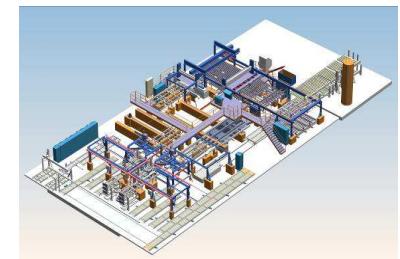




Schelling Anlagenbau GmbH
Gebh. Schwärzlerstraße 34
A-6858 SCHWARZACH
AUSTRIA

Продукция Schelling

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



Одноосевые станки и угловые линии для мебельного производства



Автоматический склад плитного материала.



Станки для раскroя

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 60м/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**

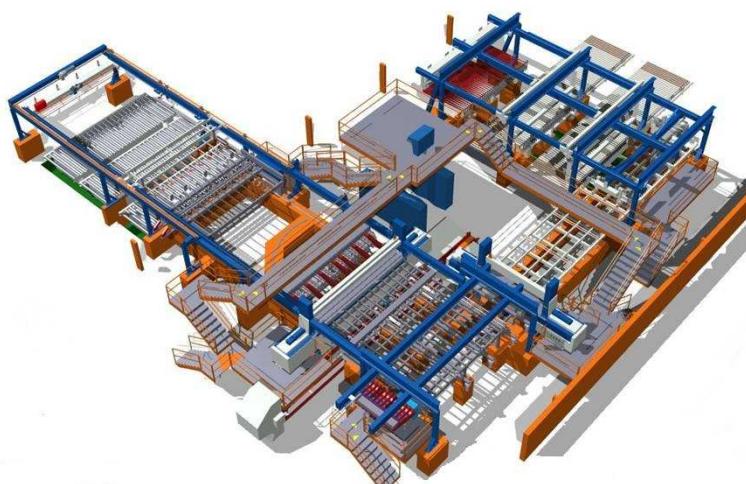
Длина реза: **от 3300-5800 мм**

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

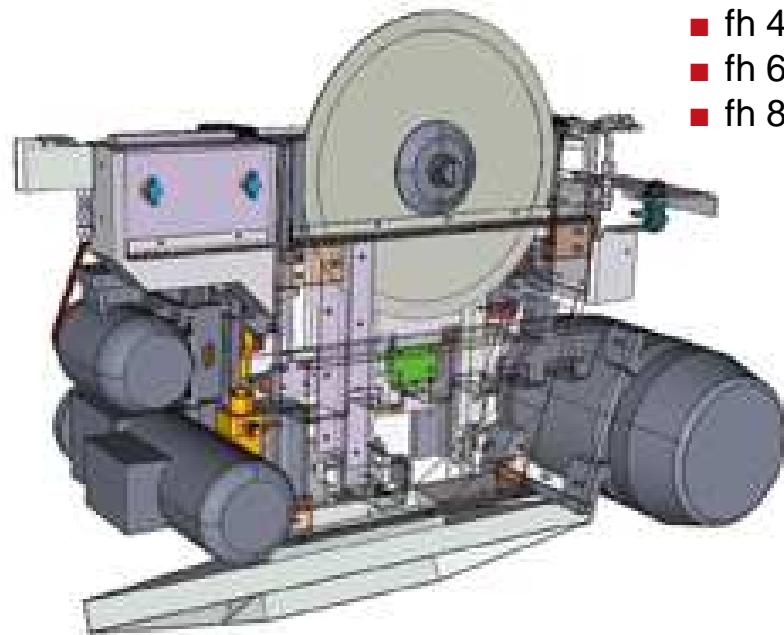


Концепция **EVOLUTION – PLUS⁺** во всем

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 21кВт + 165 мм вылет пилы

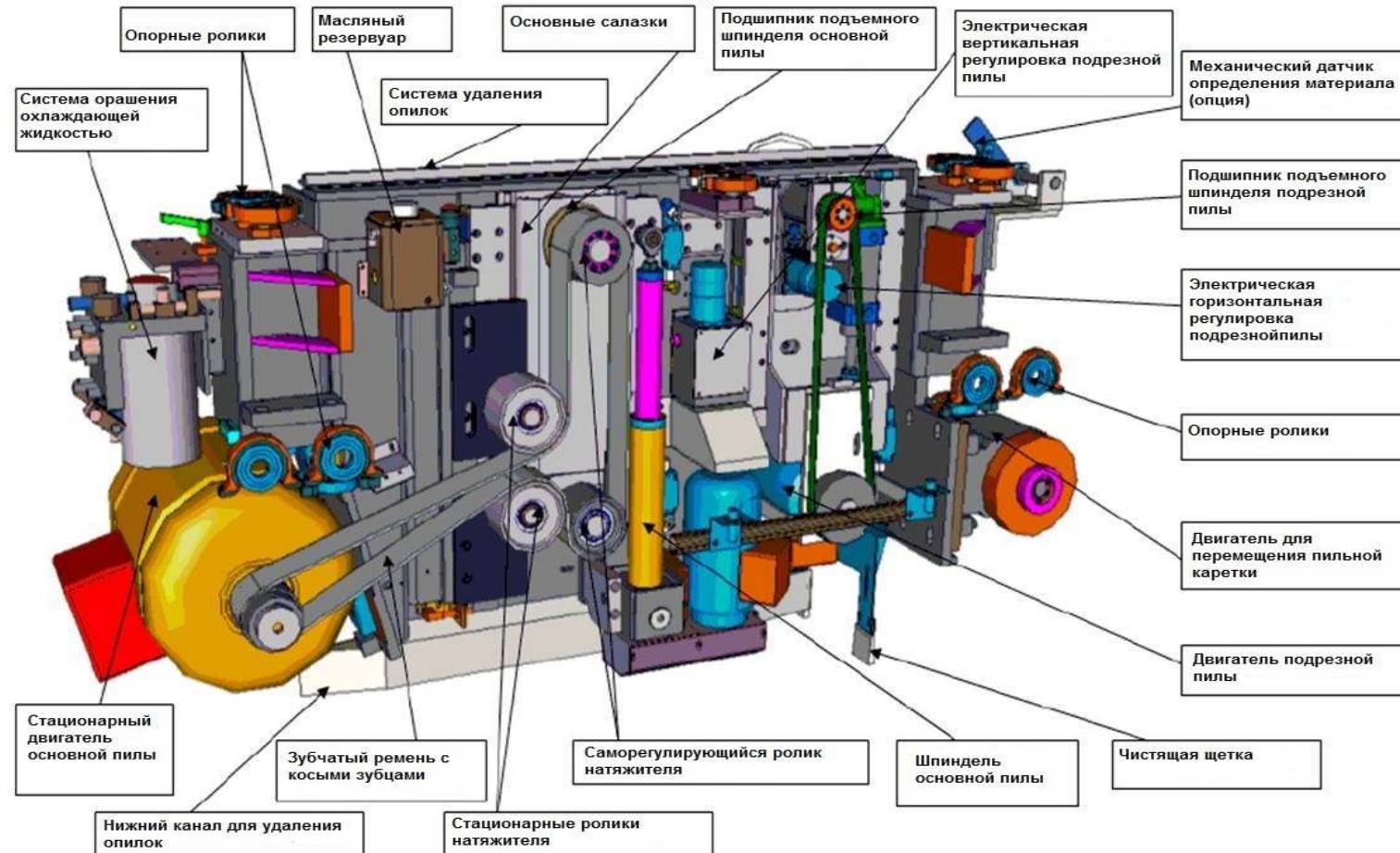


+ пропорциональное увеличение мощности двигателя
относительно высоты стопы (кВт/мм)

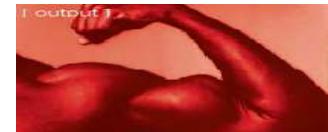


PLUS+

Пильная каретка EVOLUTION

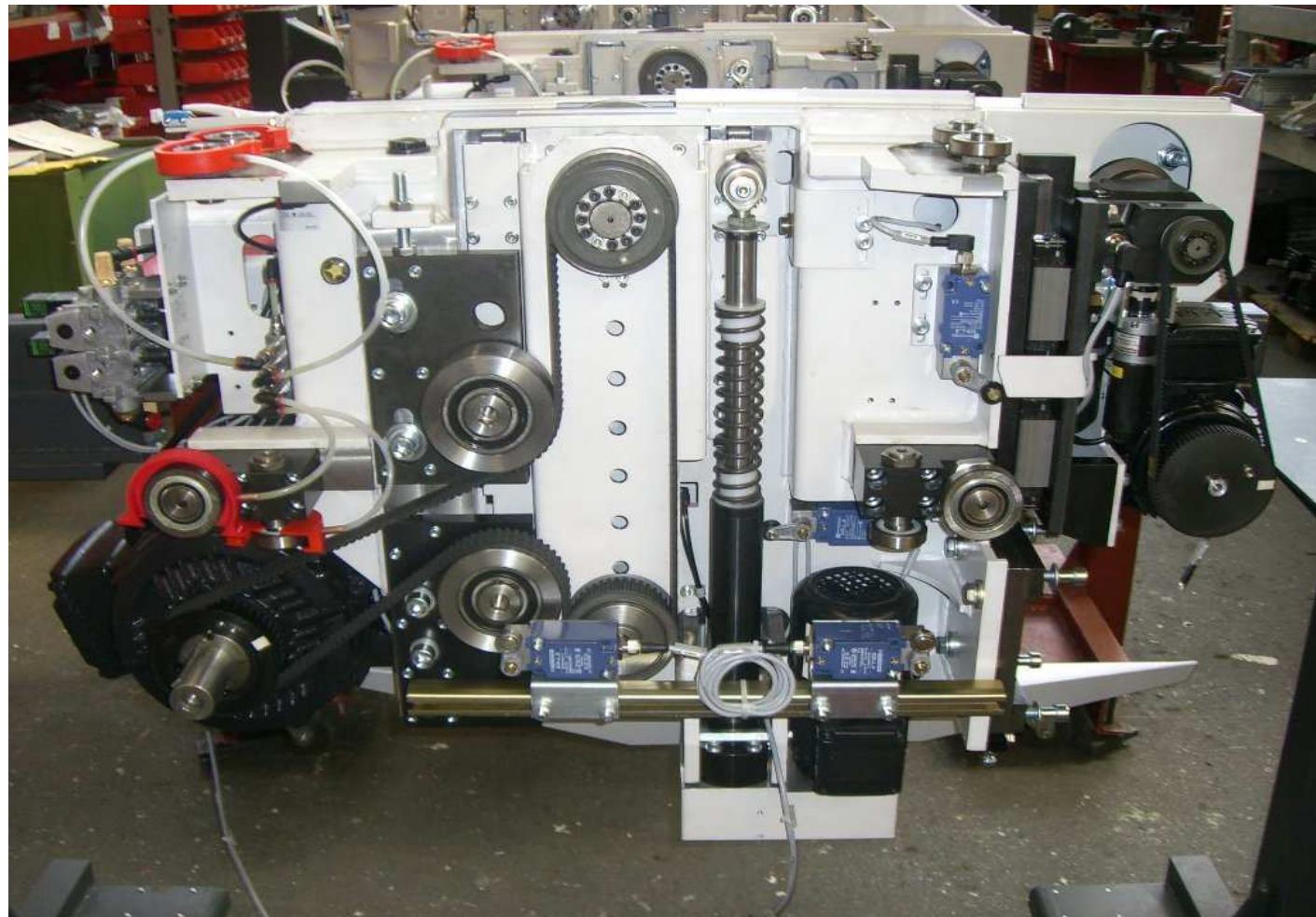


schelling®



Пильная каретка **EVOLUTION**

PLUS+



schelling®

Пильная каретка **EVOLUTION**



PLUS+



Пильная каретка **EVOLUTION**



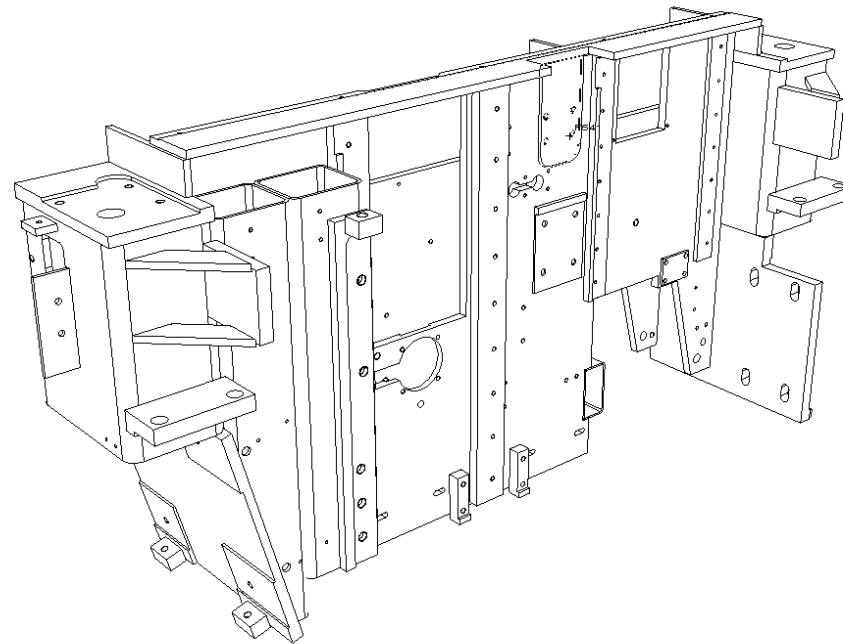
PLUS+

- 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 раскroя 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 раскroя.

Пильная каретка **EVOLUTION**



PLUS+



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



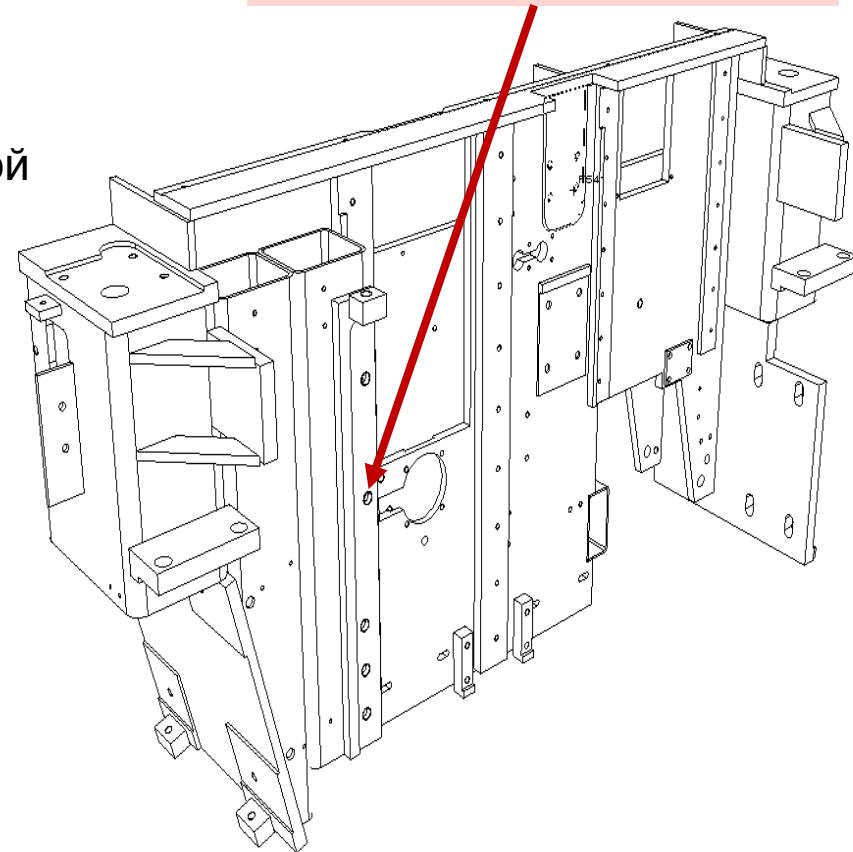
PLUS+

Пильная каретка **EVOLUTION**

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

Фиксированное
соединение салазок
шпинделя с корпусом
пильной каретки



ПРЕИМУЩЕСТВА

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

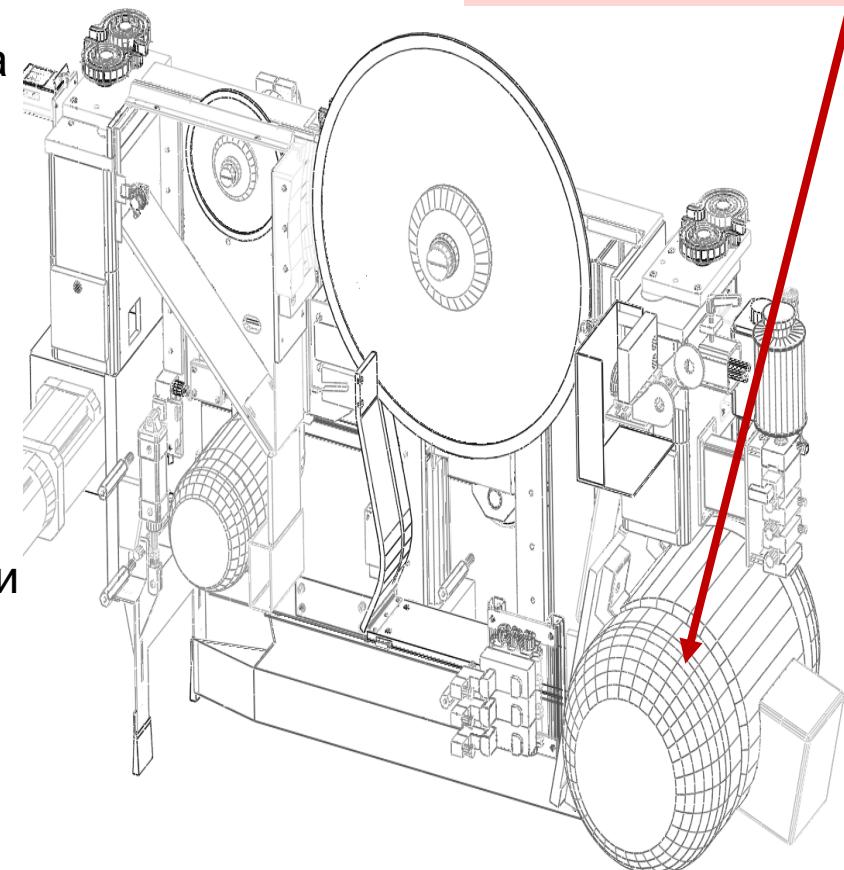
Пильная каретка **EVOLUTION**



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

Стационарный
двигатель пилы



ПРЕИМУЩЕСТВА

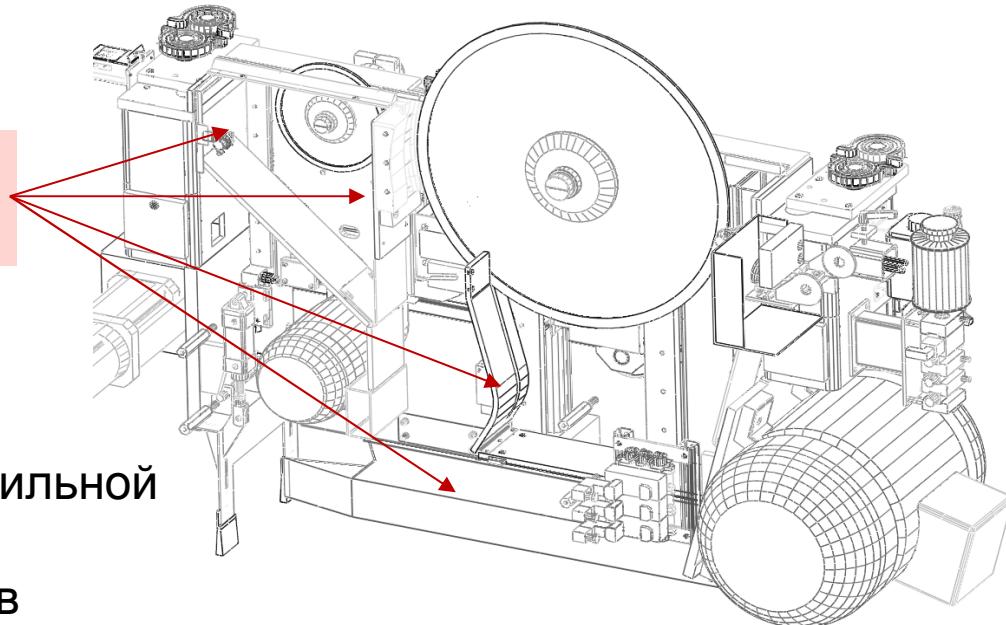
- Высокое качество реза



PLUS+

Пильная каретка **EVOLUTION**

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



PLUS⁺

Прижимная балка

Сравнение стального и алюминиевого корпуса

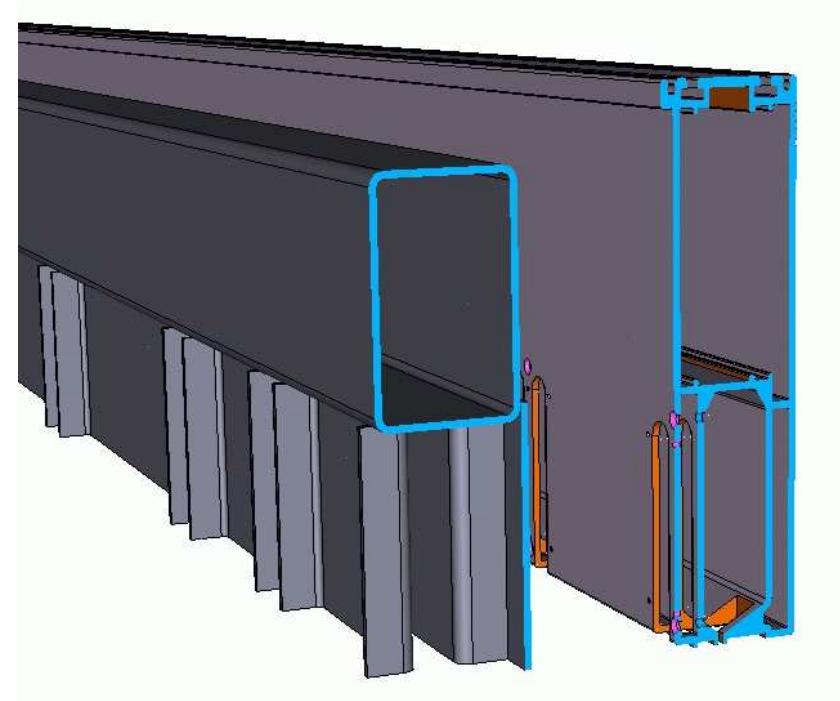
Снижение веса на 20%

- Быстрое перемещение
- Снижена нагрузка на подшипники

Жесткая коробчатая конструкция

С большей площадью прижима

- Прижим плиты непосредственно на линии реза





PLUS⁺

СКОРОСТЬ PLUS⁺

Устойчивый к деформации литой алюминиевый корпус прижимной балки.

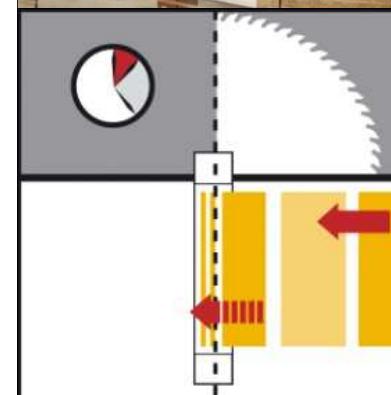
- Деформационная жесткость алюминиевого корпуса прижимной балки по своим характеристикам соотносима со стальным корпусом.

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.



PLUS⁺

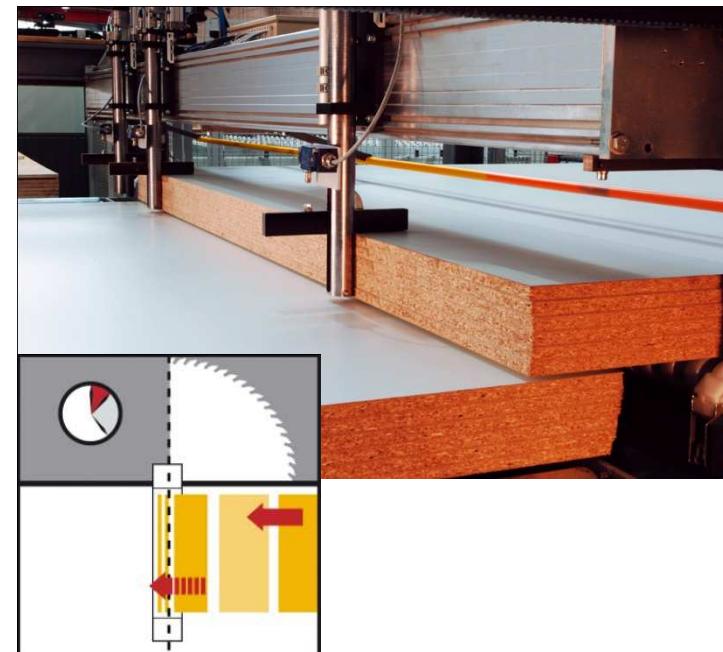
СКОРОСТЬ PLUS⁺

Дополнительный толкатель

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

Цикл раскрай – 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



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

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



ТОЧНОСТЬ PLUS⁺

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⁺

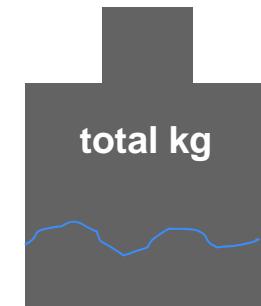
PLUS⁺

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



schelling 



ТОЧНОСТЬ PLUS+

PLUS+

Шлифованное стальное покрытие станины



PLUS⁺

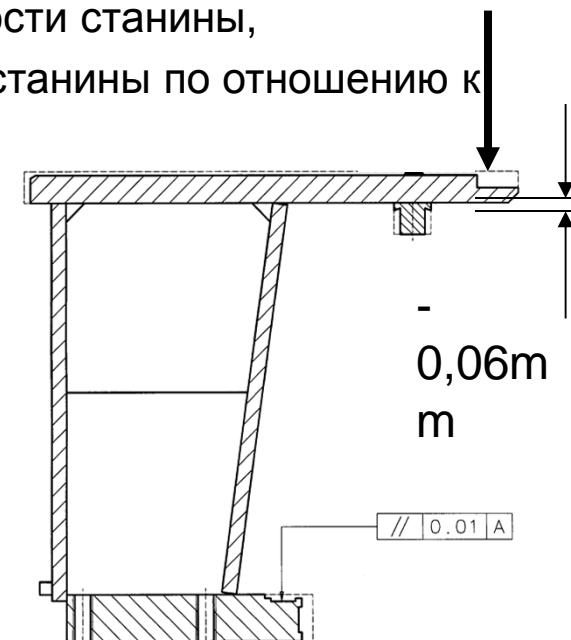
ТОЧНОСТЬ PLUS⁺

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





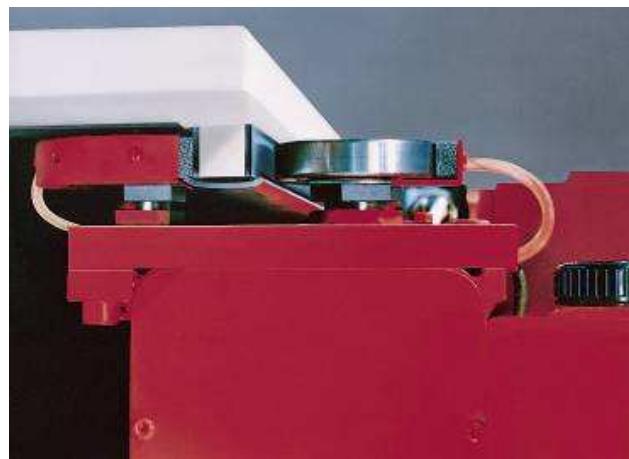
PLUS⁺

ТОЧНОСТЬ PLUS⁺

Система направляющих из закаленной стали как на металлообрабатывающих станках.

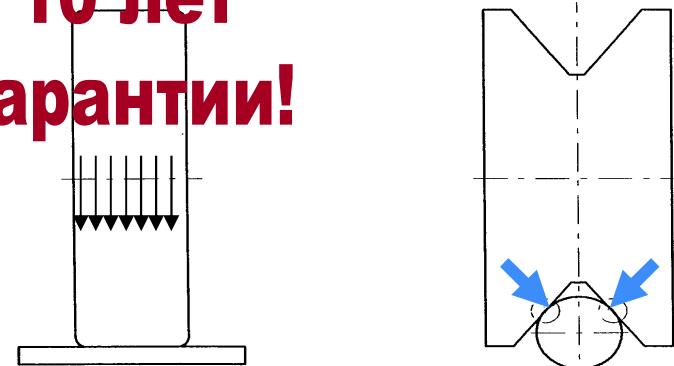
Преимущество

- 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

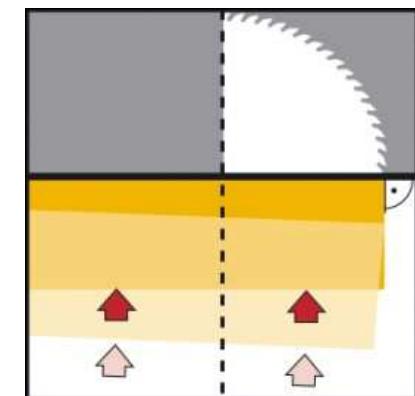


PLUS⁺

ТОЧНОСТЬ PLUS⁺

Двойной выравниватель полос на прижимной балке

- Двойной выравниватель 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

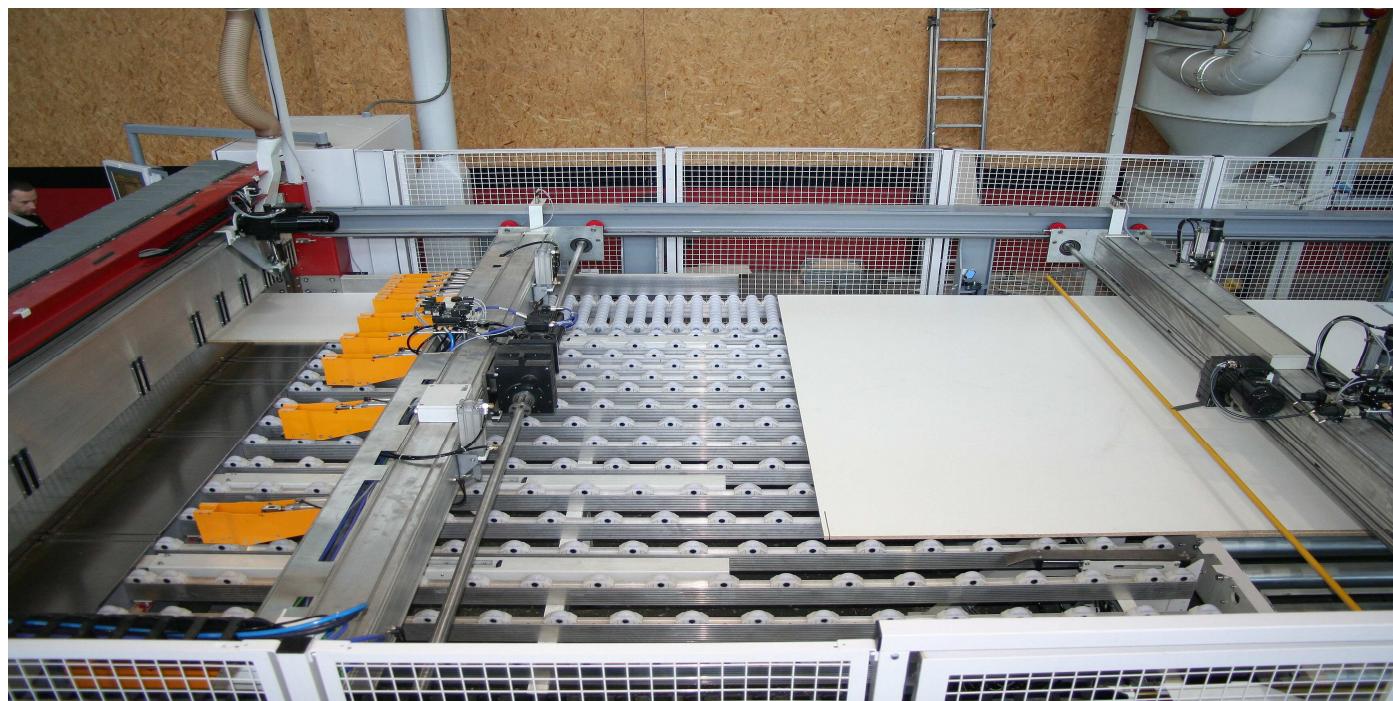




ПЕРЕМЕЩЕНИЕ МАТЕРИАЛА **PLUS+**

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 смешена внутрь → удобство в работе
- Стандартная ширина 700 мм → Schelling PLUS+ 100 мм





ПЕРЕМЕЩЕНИЕ МАТЕРИАЛА PLUS⁺

Внешний поворотный стол

- Удобное перемещение тяжелых столов
- 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



schelling 



PLUS⁺

Ножничные зажимы **EVOLUTION**

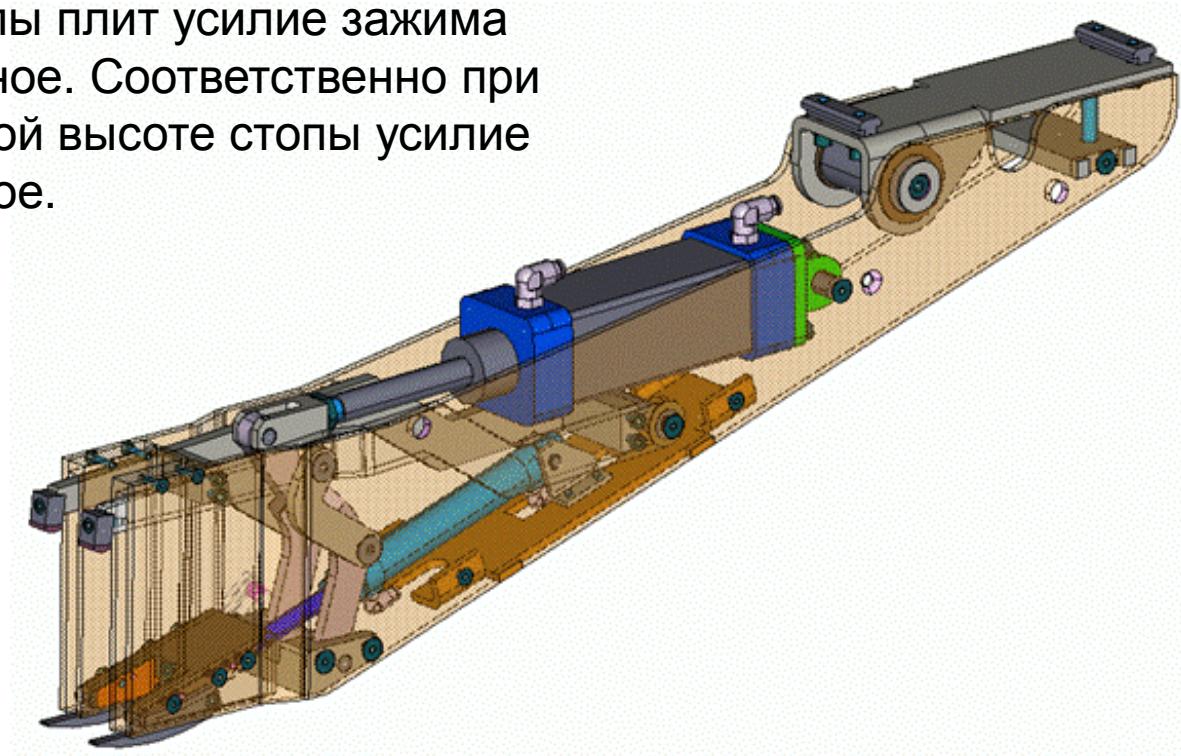


PLUS⁺

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.



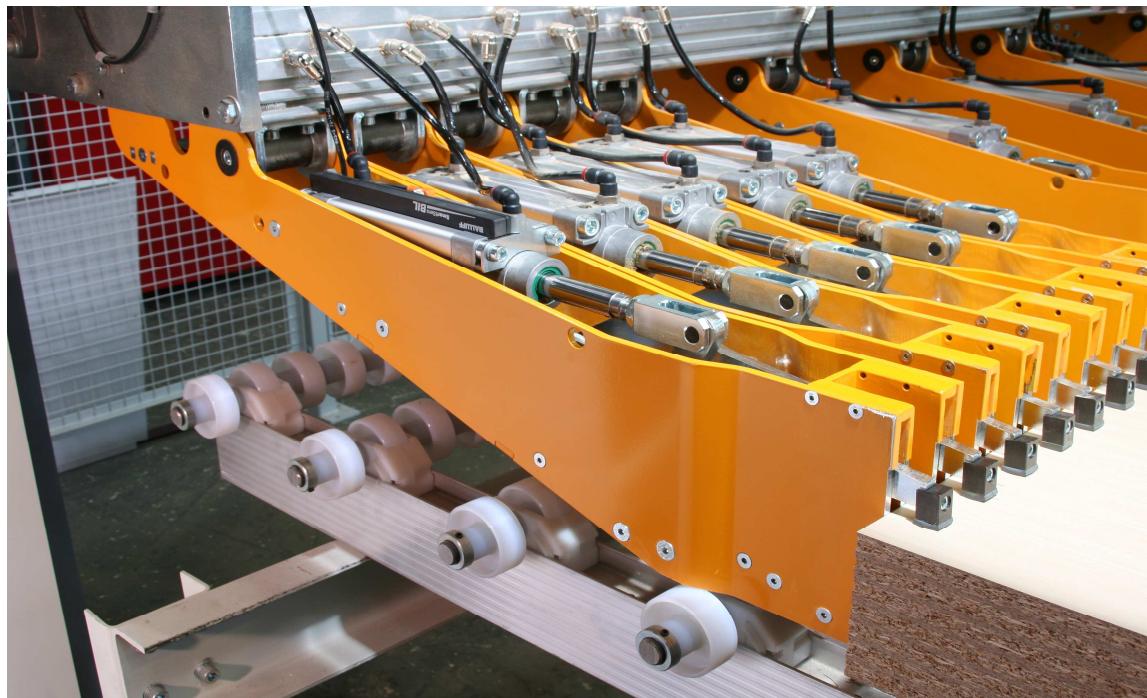


PLUS⁺

Ножничные зажимы **EVOLUTION**

ПРЕИМУЩЕСТВА

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



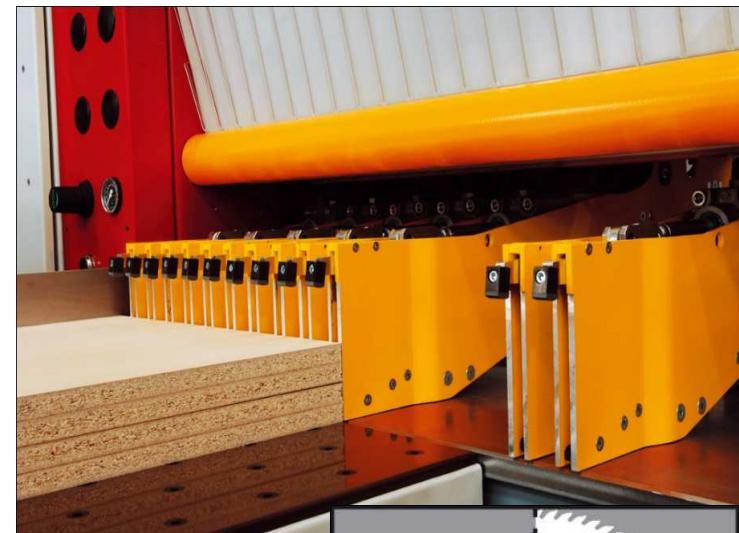


PLUS+

ЭРГОНОМИКА**PLUS+**

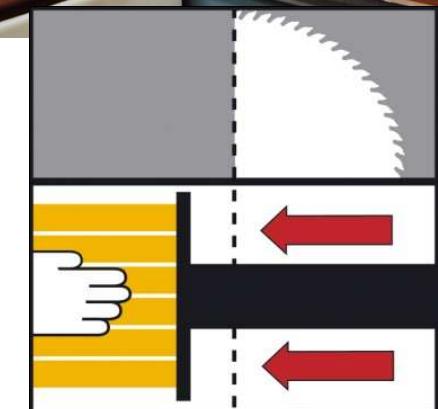
Минимальное количество пыли

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



Низкий уровень шума

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



Выталкивание материала зажимами за линию реза

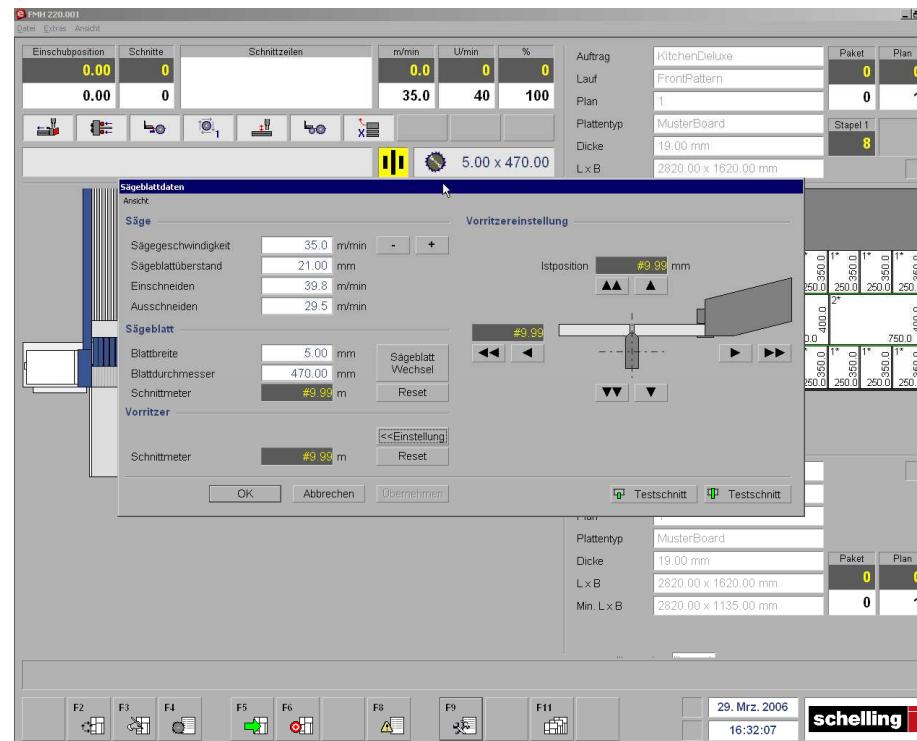
- Нет необходимости вручную выталкивать материал за линию реза

PLUS⁺

ЭРГОНОМИКА PLUS⁺

Регулировка подрезной пилы через пульт
управления

- Удобная настройка подрезной пилы
непосредственно на пульте управления.





ЭРГОНОМИКА PLUS+

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

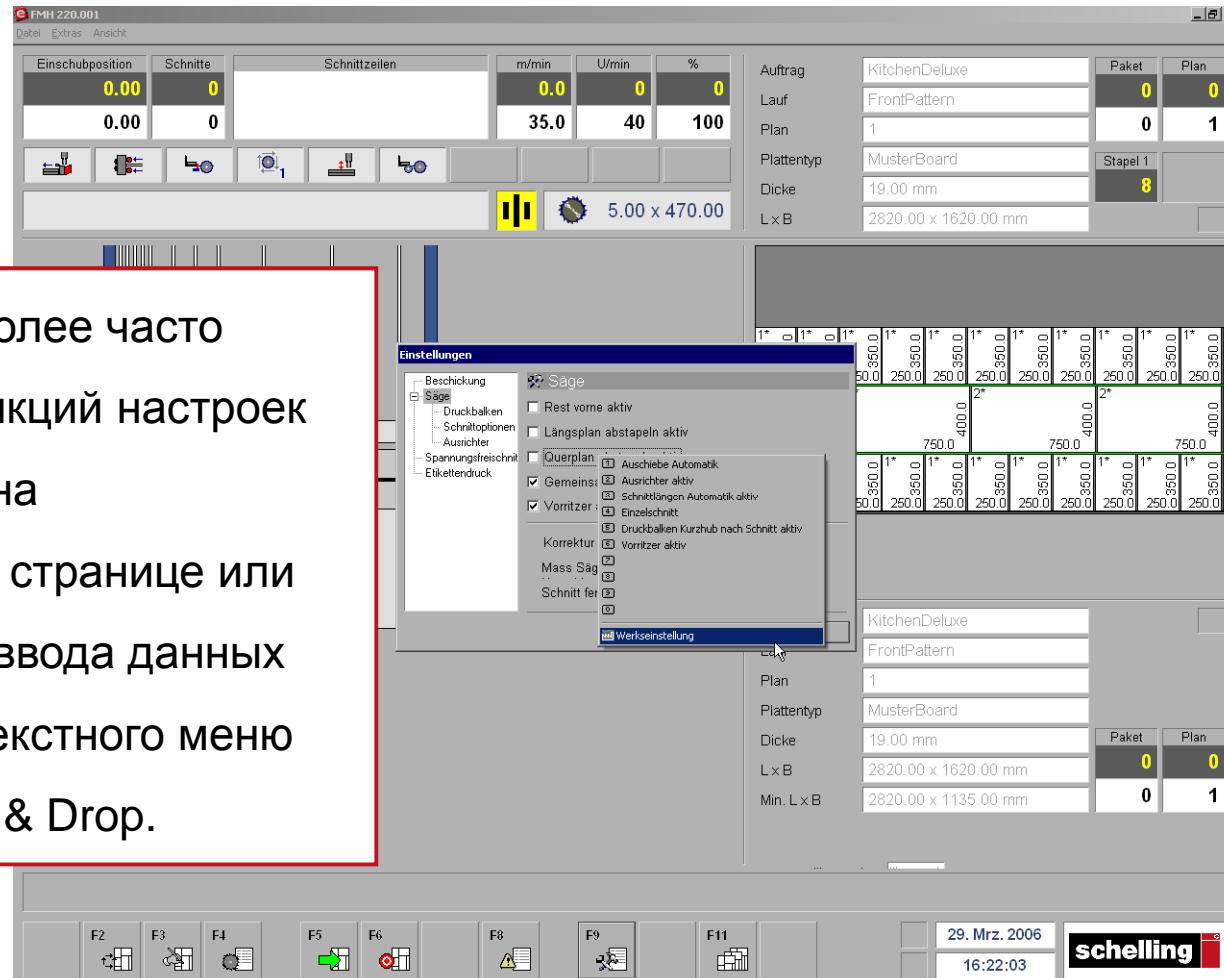
The screenshot shows the 'FMH 220.001 - Handseite' software interface. At the top, there are input fields for 'Einschubposition' (0.00) and 'Schnitte' (0). To the right, there are performance parameters: 'Schnitzeilen' (Automatikplan aktiv), 'm/min' (0.0), 'U/min' (0), and '%' (0). Below these are tool icons. A central area displays 'Formate einlegen' (Insert formats) with a preview of a sheet size '5.00 x 470.00'. On the left, there are storage location inputs ('Lagerort: Halle West', 'Beschreibung: Kaputt', 'Plan: default') and a table for material thicknesses (mm) and quantities (Stapel, Plan, Paket). On the right, there are buttons for 'Automatikplan aktiv' (grey, value 8), 'Stapel' (grey, value 0), 'Plan' (grey, value 0), and 'Paket' (green, value 0). At the bottom, there is a footer bar with function keys F2-F11, the date '29. Mrz. 2006', the time '16:40:24', and the 'schelling' logo.

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



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.





База данных пильных дисков

The screenshot shows the Schelling fh6 430 software interface. On the left, there's a simulation view of a workpiece being cut. In the center, a configuration dialog for a saw blade is open, showing settings like thickness (4.30 mm), diameter (460.00 mm), and blade number (1). On the right, a table provides detailed information about the job, including the board plan (Kopfplan), plan number (2), board type (BoardFNB), thickness (19.00 mm), and dimensions (L x B: 2820.00 x 1620.00 mm, Min. L x B: 2708.90 x 1265.20 mm). A red box highlights the text "В базу данных вводится информация по пильным дискам и режимам резания." (Information about saw blades and cutting modes is entered into the database) located in the bottom-left corner of the simulation area.

В базу данных вводится
информация по пильным
дискам и режимам резания.

001.000.004 | Allgemein | Not-Aus ausgelöst

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

09. Mai. 2007 10:51:30 schelling



База данных пильных дисков

FMH 220.001

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
0.00	1	X a 650.00 1			

Formate einlegen 5.00 x 470.00

Auftrag FormatNB-BoB Paket Plan

Lauf FORMATNB-BOB	0	0
Plan 1	1	1
Plattentyp BoardBoB		
Dicke 19.00 mm		
L x B 2800.00 x 1600.00 mm		

R 2
R 1
#3
#2
#1
#0
855.0 800.0 455.0 620.0 650.0 750.0 800.0 800.0

Auftrag FormatNB-BoB Paket Plan

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

F2 F3 F4 F5 F6 F8 F9 F11 29. Mrz. 2006 schelling

16:39:15

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



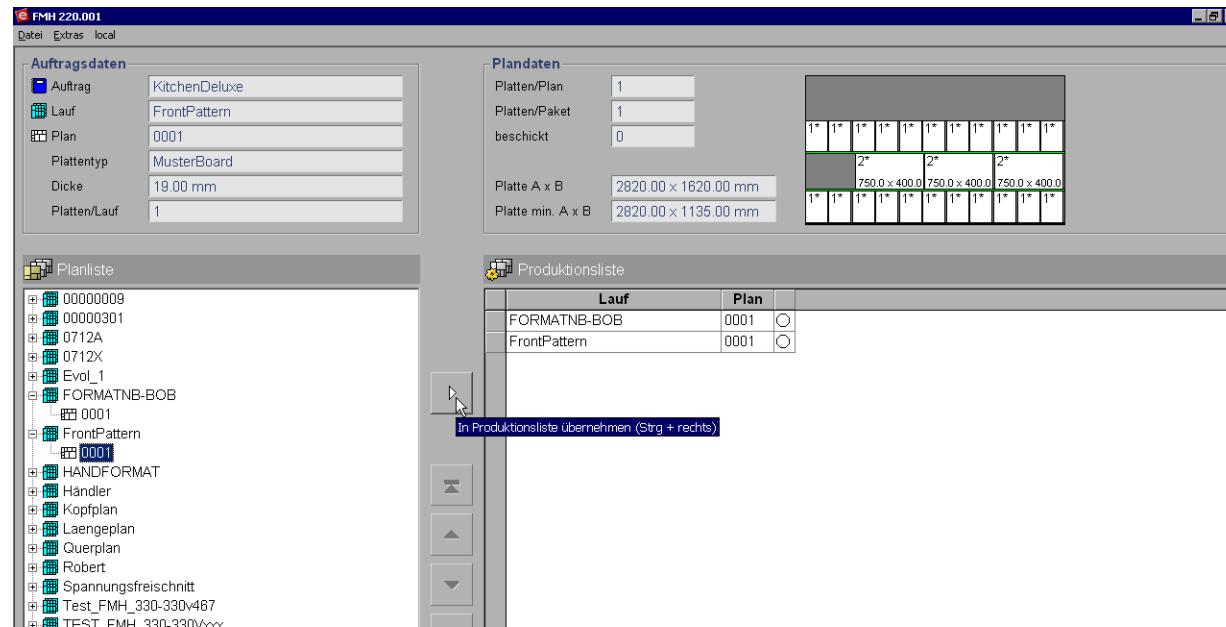
Автоматические настройки

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

The screenshot shows the Schelling fth 430 software interface. On the left, there's a main window titled "Schelling fth 430 221.028 - Produktionsseite" showing a cutting plan for a board. On the right, a configuration dialog for the "Sägeaggregat" (saw aggregate) is open. This dialog includes a graph of feed rate (Vorschubgeschwindigkeit) in mm/min versus height (Pakethöhe) in mm, with specific values like 100.0, 20.0, 0.0, 15.0, and 100.0. Below the graph, there's a table with various job parameters such as Kopfplan, Plan, and BoardFNB. A red box highlights the text in the bottom-left corner of the main window, which describes the functionality shown in the dialog.



Управление картами раскroя



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





Производственный лист

The screenshot shows a software application window titled "FMH 220.001". The left side displays "Auftragsdaten" (order data) and a "Planliste" (list of plans). The right side shows "Plandaten" (sheet data) with a sheet layout diagram and a "Produktionsliste" (production list) table. A context menu is open over the "Produktionsliste" table, showing options like "Listanfang verschieben", "Position nach oben verschieben", "Position nach unten verschieben", "Liste löschen", and "Eintrag löschen".

104 Pläne | 34 Pläne | 29. Mrz. 2006 | 16:48:00 | schelling

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



Диагностика

Historische Alarne 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	Allgrr	Not Aus ausgelöst	001.000.004	07:07:18 07.02.2006	13:16:31 07.02.2006
Längssäge	Allgrr	Parameter noch nicht eingetragen	001.000.009	13:16:35 07.02.2006	13:16:52 07.02.2006
Längssäge	Allgrr	Not Aus ausgelöst	001.000.004	13:16:35 07.02.2006	13:17:49 07.02.2006
Längssäge	Allgrr	!!! Kein Eintrag in Textfile d:\schelling\SchellingSystem\SC	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	Allgrr	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	Ausrsc	Nicht geeicht vorne	035.000.210	13:17:54 07.02.2006	13:17:56 07.02.2006

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.

Beschickung	Hebet	Nicht belegt	100.000.021	13:25:45 07.02.2006	13:27:06 07.02.2006	27:06 07.02.2006
-------------	-------	--------------	-------------	---------------------	---------------------	------------------



Визуализация разделения блоков деталей и полос

The screenshot shows the Schelling Rh6 software interface. At the top, there's a menu bar with German options: Datei, Extras, Bearbeiten, Ansicht, Simulation, ?; Deutsch; metrisch. Below the menu is a toolbar with icons for file operations, zoom, and simulation. The main workspace displays a material layout and a cutting plan. On the left, a table shows setup parameters: Einschubposition 0.00, Schritte 1, Schnittzeilen KT 20.00 1, Schnittzeit KX 900.00 1, Schnittzeit KL 60.0, and m/min 0.0. A note below says 'Platte einlegen 1620.00 x 2820.00' and '4.30 x 460.00'. On the right, there are two tables for Auftrag (Job) and Paket (Paket). The Auftrag table includes fields for Lauf (Run), Plan (Plan), PlattenTyp (Plate Type), Dicke (Thickness), L x B (L x B), and Min. L x B (Min. L x B). The Paket table includes fields for Paket (Paket) and Plan (Plan). The central workspace shows a material layout with various shapes and a cutting plan on the right. A red box highlights a specific area where a blue bar is being cut into smaller segments by a yellow line. The bottom of the screen features a red status bar with the text '001.000.004 | Allgemein | Not-Aus ausgelöst' and a toolbar with function keys F1-F12 and a date/time stamp '09. Mai. 2007 10:45:19'.

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



Выбор реза

FMH 220.001

File Extras View

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

Schnittauswahl aktiv

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		

1 1 1
1400.0 1400.0 1400.0
800.0 800.0 800.0
#2 #2 #2
900.0 500.0 900.0 500.0 900.0 500.0
#2 #2 #2
900.0 500.0 900.0 500.0 900.0 500.0

Auftrag	0712A	Paket	Plan
Lauf	0712A	0	2
Plan	1	0	55
Plattentyp	EWEboard		
Dicke	18.00 mm		
L x B	2800.00 x 2070.00 mm		
Min. L x B	2730.00 x 1955.70 mm		

F2 F3 F4 F5 F6 F8 F9 F11 29. Mrz. 2006 15:52:29 schelling

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



Выбор деталей

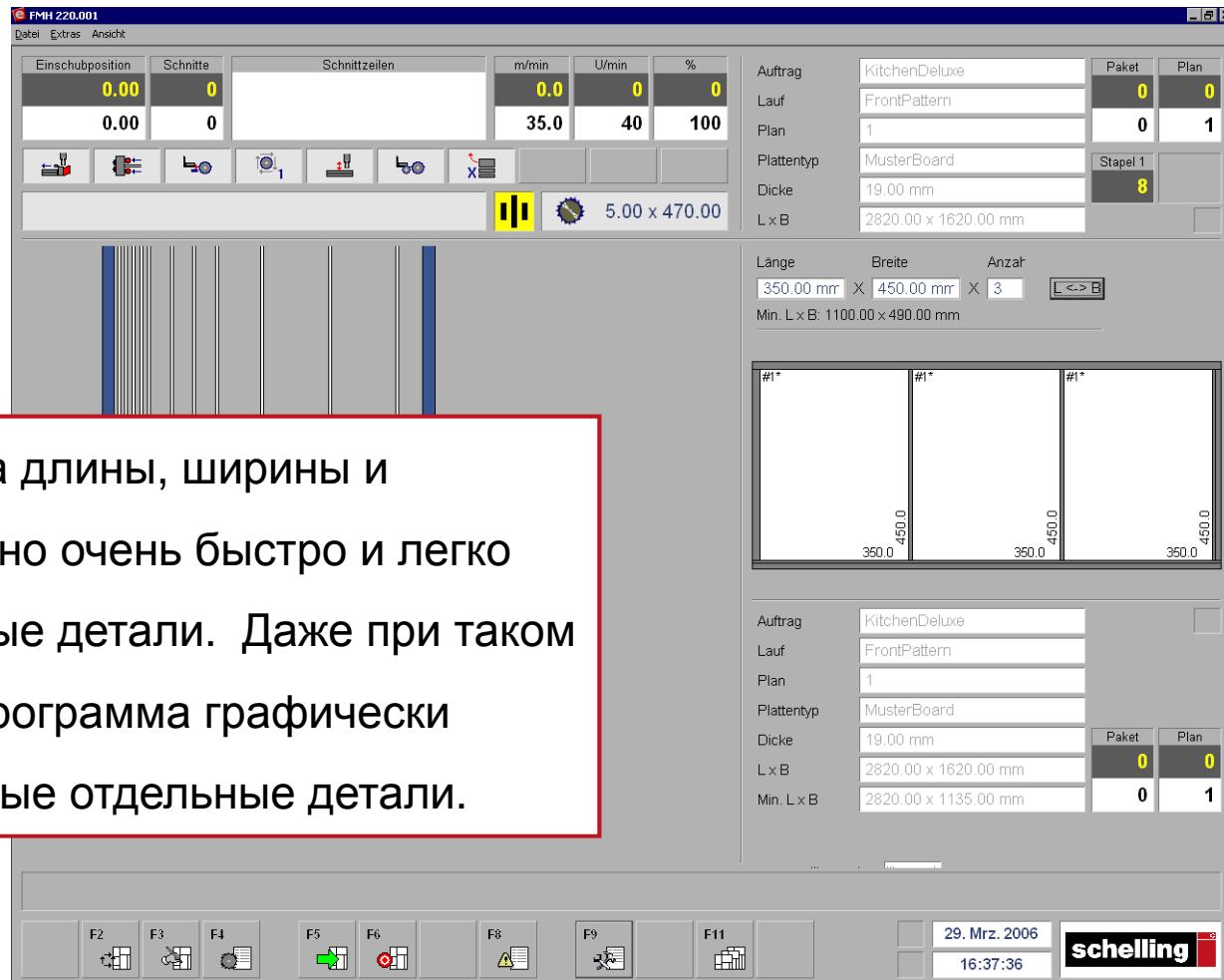
The screenshot shows a CNC software interface with various toolbars and a main workspace. The workspace displays a workpiece with several blue lines indicating cut paths. A dialog box is open in the center, titled 'Streifen Aufteilung überspringen' (Skip strip distribution), with the message 'Nächsten einzulegenden Streifen überspringen?' (Skip the next planned strip?). Below the message are two buttons: 'Ja' (Yes) and 'Nein' (No). In the top right corner, there is a table with production parameters:

Einschubposition	Schnitte	Schnittzeilen	m/min	U/min	%
0.00	1	X T 20.00 1	0.0	0	0
0.00	1	X --- 250.00 11 1	35.0	40	100

On the right side, there is a large preview window showing the layout of the workpiece. Below it, a smaller preview window shows a different view of the workpiece. At the bottom, there is a toolbar with various icons and a status bar showing the date and time.



Раскроя отдельных деталей



The screenshot shows the FMH 220.001 software interface. At the top, there's a menu bar with 'Datei', 'Extras', and 'Ansicht'. Below the menu is a toolbar with icons for 'Einschubposition' (0.00), 'Schnitte' (0), 'Schnitzeilen' (0.0), 'm/min' (35.0), 'U/min' (40), and '%'. On the left, there's a preview area showing a grid of vertical lines. To the right, there are several panels:

- Auftrag:** KitchenDeluxe, Lauf: FrontPattern, Plan: 1, Plattenotyp: MusterBoard, Dicke: 19.00 mm, L x B: 2820.00 x 1620.00 mm.
- Länge Breite Anzahl:** 350.00 mrr X 450.00 mrr X 3.
- Min. L x B:** 1100.00 x 490.00 mm.
- Layout Preview:** A large rectangular area divided into three smaller sections, each labeled '#1*' and containing dimensions 350.0, 450.0, and 350.0.
- Second Auftrag Panel:** KitchenDeluxe, Lauf: FrontPattern, Plan: 1, Plattenotyp: MusterBoard, Dicke: 19.00 mm, L x B: 2820.00 x 1620.00 mm, Min. L x B: 2820.00 x 1135.00 mm.
- Bottom Status Bar:** F2-F11 function keys, date: 29. Mrz. 2006, time: 16:37:36, schelling logo.

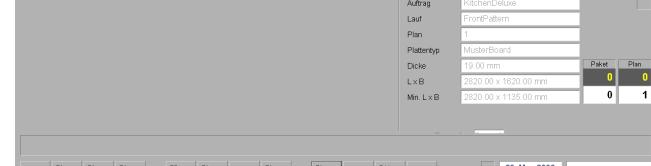
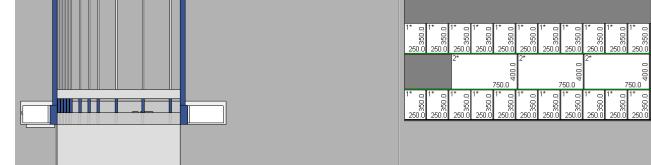
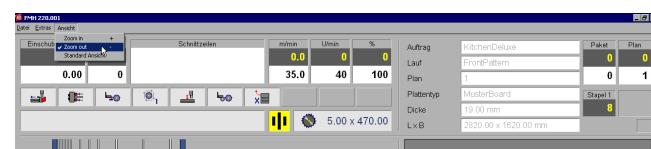
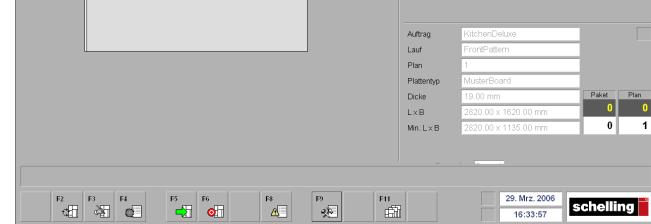
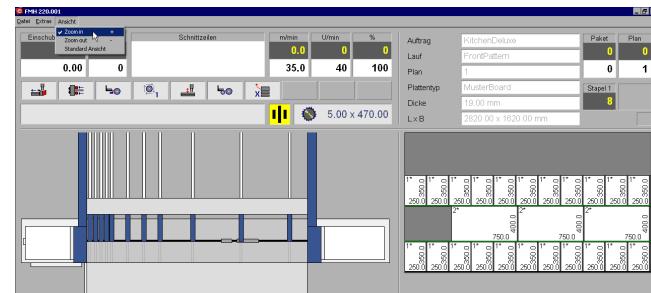
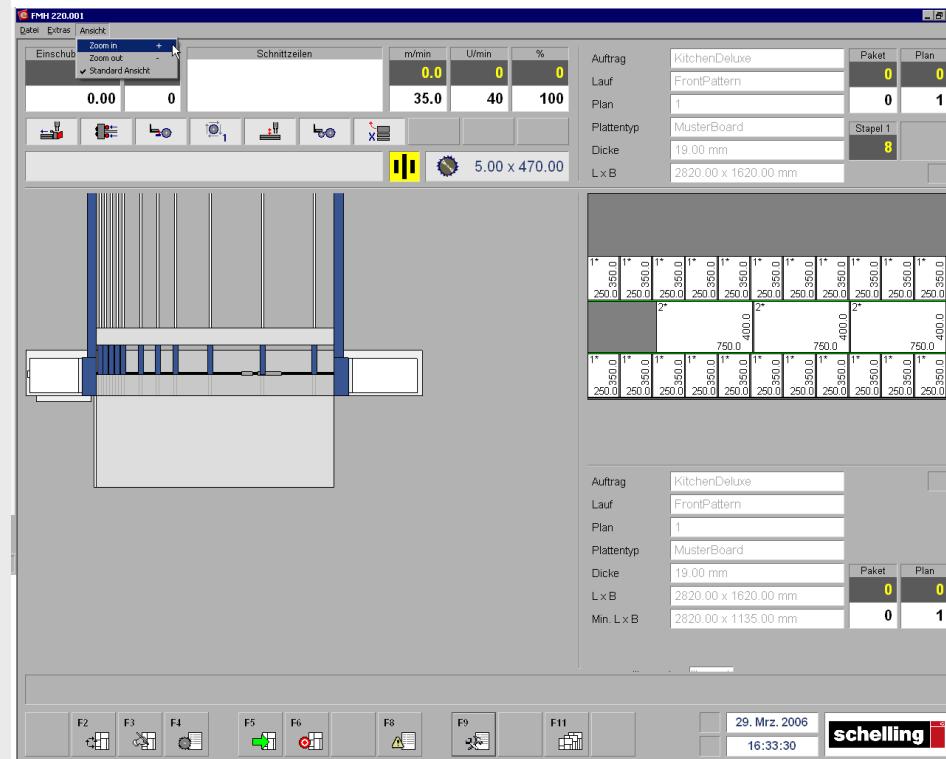
Text in the red box:

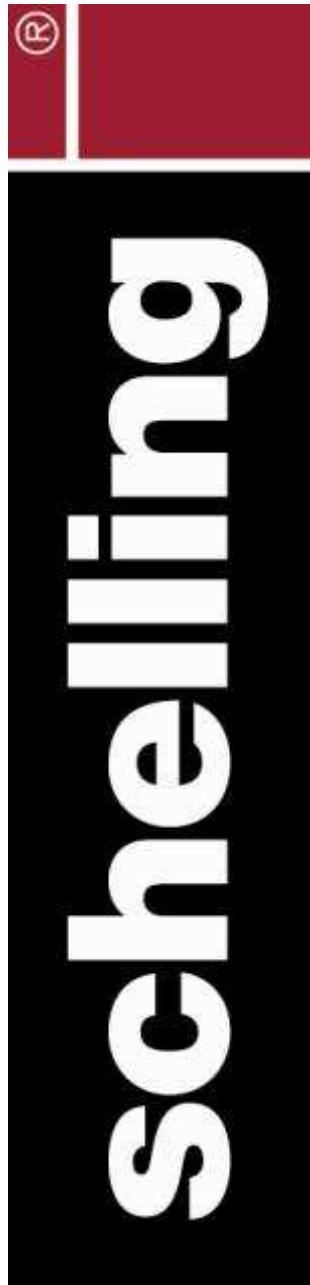
Посредством ввода длины, ширины и количества возможно очень быстро и легко раскроить отдельные детали. Даже при таком простом раскрое программа графически отображает заданные отдельные детали.



Функция увеличения картинки

При раскрое очень маленьких деталей
возможно увеличить и уменьшить картинку
на экране монитора (ZOOM IN / ZOOM OUT)





schelling