



## Schelling Anlagenbau GmbH

Gebh. Schwärzlerstraße 34

A-6858 SCHWARZACH

AUSTRIA

# Продукция Schelling

Автоматические линии для раскроя и форматирования плит, системы сортировки и штабелирования

Одноосевые станки и угловые линии для мебельного производства

Автоматический склад плитного материала.

Станки для раскроя

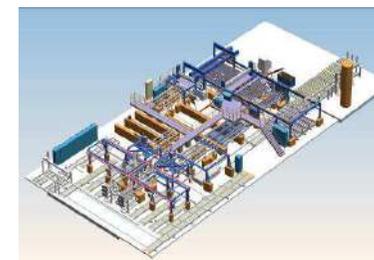
Пластика

Цветных металлов, стали и титана

Композитных материалов

Электронных плат

Послепродажное обслуживание и сервис



# Профиль предприятия – философия Schelling

---

## Стратегия Schelling !



### Наша основная цель:

«Первый выбор для самых требовательных клиентов»

### Наша задача:

«Предоставить нашим клиентам возможность организовать рентабельное производство по выпуску высококачественной продукции»

### Наш метод:

«Открытые и честные взаимоотношения с клиентом»

«Последовательность в поступках и действиях»

«Ориентация на постоянное развитие»



# КРАТКИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

## Schelling **FH 4**



Макс. высота реза: **80 мм**

Мощность двигателя пилы: **19 кВт**

Длина реза: **от 3300-5800 мм**

Макс. скорость реза: **до 60 м/мин**

Загрузка материала:

**ручная/автоматическая**

## Schelling **FH 6**



Макс. высота реза: **120 мм**

Мощность двигателя пилы: **27/32 кВт**

Длина реза: **от 3300-5800 мм**

Макс. скорость реза: **до 90 м/мин**

Загрузка материала:

**ручная/автоматическая**



## КРАТКИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### Schelling **FH 8**



Макс. высота реза: **140 мм**

Мощность двигателя пилы: **32 кВт**

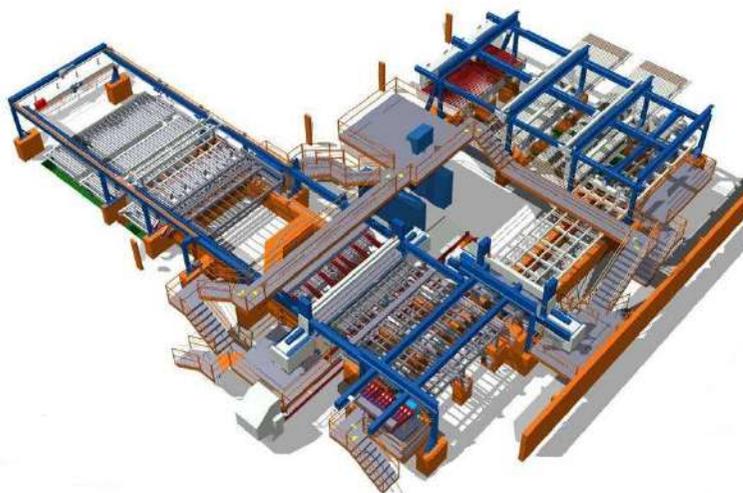
Длина реза: **от 3300-5800 мм**

Макс. скорость реза: **до 90 м/мин**

Загрузка материала:

**ручная/автоматическая**

### Schelling **AH6/8/9**



Высота реза: **от 120 до 210 мм**

Мощность двигателя пилы: **32 до 60 кВт**

Длина реза: **от 3300 до 5800 мм**

Макс. скорость реза: **до 90 м/мин**

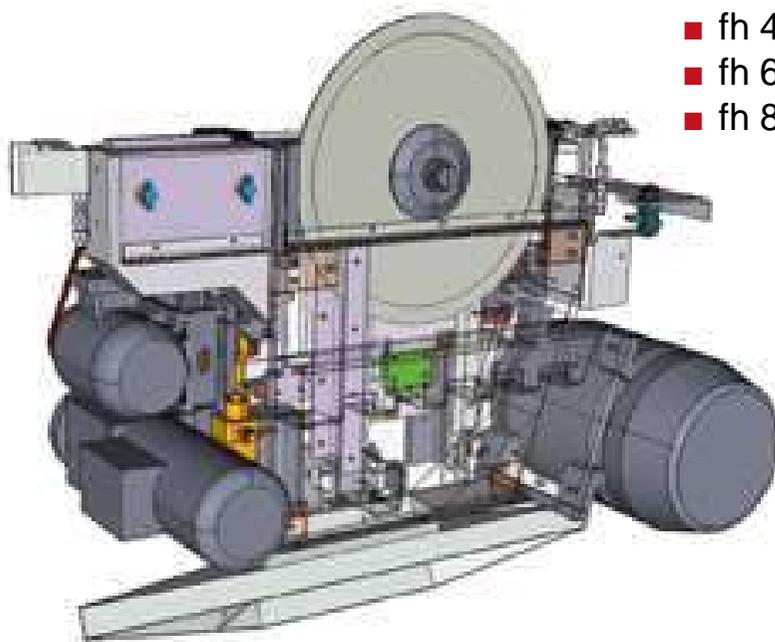
Загрузка/выгрузка материала:

**автоматическая**



## Концепция **EVOLUTION – PLUS+** во всем

### МОЩНОСТЬ **PLUS+**



#### Увеличение мощности пилы прим. на 25%

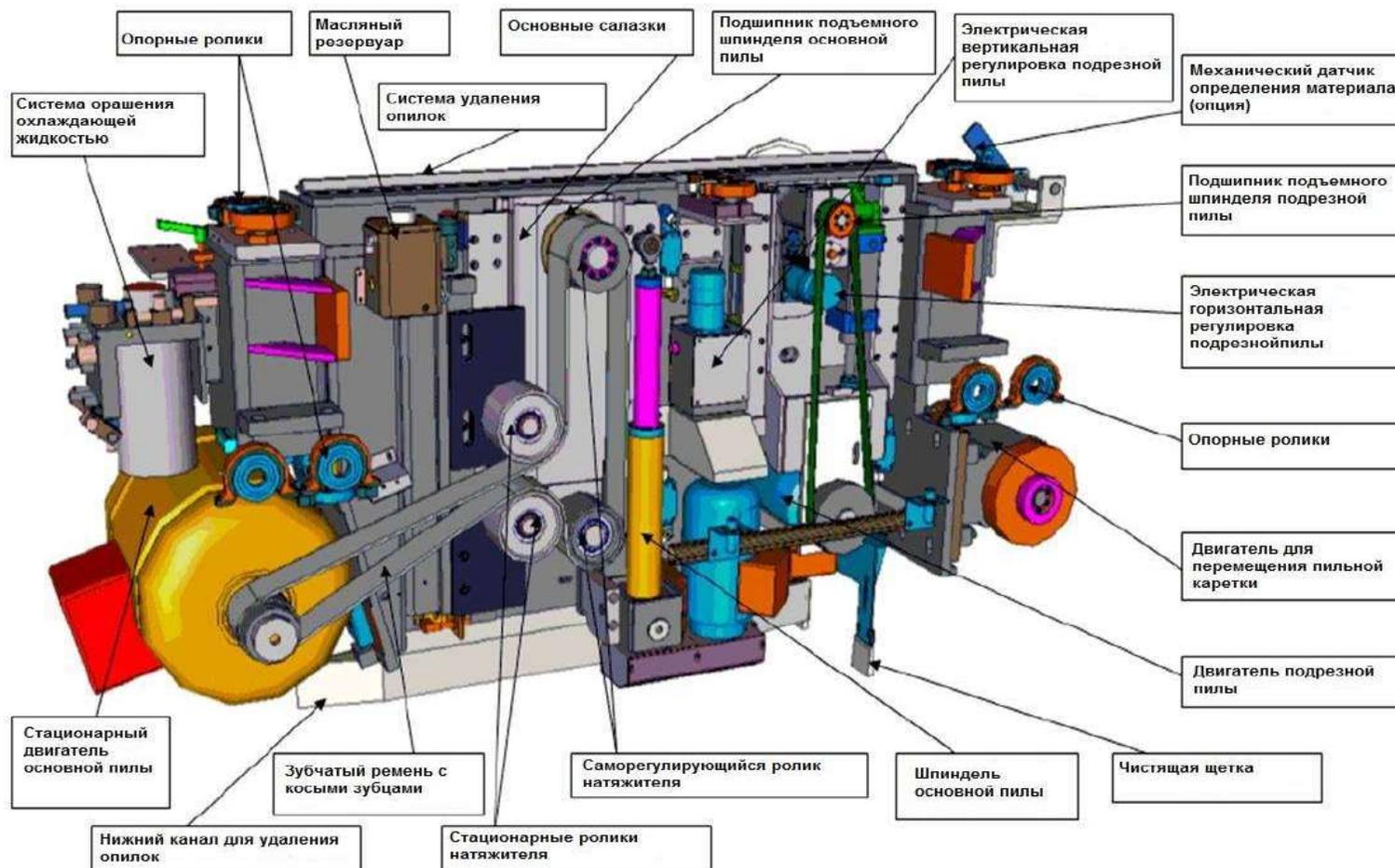
- fh 4 → 19 кВт вместо 15 кВт + 95 мм вылет пилы
- fh 6 → 27 кВт вместо 19 кВт + 135 мм вылет пилы
- fh 8 → 32 кВт вместо 21 кВт + 165 мм вылет пилы

**+ пропорциональное увеличение мощности двигателя относительно высоты стопы (кВт/мм)**

# Пильная каретка **EVOLUTION**



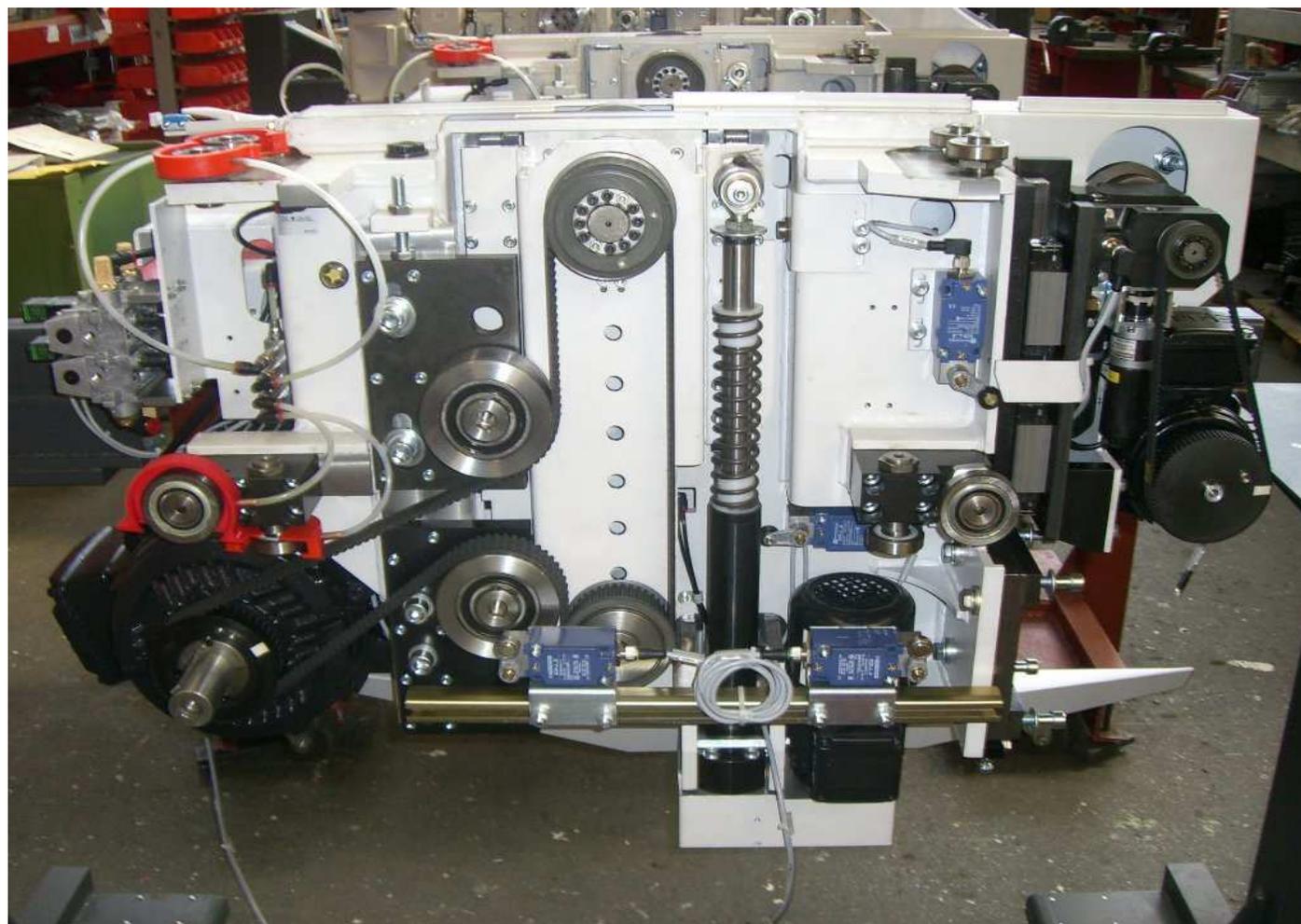
**PLUS+**



# Пильная каретка **EVOLUTION**



**PLUS+**



# Пильная каретка **EVOLUTION**



**PLUS+**





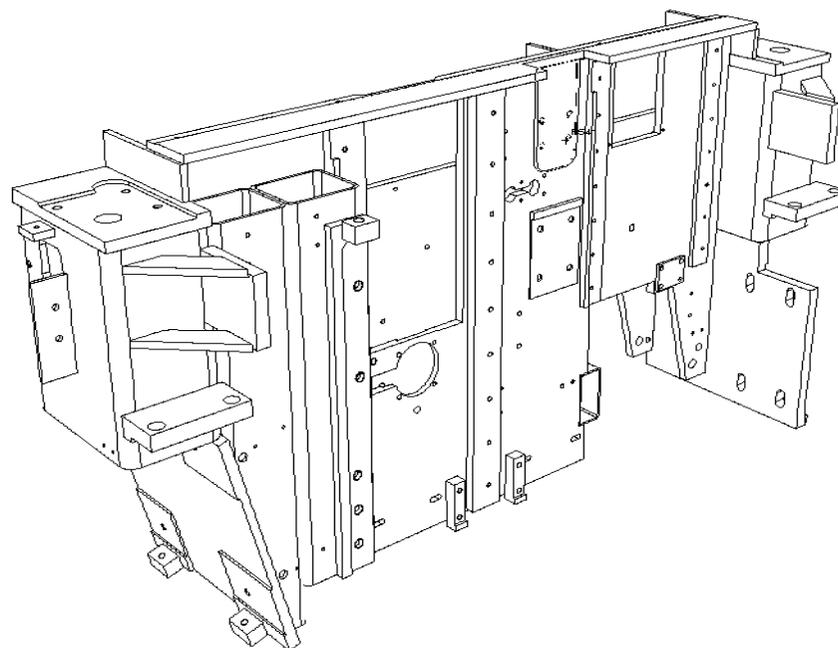
## Пильная каретка **EVOLUTION**

---

- Абсолютно прочная и устойчивая к деформации пильная каретка
- Двигатель пилы жестко зафиксирован на корпусе пильной каретки, благодаря чему возможно применять более мощные и тяжелые двигатели. Это значительно увеличивает производительность станка.
- Система удаления опилок с линии реза и из корпуса пильной каретки увеличивает срок службы каретки и инструмента
- В процессе раскроя шпиндель пильного диска жестко фиксируется расклинивающим устройством, вся нагрузка и вибрация при этом поглощается корпусом каретки. Это увеличивает качество реза.
- Подача пильной каретки и подъем шпинделя пилы происходят синхронно. Это значительно сокращает время цикла раскроя.



## Пильная каретка **EVOLUTION**



### **ХАРАКТЕРИСТИКИ**

- Монококовая (безрамная) стальная конструкция гарантирует высокую жесткость пильной каретки
- Данная конструкция пильной каретки отлично поглощает вибрацию

### **ПРЕИМУЩЕСТВА**

- Скорость реза до 90 м/мин
- Скорость подачи агрегата не снижается при пылевых резах
- Высокое качество реза

# Пильная каретка EVOLUTION

**PLUS+**

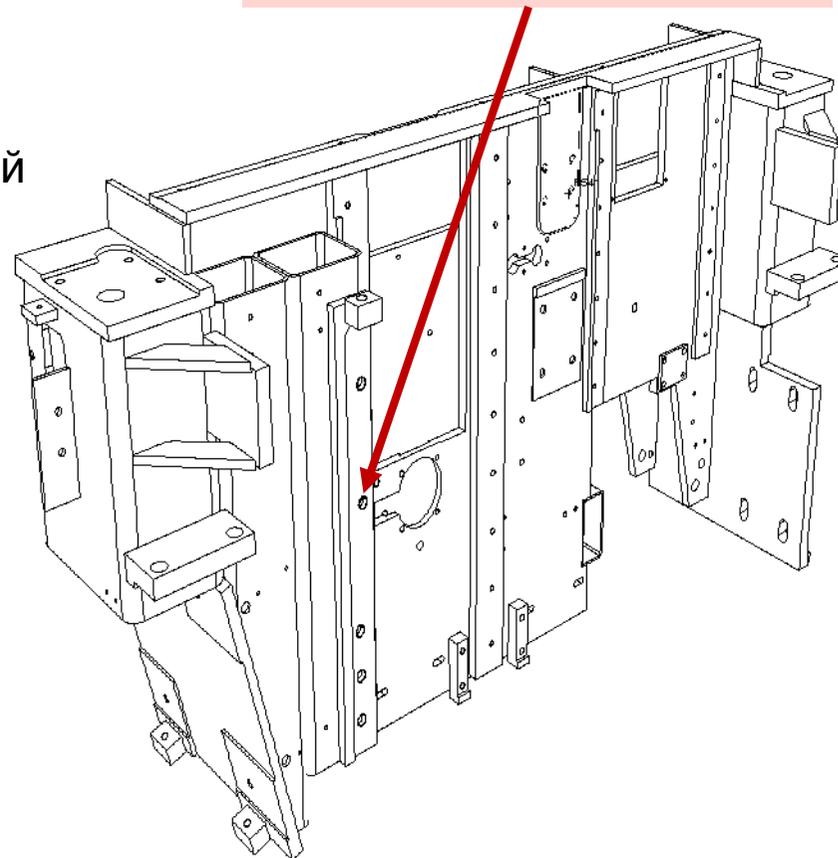
## ХАРАКТЕРИСТИКИ

- В процессе реза салазки шпинделя жестко зафиксированы с корпусом пильной каретки
- Все нагрузки в процессе реза передаются напрямую на корпус пильной каретки и поглощаются им, не оказывая никакого влияния на подшипники шпинделя

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая устойчивость пильной каретки к деформации
- Скорость реза до 90 м/мин

Фиксированное  
соединение салазок  
шпинделя с корпусом  
пильной каретки



# Пильная каретка **EVOLUTION**

**PLUS+**

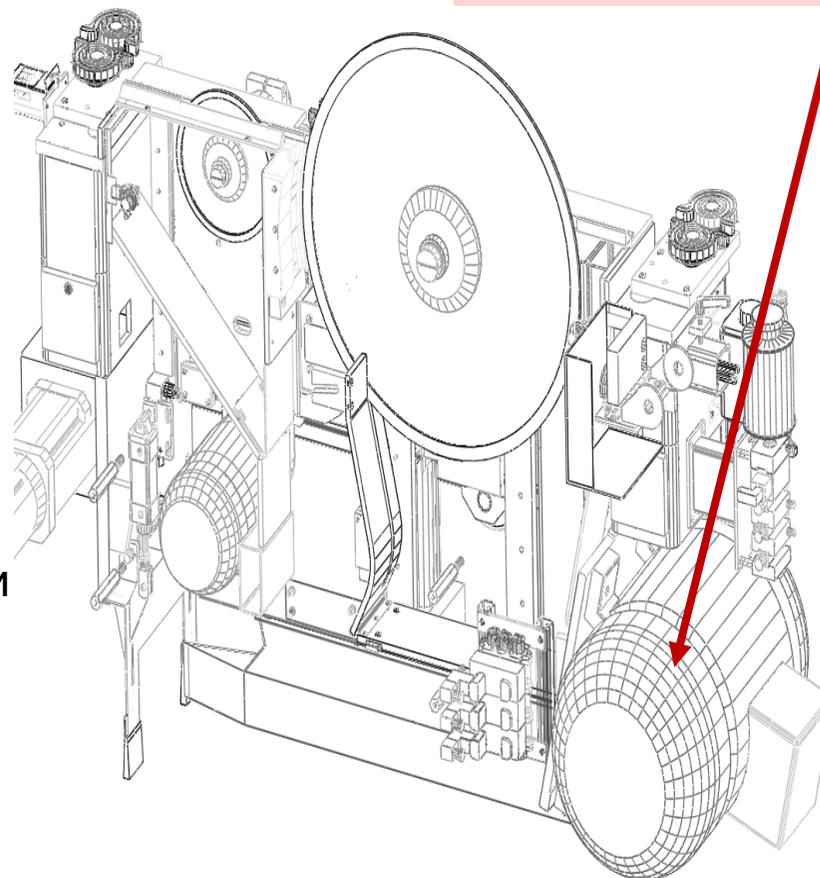
## ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Двигатель пилы жестко зафиксирован на пильной каретке
- Пусковое усилие двигателя пилы передается напрямую на корпус пильной каретки
- При этом пусковое усилие двигателя не оказывает никакого влияния на салазки шпинделя
- Компактная конструкция пильной каретки

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокое качество реза

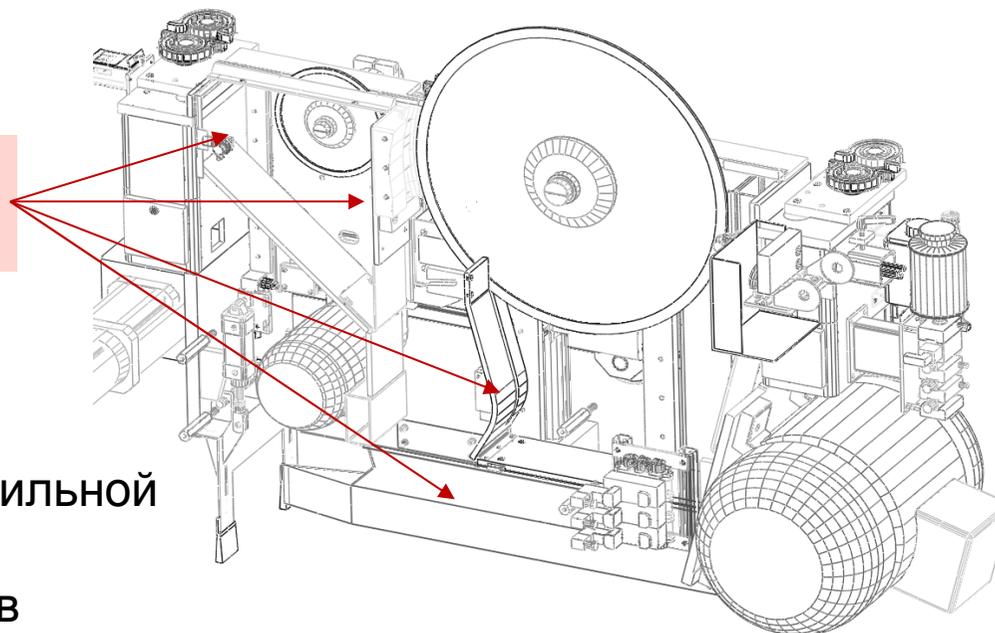
Стационарный  
двигатель пилы



# Пильная каретка **EVOLUTION**

**PLUS+**

Система удаления  
опилок



## ХАРАКТЕРИСТИКА

- Опилки выводятся из корпуса пильной каретки по специальной системе направляющих непосредственно в нижний аспирационный канал.
- Точность движения пильного диска контролируется специальным сенсором, отключающим пильный агрегат в случае необходимости.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Очень чистый станок
- Высокий уровень безопасности
- Никаких повреждений губок стола



# Прижимная балка

## Сравнение стального и алюминиевого корпуса

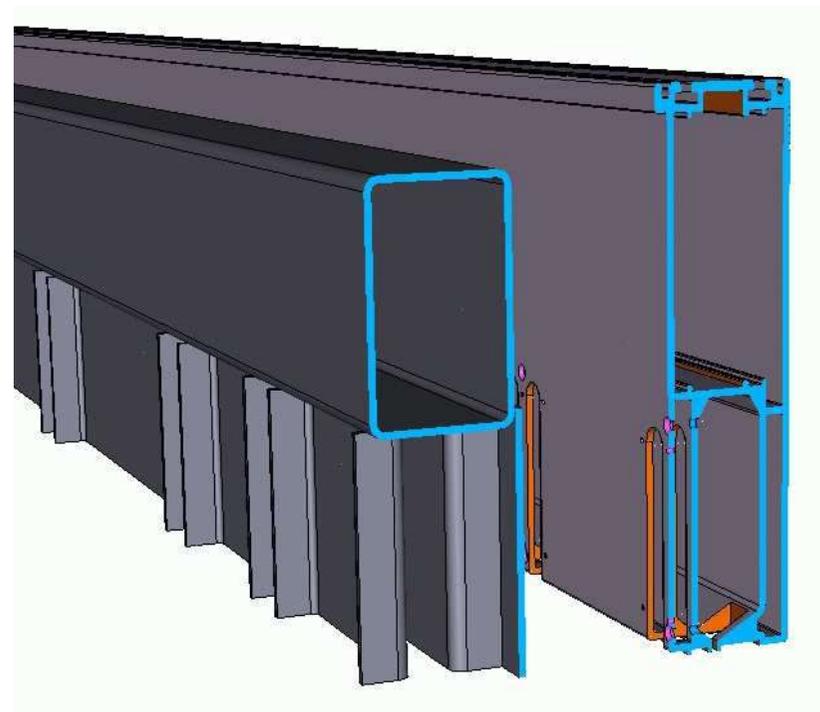
### Снижение веса на 20%

- Быстрое перемещение
- Снижена нагрузка на подшипники

### Жесткая коробчатая конструкция

### С большей площадью прижима

- Прижим плиты непосредственно на линии реза





## СКОРОСТЬ PLUS+

### Устойчивый к деформации литой алюминиевый корпус прижимной балки.

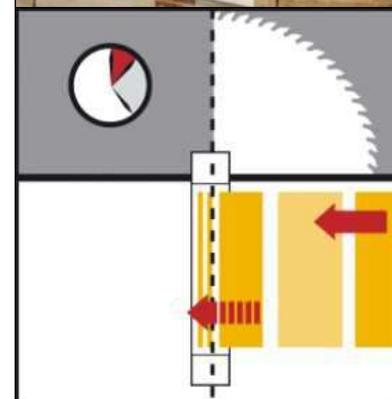
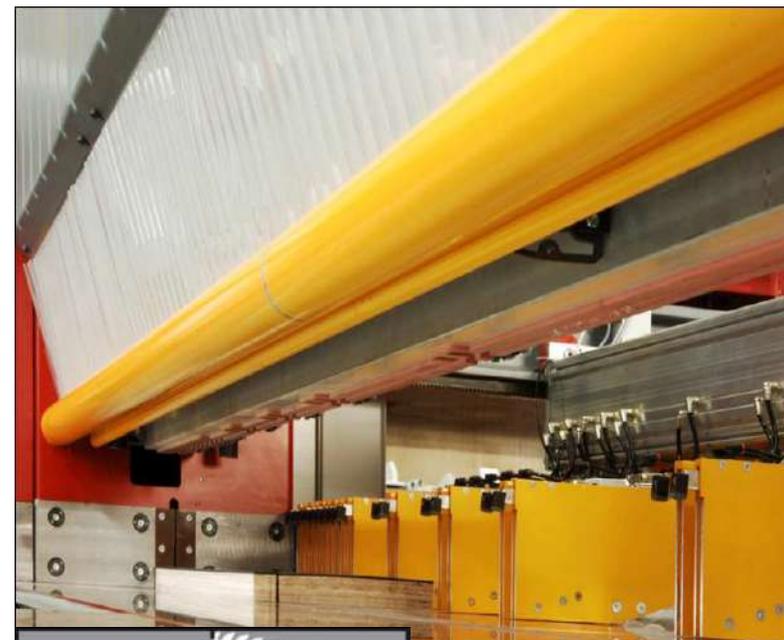
- Деформационная жесткость алюминиевого корпуса прижимной балки по своим характеристикам соотносима со стальным корпусом.

### Прижимная балка с двухсторонней базировкой на направляющих с линейными подшипниками

- Равномерное распределение нагрузки на плиту. При обрезке плиты спереди и сзади прижимная балка остается стабильной.

### Автоматическая регулировка силы прижима на прижимной балке

- Настройка в зависимости от параметра плит и ширины деталей.





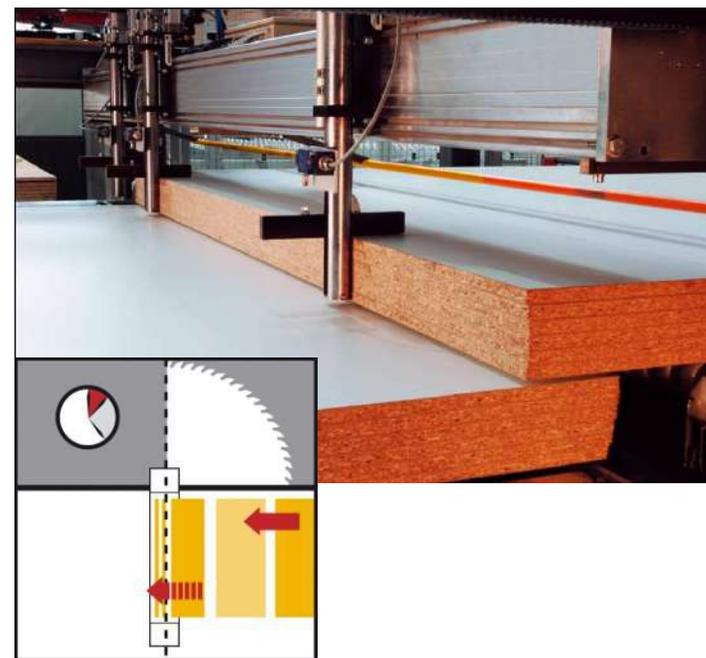
## СКОРОСТЬ PLUS+

### Дополнительный толкатель

- Раскрой стопы плит на линии реза и загрузка следующей стопы осуществляется одновременно.

### Цикл раскроя – старт от углового упора

- Пильный агрегат начинает движение от углового упора – в процессе перемещения относительно стопы плит происходит ее измерение
  - автоматическая регулировка длины реза
  - более короткое время цикла реза



- + Раскрой одной плиты до 30 мм → Скорость реза до 90 м/мин
- + Раскрой полной стопы плит до 120 мм → Скорость реза до 60 м/мин

До 13 деталей в минуту (полосы шириной 300 мм → Поперечный раскрой одной плиты)



# ТОЧНОСТЬ PLUS+

## Гарантированная точность на весь срок эксплуатации:

- Массивная конструкция всех деталей станка

### Преимущества:

- Устойчивость к вибрации
- Высокое качество реза
- Минимальная деформация
- Минимальный прогиб станины при раскрое тяжелых плит и стоп.



### Schelling Plus+

- |              |              |                 |
|--------------|--------------|-----------------|
| ■ Вес станка | fh 6 330/330 | прим. 10.500 кг |
|              | fh 6 430/430 | прим. 13.000 кг |
|              | fh 8 580/580 | прим. 15.000 кг |



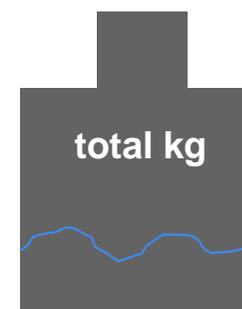
## ТОЧНОСТЬ PLUS+

**Массивная и устойчивая к вибрации конструкция всех механических частей станка:**

- Сконструировано для применения в отрасли металлообработки
- Сконструировано с учетом снижения воздействия вибрации на все механические части станка.  
→ Снижена нагрузка на направляющие, подшипники и т.п.

### Преимущество

- Высокая производительность и качество реза
- Долгий срок эксплуатации





# ТОЧНОСТЬ **PLUS+**

---

## Шлифованное стальное покрытие станины





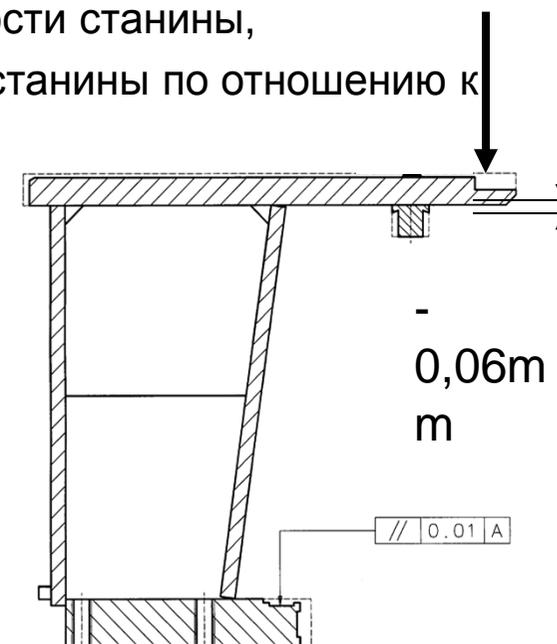
# ТОЧНОСТЬ PLUS+

## Шлифованное стальное покрытие станины

- До 85 % всех резов осуществляется в зоне углового упора  
→ минимальный износ покрытия станины
- При изготовлении станины производится одновременная обработка в одном рабочем цикле направляющих пильной каретки и рабочей поверхности станины  
→ высокая точность обработки рабочей поверхности станины,
- Абсолютная параллельность и прямоугольность станины по отношению к пильной каретке.

### Преимущества

- Минимальный износ поверхности станины  
→ минимальная глубина подрезки,  
защита поверхности материала  
  
→ минимальные затраты в обслуживании



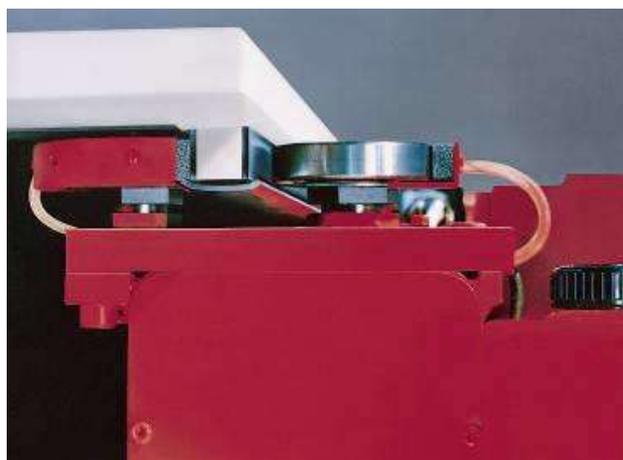


# ТОЧНОСТЬ PLUS+

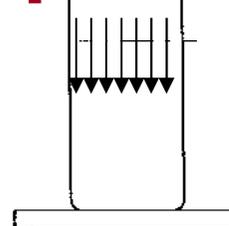
**Система направляющих из закаленной стали как на металлообрабатывающих станках.**

## Преимущество

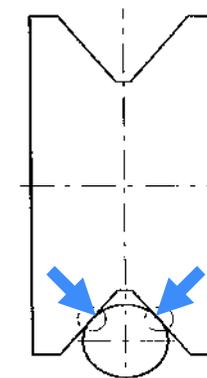
- Точность на весь срок эксплуатации
- Минимальное плоскостное давление → минимальный износ
- Плавное перемещение пильной каретки
- Отсутствие вибрации → идеальный рез
- Система направляющих, не требующая обслуживания



**10 лет  
гарантии!**



Конкуренты

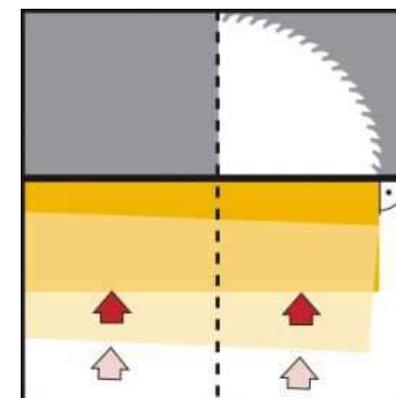




# ТОЧНОСТЬ PLUS+

## Двойной выравнитель полос на прижимной балке

- Двойной выравнитель перед и за линией реза удерживает деталь в процессе реза
- Удерживает материал в процессе его перемещения, а также осуществляет предварительное выравнивание.
- Регулируемая сила прижима (30 кг – 250 кг) посредством частотного преобразователя → выравнивание тонких плит с высокой геометрической точностью

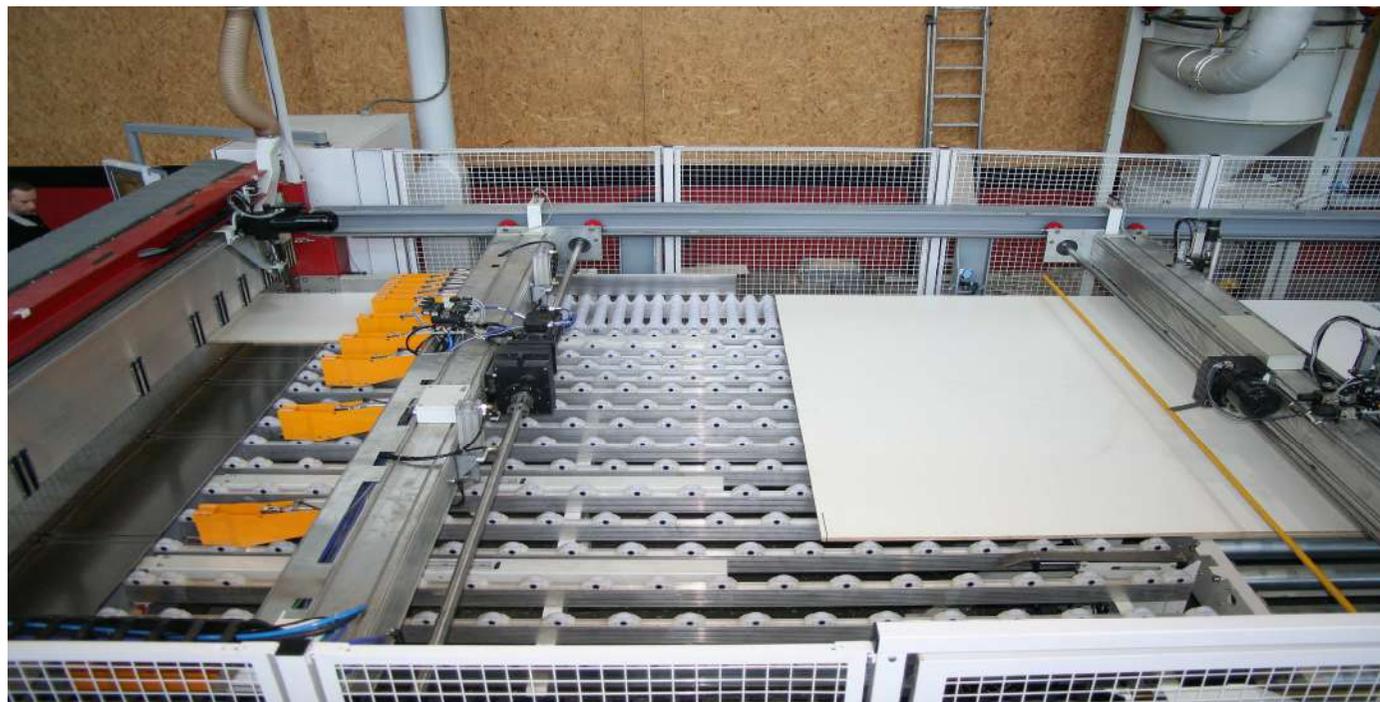




# ПЕРЕМЕЩЕНИЕ МАТЕРИАЛА PLUS+

## Идеальная защита поверхности материала

- До 17 роликовых направляющих в рабочей зоне станка.  
Каждый полиамидный ролик отдельно обработан на фрезерном станке → минимальный прогиб  
→ минимальное повреждение поверхности материала при перемещении





# ПЕРЕМЕЩЕНИЕ МАТЕРИАЛА PLUS+

## Подвижные широкие воздушные столы

- Независимый воздушный нагнетатель в каждом столе
- Система блокировки перемещения стола
- Опора стола смещена внутрь → удобство в работе
- Стандартная ширина 700 мм → Schelling PLUS+ 100 мм





# ПЕРЕМЕЩЕНИЕ МАТЕРИАЛА PLUS+

## Внешний поворотный стол

- Удобное перемещение тяжелых стоп
- Перемещение стола вдоль станины в поперечном направлении.
- Использование в качестве вспомогательного буфера при штабелировании.
- Защита поверхности плит. Плиты не перемещаются через кромку воздушных столов.





# ПЕРЕМЕЩЕНИЕ МАТЕРИАЛА PLUS+

## Внутренний поворотный стол

- Эффективная работа со сложными картами раскроя, имеющими головной рез
- Увеличение производительности станка.





## ПЕРЕМЕЩЕНИЕ МАТЕРИАЛА PLUS+

### Гидравлический подъемный стол с встроенным рольгангом

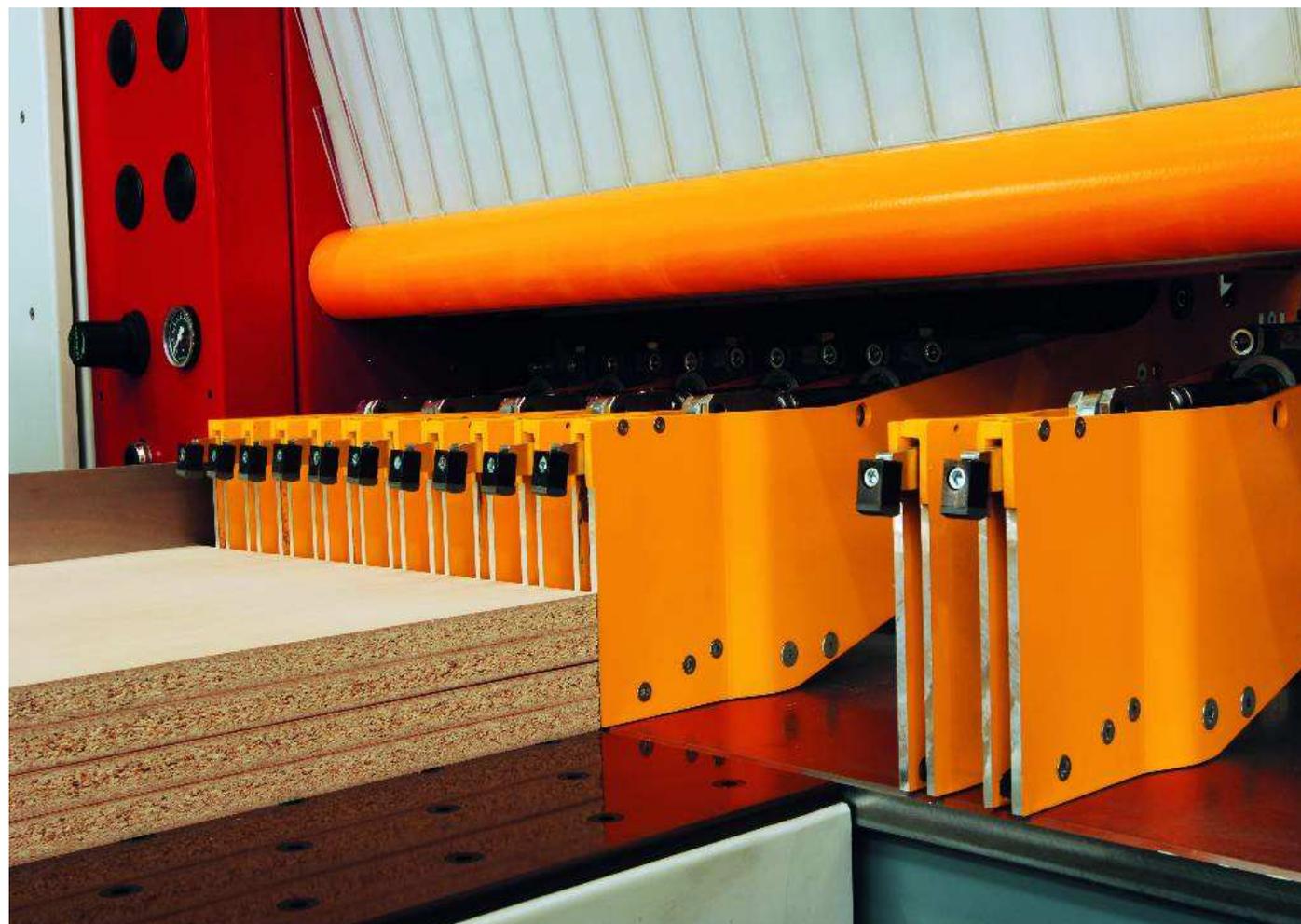
- Возможность загрузки материала непосредственно на стол, а также через приводной рольганг.
- Высокая надежность и производительность гидравлического стола





# Ножничные зажимы **EVOLUTION**

**PLUS+**

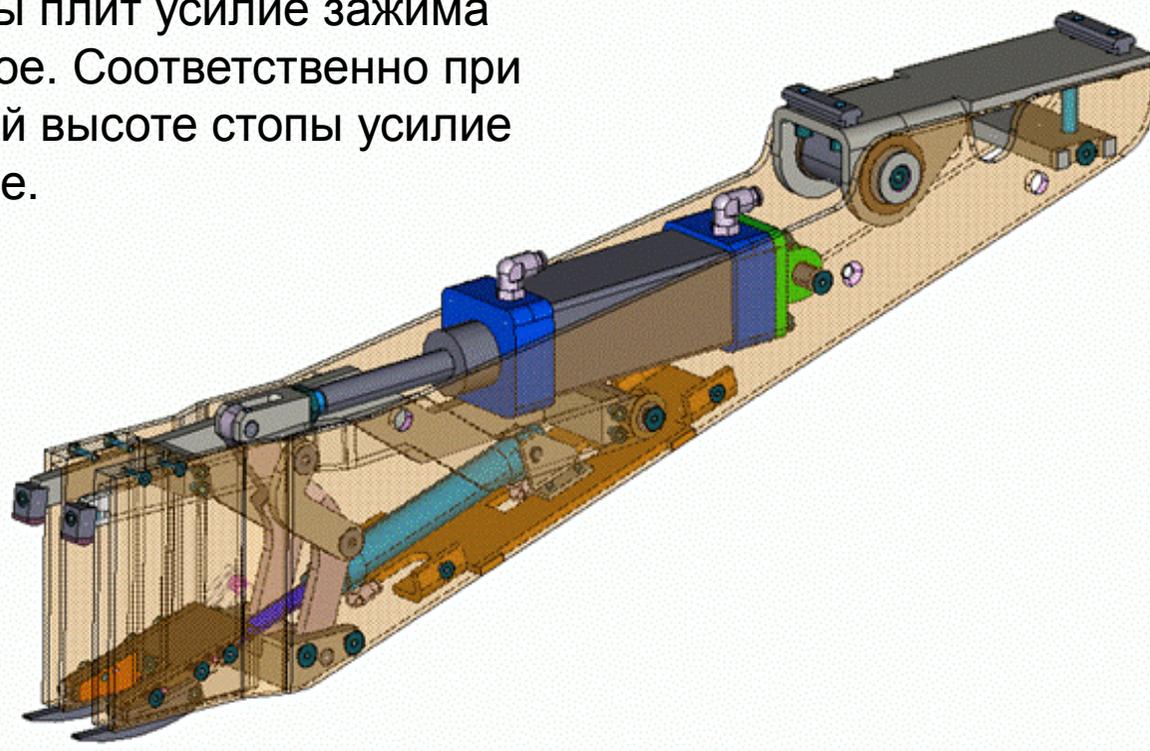




# Ножничные зажимы **EVOLUTION**

## ХАРАКТЕРИСТИКИ

- «Прогрессивное» усилие зажима материала
- Это означает, что при максимальной высоте стопы плит усилие зажима максимальное. Соответственно при минимальной высоте стопы усилие минимальное.

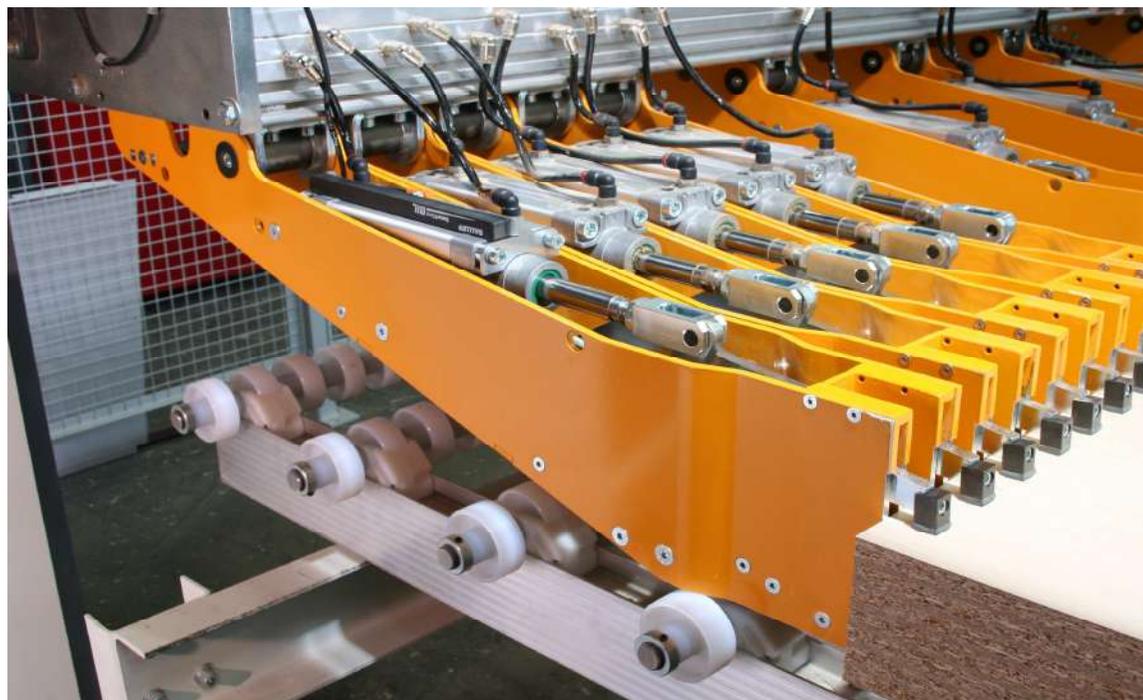




# Ножничные зажимы **EVOLUTION**

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Нет излишней нагрузки на зажимы
- Защита поверхности материала от повреждений
- Длина зажимов позволяет выталкивать материал за линию реза





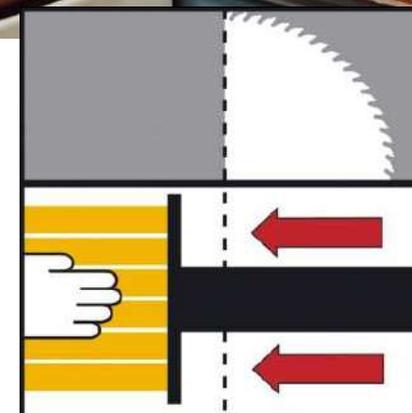
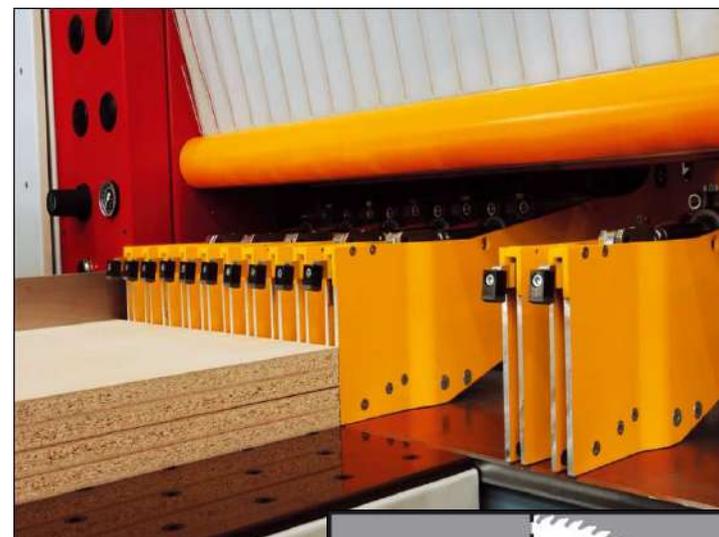
## ЭРГОНОМИКА PLUS+

### Минимальное количество пыли

- Нет пазов в передней части станины
- Система удаления опилок из корпуса пыльной каретки

### Низкий уровень шума

- Специальная облицовка станка „Silent“
- Новейшая технология приводов – Приводные ремни с V-образными зубцами



### Выталкивание материала зажимами за линию реза

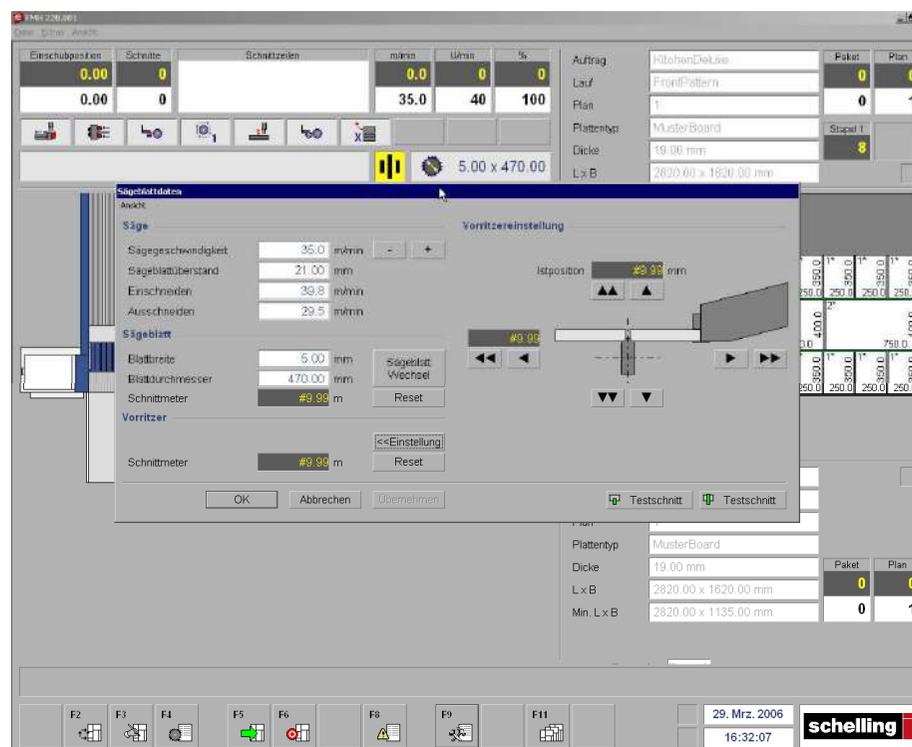
- Нет необходимости вручную выталкивать материал за линию реза



# ЭРГОНОМИКА PLUS+

Регулировка подрезной пилы через пульт управления

- Удобная настройка подрезной пилы непосредственно на пульте управления.





# ЭРГОНОМИКА**PLUS+**

## Пульт управления





## Программа управления **MCS Evolution**

---

- Программа управления MCS Evolution на базе ОС Windows XP (Vista)
- Удобная концепция управления программой. Все основные режимы активируются кнопками выбора функций.
- Защита доступа – в процессе работы MCS Evolution другие программы (Internetexplorer, Explorer, Desktop, etc.) блокируются.
- Функция удаленного доступа через интернет
- Автоматическая система защиты



# Страница ручного ввода данных

FMH 220.001 - Handseite

Einblendposition: 0.00, Schnitte: 0, m/min: 0.0, U/min: 0, %: 0

0.00, 0, Automatikplan aktiv, 35.0, 40, 100

Formate einlegen 5.00 x 470.00

Lagerort: Halle West, Länge: 145.00 mm, Automatikplan aktiv, Stapel: 8

Beschreibung: Kaputt, Breite: 240.00 mm, Plan: 11, Plan: 0

Plan: default, Dicke: 12.00 mm, Paket: 2, Automatikplan aktiv, Paket: 0

11.	mm						
	2500.00	1	2500.00	0			
	500.00	1	1995.00	0			
	400.00	1	1590.00	0			
	300.00	1	1285.00	0			
	1620.00	1	1620.00	500			
	250.00	3	855.00	500			
	1620.00	1	1620.00	400			
	150.00	4	1000.00	400			
				300			
				300			
				300			

Schnittart Kettenschnitt Kettenmaß

F2 F3 F4 F5 F6 F8 F9 F11

29. Mrz. 2006 16:40:24 schelling

Страница ручного ввода данных (детали, плиты...). Визуализация станка и наиболее важных опций раскроя.

# Настройки – конфигурируемая панель настроек



Размещение наиболее часто используемых функций настроек непосредственно на производственной странице или странице ручного ввода данных посредством контекстного меню или функции Drag & Drop.

The screenshot displays the Schelling FMH 220.001 software interface. At the top, there are input fields for 'Einschubposition' (0.00), 'Schnitte' (0), and 'Schnittzeiten'. Below these are speed settings: 'm/min' (35.0), 'U/min' (40), and '%' (100). A central toolbar contains icons for various functions, including a yellow 'stop' icon and a gear icon for settings, with the text '5.00 x 470.00' below it. On the right side, there is a 'Auftrag' (Order) section with fields for 'KitchenDeluxe', 'FrontPattern', 'Plan' (1), 'Plattentyp' (MusterBoard), 'Dicke' (19.00 mm), and 'L x B' (2820.00 x 1620.00 mm). A 'Paket' (Package) section shows '0' and '1' counts. Below this is a large table with columns for material dimensions and counts. A context menu is open over the 'Säge' (Saw) settings, listing various options like 'Rest vorne aktiv', 'Längsplan ab Stapeln aktiv', 'Querschnitt', 'Ausdrücke Automatik', 'Ausrichtung aktiv', 'Schnittlängen Automatik aktiv', 'Einzelschnitt', 'Druckbalken Kurzhub nach Schnitt aktiv', and 'Vornitzer aktiv'. The bottom of the screen features a toolbar with function keys F2-F11, a date and time display (29. Mrz. 2006, 16:22:03), and the Schelling logo.





# База данных пильных дисков

The screenshot displays the FMH 220.001 software interface. At the top, there is a table with columns: 'Einschubposition', 'Schnitte', 'Schnittzeilen', 'm/min', 'U/min', and '%'. The data rows are as follows:

Einschubposition	Schnitte	Schnittzeilen	m/min	U/min	%
0.00	1	X T 20.00 1	0.0	0	0
0.00	1	X --- 800.00 1 1	35.0	40	100
		X a 650.00 1			

Below the table, there is a section labeled 'Formate einlegen' with a red arrow pointing to a gear icon and the text '5.00 x 470.00'. The main area shows a layout diagram with various dimensions and labels like 'R 1', 'R 2', '#2', '#3'. On the right side, there are two panels with order details:

**Top Panel:**

Auftrag	FormatNB-BoB	Paket	0	Plan	0
Lauf	FORMATNB-BOB		1		1
Plan	1				
Plattentyp	BoardBoB	Stapel 1			
Dicke	19.00 mm		8		
L x B	2800.00 x 1600.00 mm				

**Bottom Panel:**

Auftrag	FormatNB-BoB				
Lauf	FORMATNB-BOB				
Plan	1				
Plattentyp	BoardBoB				
Dicke	19.00 mm	Paket	0	Plan	0
L x B	2800.00 x 1600.00 mm		1		1
Min. L x B	2800.00 x 1600.00 mm				

At the bottom of the interface, there is a toolbar with function keys (F2, F3, F4, F5, F6, F8, F9, F11), a date and time display (29. Mrz. 2006, 16:39:15), and the Schelling logo.

В процессе раскроя на производственной странице отображается информация о применяемом в данный момент пильном диске.



# Автоматические настройки

The screenshot shows the 'Einstellungen' dialog for the 'Sägeaggregat'. The 'Vorschubgeschwindigkeit' (Feed speed) is set to 60.0 m/min. The 'Vorschubgeschwindigkeit automatisch anpassen' (Automatically adjust feed speed) checkbox is checked. The graph shows a linear decrease in feed speed from 100.0 mm at 1 mm package height to 20.0 m/min at 160 mm package height. The 'Sägeblatt-Wechsel' (Saw blade change) button is visible.

Einschubposition	Schnitte	K	T	Schnittzeiten	
0.00	1	K	T	20.00	1
0.00	1	K	X	900.00	1
		K	L		

Platte einlegen 1620.00 x 2820.00

001.000.004 | Allgemein | Not-Aus ausgelöst

09. Mai. 2007 10:49:32 schelling

В диалоговом окне пильного агрегата может отображаться различная информация, к прим. автоматическая настройка скорости подачи пильного агрегата относительно высоты стопы.



# Управление картами раскроя

На странице управления картами раскроя возможно одновременно обрабатывать карты и производственный лист. Отдельные карты раскроя, а также целые заказы при помощи мыши можно перетаскивать в окно производственного листа.



# Производственный лист

В производственном листе обрабатывается и сортируется порядок расположения карт раскроя. При необходимости любой заказ или карта могут быть удалены из списка.

The screenshot displays the Schelling software interface for production management. It includes several panels:

- Auftragsdaten (Order Data):**
  - Auftrag: Test
  - Lauf: TEST\_FMH\_330-330Vxxx
  - Plan: 0008
  - Plattentyp: DRF19C-C
  - Dicke: 19.00 mm
  - Platten/Lauf: 2624
- Plattendaten (Plate Data):**
  - Platten/Plan: 3
  - Platten/Paket: 3
  - beschickt: 3
  - Platte A x B: 2650.00 x 1850.00 mm
  - Platte min. A x B: 2809.00 x 1850.00 mm
- Planliste (Plan List):** A tree view showing a hierarchy of plans, including 'FORMATINB-BOB' and 'Evol\_1'.
- Produktionsliste (Production List):** A table listing production runs with columns for 'Lauf' (Run) and 'Plan' (Plan). A context menu is open over the entry 'TEST\_FMH\_330-330Vxxx' with the following options:
  - Listenfang verschieben (Strg + Bild auf)
  - Position nach oben verschieben (Strg + auf)
  - Position nach unten verschieben (Strg + ab)
  - Listende verschieben (Strg + Bild ab)
  - Eintrag löschen (Entf)
  - Liste löschen (Strg + Entf)

At the bottom, there is a toolbar with function keys (F2-F11) and a status bar showing the date '29. Mrz. 2006', time '16:48:00', and the Schelling logo.



# Диагностика

FMH 220.002  
Datei Extras Ansicht

Export Quit ✓

Historische Alarmer und Meldungen

Bereich	Baugr	Meldung	ID	Start-Zeit	Ende-Zeit
Längssäge	Sägeh	Störung CAN-Bus-Verbindung-Regler	041.000.016	16:17:47 06.02.2006	13:16:31 07.02.2006
Längssäge	Algeri	Not-Aus ausgelöst	001.000.004	07:07:18 07.02.2006	13:16:31 07.02.2006
Längssäge	Algeri	Parameter noch nicht eingetragen	001.000.009	13:16:35 07.02.2006	13:16:52 07.02.2006
Längssäge	Algeri	Not-Aus ausgelöst	001.000.004	13:16:35 07.02.2006	13:17:49 07.02.2006
Längssäge	Algeri	!!! Kein Eintrag in Textfile d:\schelling\SchellingSystem\...	001.000.074	13:16:35 07.02.2006	13:16:56 07.02.2006
Längssäge	Einsch	Nicht geeicht vorne	050.000.210	13:17:53 07.02.2006	13:18:41 07.02.2006
Längssäge	Einsch	Geberfehler Eichwert verändert	050.000.245	13:17:53 07.02.2006	13:18:07 07.02.2006
Längssäge	Einsch	Stopptaste gedrückt	050.000.014	13:17:53 07.02.2006	13:18:24 07.02.2006
Längssäge	Sägev	Nicht geeicht hinten	042.000.211	13:17:53 07.02.2006	13:19:36 07.02.2006
Längssäge	Sägeh	Geberfehler Stillstand	041.000.240	13:17:53 07.02.2006	13:18:07 07.02.2006
Längssäge	Sägeh	Geberfehler Eichwert verändert	041.000.245	13:17:53 07.02.2006	13:18:07 07.02.2006
Längssäge	Algeri	Programmunterbrechung	001.000.026	13:17:53 07.02.2006	13:18:07 07.02.2006
Längssäge	Sägeh	Nicht geeicht unten	041.000.213	13:17:53 07.02.2006	13:19:36 07.02.2006
Beschickung	Hebet	Nicht belegt	100.000.021	13:17:54 07.02.2006	13:19:36 07.02.2006
Längssäge	Ausric	Nicht geeicht vorne	035.000.210	13:17:54 07.02.2006	13:17:56 07.02.2006
					19:36 07.02.2006
					19:36 07.02.2006
					19:36 07.02.2006
					25:29 07.02.2006
					25:41 07.02.2006
					27:06 07.02.2006
					27:06 07.02.2006
					27:06 07.02.2006
					27:06 07.02.2006
					27:06 07.02.2006
					27:06 07.02.2006
Beschickung	Hebet	Nicht belegt	100.000.021	13:25:45 07.02.2006	13:27:06 07.02.2006

F2 F3 F4 F8 F9 F11

30. Mrz. 2006  
09:52:30

**schelling**

На странице диагностики отображаются все сообщения об ошибках и сбоях в работе станка. Вся история сообщений может быть экспортирована в табличный редактор для вывода на печать.



# Визуализация разделения блоков деталей и полос

Schelling fh6 430 221.026 - Produktionssseite

Datei Extras Bearbeiten Ansicht Simulation ? Deutsch metrisch

Einschubposition	Schnitte	Schnittzeiten	mv/min
0.00	1	KT 20.00 1	0.0
0.00	1	KX 900.00 1	60.0
		KL	

Platte einlegen 1620.00 x 2820.00 4.30 x 460.00

Auftrag: Kopfplan, Lauf: 2, Plattentyp: BoardFNB, Dicke: 19.00 mm, L x B: 2820.00 x 1620.00 mm

001.000.004 | Allgemein | Not-Aus ausgelöst

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10 F11 F12

09. Mai. 2007 10:45:19 schelling

Полосы или группы полос, раскраиваемые в различных циклах маркируются желтой разделительной линией.



# Выбор реза

The screenshot displays the Schelling software interface for cutting selection. The top section shows a control panel with the following data:

Einschubposition	Schnitte	Schnittzellen	m/min	U/min	%
0.00	0		0.0	0	0
0.00	0		35.0	40	100

Below the control panel, the text "Schnittauswahl aktiv" is displayed. The main workspace shows a cutting layout with dimensions and a blue highlight on a specific cut. The right side of the interface contains a data table:

Auftrag	0712A	Paket	Plan
Lauf	0712A	0	2
Plan	1	2	55
Plattentyp	EWEboard	Stapel 1	
Dicke	18.00 mm	8	
L x B	2800.00 x 2070.00 mm		

At the bottom of the interface, there is a toolbar with function keys (F2, F3, F4, F5, F6, F8, F9, F11) and a status bar showing the date "29. Mrz. 2006", the time "15:52:29", and the Schelling logo.

При необходимости начала раскроя с желаемой позиции нужный рез маркируется посредством мыши или клавиатуры. Выбранная деталь маркируется голубым цветом.



## Выбор деталей

The screenshot displays the Schelling software interface for layout planning. At the top, there is a table with columns: 'Einschubposition', 'Schritte', 'Schnittzeilen', 'm/min', 'U/min', and '%'. Below this is a 'Formate einlegen' section with a gear icon and dimensions '5.00 x 470.00'. The main area shows a layout plan with a grid of parts. A dialog box titled 'Streifen Aufteilung überspringen' is overlaid on the plan, asking 'Nächsten einzuliegenden Streifen überspringen?' with 'Ja' and 'Nein' buttons. On the right side, there is a table with columns: 'Auftrag', 'Lauf', 'Plan', 'Plattentyp', 'Dicke', 'L x B', 'Paket', and 'Plan'. At the bottom, there is a toolbar with function keys F2 through F11, a date '29. Mrz. 2006', a time '17:03:39', and the Schelling logo.

Группировка деталей одного размера для совместного поперечного раскроя. Данные детали могут быть автоматически сгруппированы одна за другой, даже если в карте раскроя они находятся в разных позициях.



# Раскрой отдельных деталей

Посредством ввода длины, ширины и количества возможно очень быстро и легко раскроить отдельные детали. Даже при таком простом раскрое программа графически отображает заданные отдельные детали.

The screenshot shows the Schelling FMH 220.001 software interface. The main window displays a table for cutting parameters and a graphical layout of the material.

Einschubposition	Schnitte	Schnittzeilen	m/min	U/min	%
0.00	0		0.0	0	0
0.00	0		35.0	40	100

The graphical layout shows a material sheet with dimensions 5.00 x 470.00 mm. The layout is divided into three vertical sections, each labeled #1\* and with dimensions 350.0 mm width and 450.0 mm height. The total length is 1100.00 mm.

Order and Material Details:

Auftrag	Lauf	Plan	Plattentyp	Dicke	L x B	Paket	Plan
KitchenDeluxe	FrontPattern	1	MusterBoard	19.00 mm	2820.00 x 1620.00 mm	0	0

Control Panel:

29. Mrz. 2006 16:37:36 schelling



---

**schelling**