

## Групповая компетенция: продуктивное производство окон в системе



Максимальный выход древесины – результат операций, начиная от раскроя и заканчивая обработкой на обрабатывающем центре с ЧПУ.

В современном оконном производстве раскрой предвосхищает результат. Интеллектуальная торцовка может способствовать увеличению выхода продукции, уменьшению количества брака, снижению объемов складских запасов, оптимизации производственного процесса и определению качества изделий. Условием является включение в коммуникационную систему.

- Станок OptiCut импортирует списки раскроя из производственных заданий станка Conturex.
- На станке OptiCut выторцовываются маркированные дефекты.
- После торцовки заготовки автоматически перемещаются к станку Powermat для предварительной торцовки.
- Данные о заготовках передаются от станка OptiCut в систему управления PowerCom, что помогает осуществить автоматическое позиционирование инструмента в станке Powermat.
- В конце возвратного транспортера каждая обработанная заготовка автоматически идентифицируется при помощи распечатанной этикетки с штрих-кодом, которая наклеивается вручную.
- В станке Conturex этот штрих-код вновь считывается и запускается соответствующая ЧП программа. На этом этапе бруски полностью обрабатываются с 6-ти сторон за один проход и могут подаваться в рамный пресс в правильной последовательности.

Идентификация заготовок при помощи штрих-кода на этом этапе приобретает решающее значение. Благодаря штрих-коду каждый станок настраивается на соответствующую заготовку, что существенно способствует увеличению безопасности производства. Также использование штрих-кодов делает возможным „производство без бумажных потерь“.