

Halbautomatische Produktion

Steigern Sie Ihre Produktivität während Ihr Operator mehrere Arbeitsgänge gleichzeitig erledigen kann.

Beladebereich, Cutterverlängerung und der Materialtransport zusammen ergeben einen halbautomatischen Workflow.

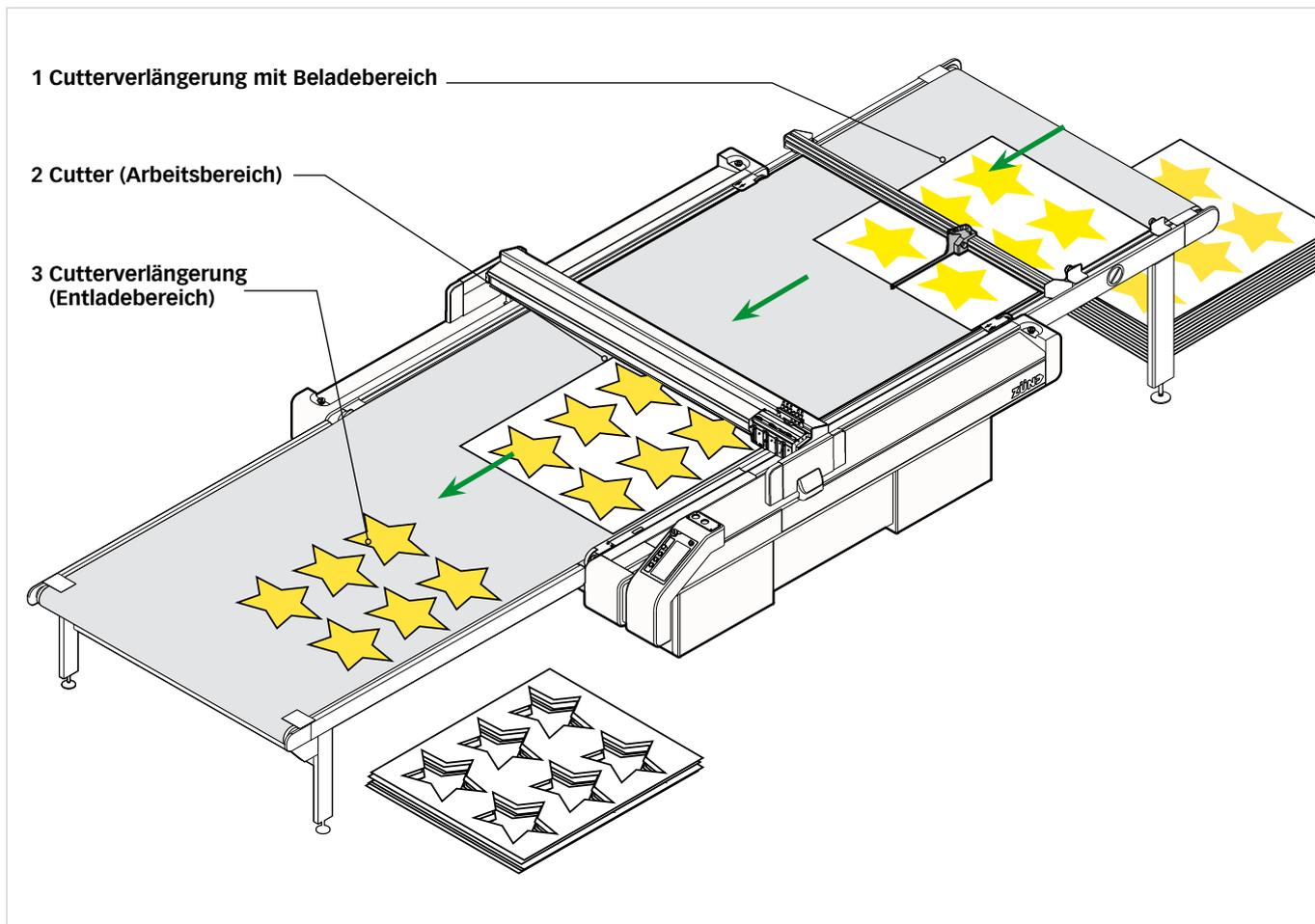
Die Cutterverlängerung wird beim Cutter vorne angebracht und dient als Entladebereich. Eine mechanische Führung gewährleistet eine einfache Platzierung weiterer Platten, während der Cutter das vorhergehende Plattenmaterial verarbeitet.

- Kein Stillstand während der Entnahme der geschnittenen Teile.

- Die nächste Platte kann jederzeit während des Bearbeitungsprozesses platziert werden (steigert den Freiraum des Bedieners)

- Effektiver Arbeitsunterbruch gleichbleibend kurz, nur ca. 20 Sekunden

Der Beladebereich ist die ideale Lösung, wenn ein Bediener mehrere Maschinen gleichzeitig betreuen und/oder andere Tätigkeiten parallel dazu ausführen muss.



Gesteigerte Produktivität

Oft leidet die Produktivität unter der Zeit, die ein Bediener benötigt, um zu sehen, dass der Cutter einen Arbeitsschritt beendet hat. Er muss realisieren, reagieren, aktuelle Arbeitsschritte unterbrechen und das Material wechseln.

Die halbautomatische Produktion eliminiert diese Reaktionszeit und erlaubt gleichzeitiges Beladen und verarbeiten.

Allgemeine Produktivität hängt ab von:

1. Bearbeitungszeit, die Zeit die benötigt wird, um einen Bogen auszuschneiden.
2. Reaktionszeit; Zeit, die der Bediener benötigt, um zu realisieren/reagieren, wenn der Arbeitsschritt beendet ist.
3. Entladezeit; Zeit, die benötigt wird, um die geschnittenen Teile vom Cutter zu nehmen
4. Beladezeit; Zeit die es benötigt, um das ungeschnittene auf den Cutter zu legen.

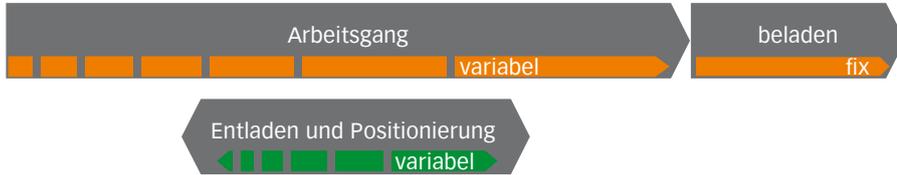
Das Arbeiten mit diesem halbautomatischen Workflow gibt dem Bediener während des Schneidvorgangs ein Zeitfenster, um weiteres Material vorzubereiten und zu positionieren und die geschnittenen Teile zu entnehmen.

Standard Workflow



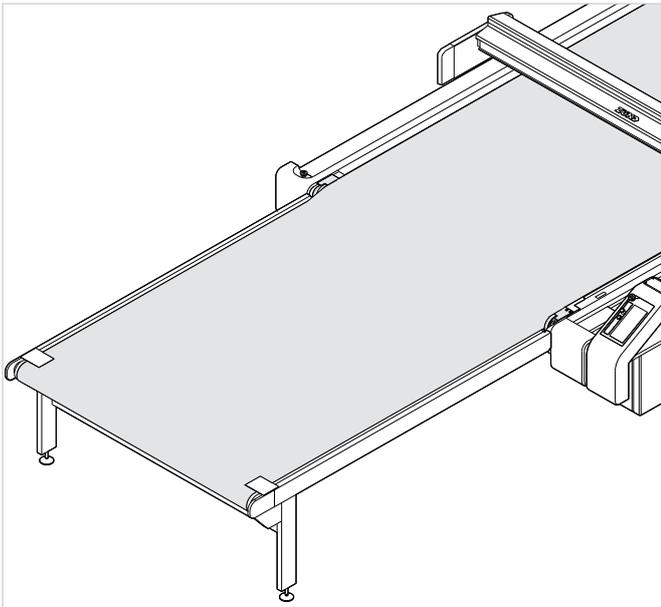
- Bearbeitungszeit variiert, abhängig von der Anzahl der Teile, der Kontur etc.
- Reaktionszeit variiert, abhängig von den zusätzlichen Aufgaben des Bedieners
- Entladezeit variiert, abhängig von der Anzahl der Zuschnitte, des Materials etc.

Halbautomatischer Workflow

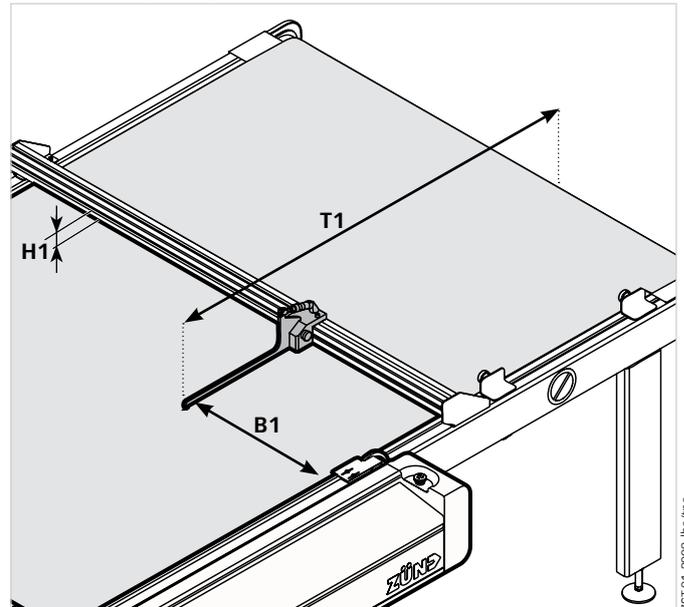


- Variable Reaktionszeit ist eliminiert
- Entladen kann während dem Schneidprozess stattfinden
- Das Ergebnis ist vorhersehbar, gleichmässiger Workflow und eine allgemein gesteigerte Produktivität

Cutterverlängerung (Entladebereich)



Cutterverlängerung mit Beladebereich



ZS-F01-2009-ll-be/trn

Optionen und Voraussetzungen

- Zum Entladen werden Cutterverlängerungen empfohlen (nicht zwingend)
- Verfügbar für alle G3 mit 60mm Materialdurchlass
- Cutterverlängerungen sind in halben- und ganzen Cutterlängen verfügbar
- Materialtransport mit Transportelementen ist immer erforderlich

Spezifikationen

Länge	Mechanische Führung (einstellbare Breite)	Material- dicke
T1	B1	H1
Cutterverlängerung + 200mm	200-1000mm	1-39mm

Headquarter
Zünd Systemtechnik AG
 Industriestrasse 8
 CH-9450 Altstätten
 T +41 71 757 81 00
 F +41 71 757 81 11
 info@zund.com
 www.zund.com

