000	6000	6000	6000	6000	6000
Holzlänge, minimal	mm	800	800	800	500	500	500
Holzlänge, minimal Sonderausführung	mm	-	-	-	300	-	300
Holzbreite, minimal	mm	80	80	-	-	-	-
Holzbreite, maximal	mm	850	500	500	-	-	-
Reststückbreite, maximal	mm	-	-	-	-	500	600
Holzhöhe, minimal	mm	20	20	-	-	-	-
Holzhöhe, maximal	mm	220	220	220	220	220	220
Arbeitshöhe	mm	850	850	850	850	850	850
Querkettenantrieb	kW	0,75	0,75	-	0,75	0,75	0,75
Querketten-geschwindigkeit	m/min	37	37	-	37	37	37
Vorschubgeschwindigkeit	m/min	8-48	8-48	8-48	-	-	50
Vorschubgeschwindigkeit, Option	m/min	-	-	8-60	8-48	-	8-48
Motorstärke Vorschub	kW	2,2	2,2	2,2	1,5	-	1,5
Gerätelänge für maximale Holzlänge 2 m	mm	-	-	3000	1650	1650	1780
Gerätelänge für maximale Holzlänge 3 m	mm	3040	3100	4500	2550	2550	2680
Gerätelänge für maximale Holzlänge 4 m	mm	4240	4300	5500	3750	3750	3970
Gerätelänge für maximale Holzlänge 5 m	mm	5640	5700	6500	5150	5150	5370
Gerätelänge für maximale Holzlänge 6 m	mm	6740	6800	7500	6250	6250	6470
Gerätebreite	mm	1570	1200	1200	1560	2100	1900
Antrieb Rücklaufrollenbahn	kW	-	-	-	0,37	0,37	0,37
Breite Rücklaufrollen	mm	-	-	-	600 (800)	600	600

Interholz Raimann Jrion GmbH
Weißerlenstraße 11
Industriegebiet Hochdorf
D-79108 Freiburg i. Br.

Telefon (07 61) 1 30 33-0
Telefax (07 61) 1 30 33-17
Tel.-Service (07 61) 1 30 33-49
Fax Service (07 61) 1 30 33-58

I N T E R H O L Z
RAIMANN

**Holzbearbeitung
mit System**

Interholz Raimann. Holz wirtschaftlicher zuschneiden und veredeln.

Die Kunden und Anwender von Interholz Raimann im In- und Ausland:

Hersteller ...

- Schnittholz
- Zuschnitte
- Leimbinder
- Hobelware
- Sperrholz
- Schalungsplatten
- Tischlerplatten
- Leimholzplatten
- Parkett
- Profil-Leisten
- Fenster
- Türen
- Treppen
- Fertighäuser
- Zäune
- Paletten
- Holzverpackungen
- Organisationsmöbel
- Gartenmöbel
- Schulmöbel
- Tische
- Säрге
- Holzwaren
- Spielwaren
- Sportgeräte

Die Leistung:

Kreissägen

Vielblatt-Kreissägen,
Besäum-Kreissägen,
Doppelwellen-Kreissägen
für verleimfähigen Schnitt,
für wirtschaftliche Holzausbeute.

Trennbandsägen

Hochleistungs-Trennbandsägen
für wirtschaftlichen Trenn-, Mittel- und
Diagonalschnitt.

Holz-Veredelungsautomaten

Astausflick-Automaten
und Furnierstanzautomaten
für wirtschaftliche Verbesserung
der Holzqualität.

Optimierungs- und Fördersysteme

Automatische Zentrier- und
Beschickungsgeräte,
Trenn- und Rückfördergeräte,
Ausrichtgeräte,
Abstapel- und Abnahmegeräte,
für die Mechanisierung von Arbeits-
abläufen.

Beratungs- und Anwender-Service

Planung,
Aufstellung,
Montage,
Inbetriebnahme,
Bedienerschulung,
Wartung,
Reparaturen,
Ersatzteile,
Werkzeuge

Ständig generalüberholte
Gebrauchtmachines.

Der Nutzen:

- 1. Rationalisierte Arbeitsabläufe bei hoher Schnittqualität sparen Arbeitsgänge. Weniger Arbeitsgänge sparen Maschinen und Personal, sparen damit Zeit und Geld.**
- 2. Durchdachte Technik erhöht die Holzausbeute. Bessere Holzausbeute spart Rohmaterial, spart damit wertvolles Holz und Geld.**
- 3. Hoher Bedienkomfort erleichtert die Arbeit und motiviert Mitarbeiter. Motivierte Mitarbeiter erbringen eine höhere Leistung.**
- 4. Höchster Qualitätsstandard der Interholz Raimann Maschinen und des Top-Services garantieren höchste Zuverlässigkeit. Geringe Stillstandzeiten erhöhen Arbeitsleistung und Produktivität.**

Fazit:

Eingesparte Zeit und eingespartes Material bei höherer Arbeitsleistung erhöhen den Gewinn.