

Pos.	Art / Text	Bemerkung
01	Zuführförderband für Hauptware	A-A =11000mm, B=1000mm
02	Zuführförderband für Seitenware	A-A =10800mm, B=500mm
03	Aufschiebeförderer für Hauptware	-
04	Aufschiebeförderer für Seitenware	-
05	Speicherförderer für Hauptware	-
06	Speicherförderer für Seitenware	-
07	Speicherförderer für externe Zuführung	-
08	Vereinzelungsförderer	-
09	Ausrichtrollengang	-
10	Brettzuteiler	-
11	Brettwender	-
12	Wende- und Messförderer	-
13	Brettmessung	-
14	Förderband für Holzabfall	-
15	Sortierförderer	-
16	Gurtboxen	-
17	Austragförderer 4-teilig	-
18	Irrläufer-Abtransportförderung	-
19	-	-
20	Vereinzelungsförderer	-
21	Ausrichtrollengang	-
22	Tauchbecken für Imprägnierung	-
23	Lagenbildung mit Lagenklemmvorrichtung	-
24	Brettkappung	-
25	Lattenlegung	-
26	Hubtisch	-
27	Lattenbühne	-
28	Paketabtransportförderer	-
29	Kappholzförderband	-
30	Förderband für Holzabfall	-
31	-	-

**Schnittholzsortier-paketieranlage 2,90-5,20m**

**Ablaufbeschreibung**

Zugeführte Haupt- u. Seitenware wird getrennt mittels Förderbänder in zwei übereinanderliegende Speicher gesammelt.

Die Entleerung der Speicher erfolgt über den Vereinzelungsförderer zum Brettzuteiler und Brettwender.

An der Zuteil- u. Wendestation steht der Bedienungsmann, dieser ist zuständig für die Überwachung und Qualitätsbeurteilung der Bretter.

Alle Bretter werden von zwei Seiten begutachtet und nachfolgend elektronisch vermessen, dies geschieht nach Länge, Breite, Stärke u. Qualität im Quertransport.

Über den Wende- u. Messförderer gelangt die Schnittware zum Sortierförderer, über diesen die Einlagerung in die Gurtboxen erfolgt. Es kann nach Länge, Breite, Stärke u. Qualität absortiert werden.

Irrläufer werden am Ende Sortierförderer mit Förderband abtransportiert.

Die Entleerung der Gurtboxen erfolgt über das Absenken u. Ausklinken der Gurte.

In der Folge wird das jeweilige Sortiment mit dem Austragförderer der Vereinzelung zugeführt. Die vereinzelt Bretter werden über den Rollengang ausgerichtet, über das Tauchbecken (mit oder ohne Imprägnierung) der Lagenbildung mit Lagenklemmung zugeführt.

Brettlagen (paketbreit) werden durch die Kappstation bis zum Hubtisch transportiert und abgelegt.

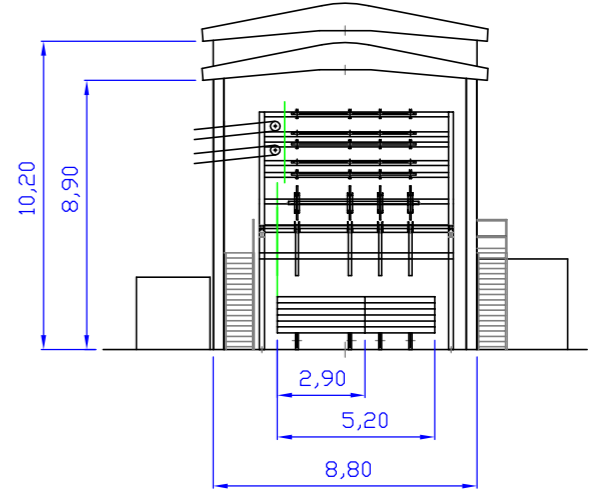
Die Kappstation, mit zwei aufgebauten 3-5m verstellbaren Kappsägen, ermöglichen das wahlweise Kappen (inkl. Übermaß) der Bretter.

Über dem Hubtisch ist die Lattenlegung positioniert, mit dieser das Belatten zwischen den Brettlagen zur Herstellung von Brettstapeln möglich ist.

Am Hubtisch werden Pakete oder Stapel gebildet, dabei wird Lage für Lage am Hubtisch abgelegt bis eine vorgegebene Lagenzahl erreicht ist, damit ein fertiger Stapel oder Paket mit dem absenkenden Hubtisch auf den Austragförderer abgelegt und in Folge von einem Stapler übernommen wird.

Behälter mit Einlegelatten werden mittels Stapler auf die Lattenbühne gestellt, von dort aus der Bedienungsmann die Magazine der Lattenlegung befüllt.

Kappholz und Holzabfälle werden mit Förderbändern auf die vorgesehenen Deponien transportiert.



ArtikelrefMenge	Titel/Name, Kennzeichnung, Material, Bemaßung usw.			Artikel-Nr./Referenz	
Konstruiert von W. A.	Geprüft von	Genehmigt von - Datum	Dateiname Bemstil 60	Datum 20/12/23	Skala A3 M 1:250
Fa. Heindl GmbH			Gurtboxensortier-paketieranlage		
			Disposition 1		Ausgabe 1 Blatt 1/1