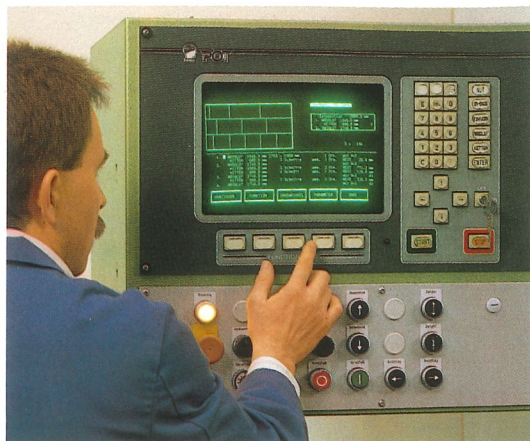
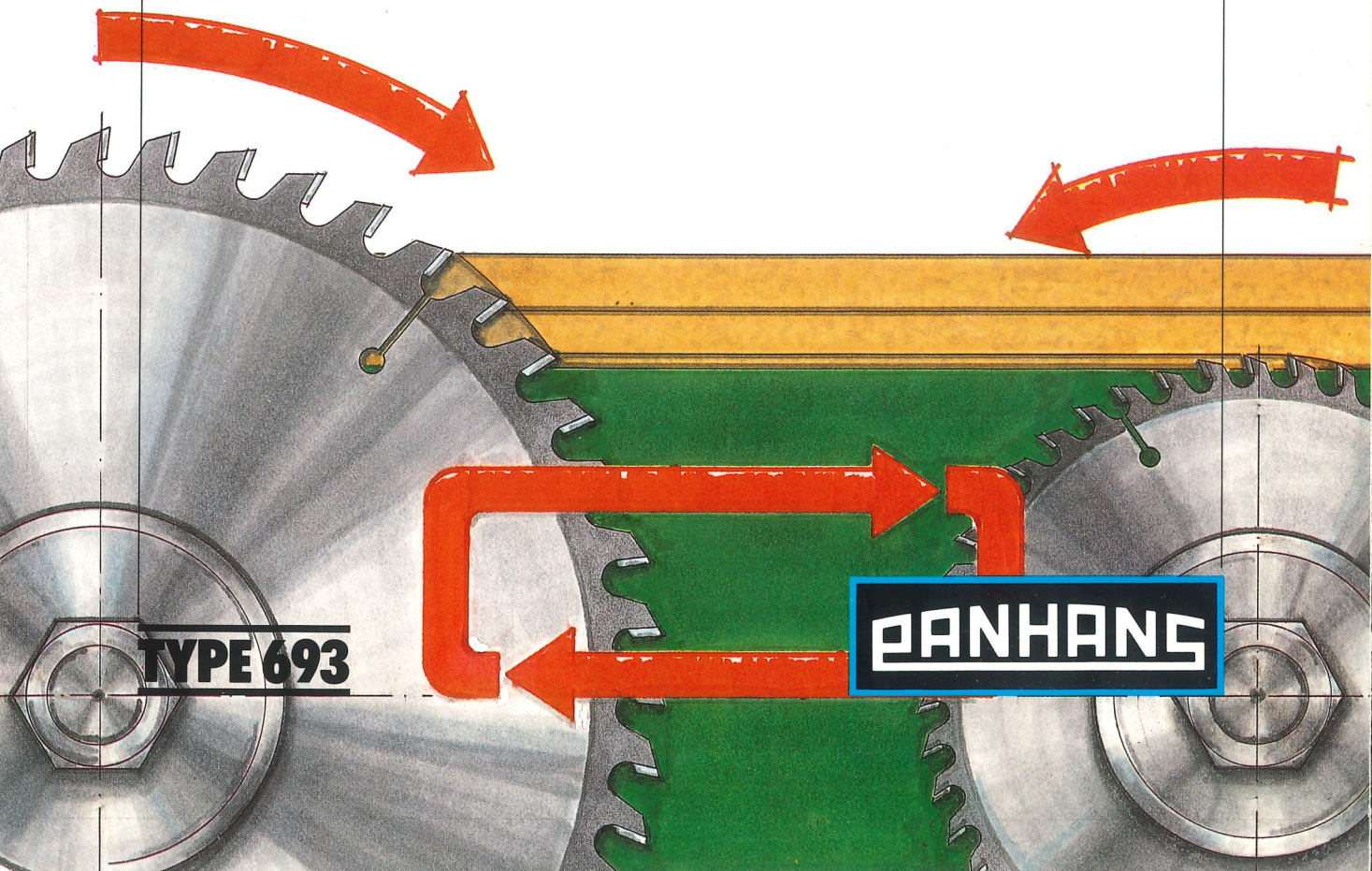


# ■ Platten- aufteilsägen



Problemloses Plattensägen  
mit

# EURO



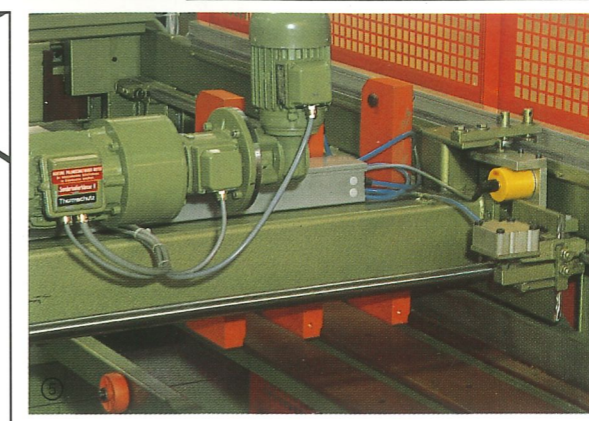
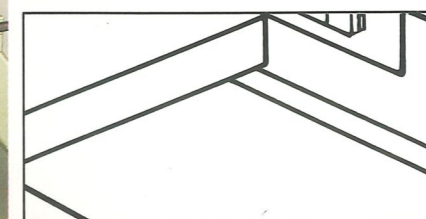
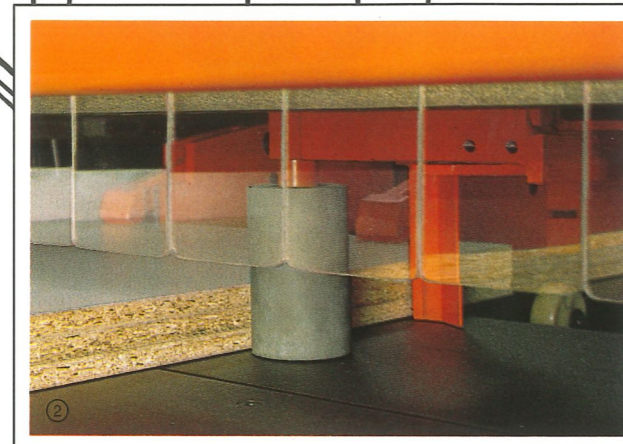
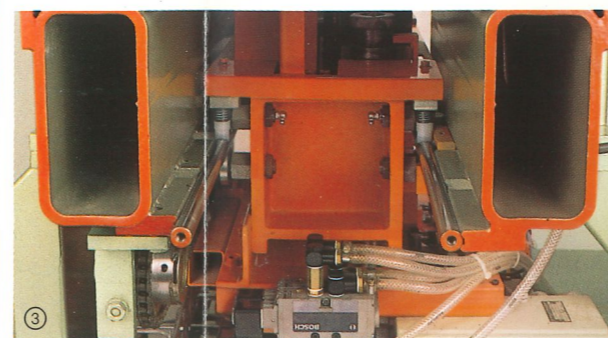
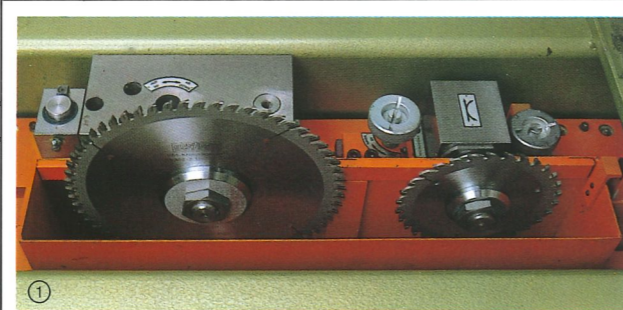
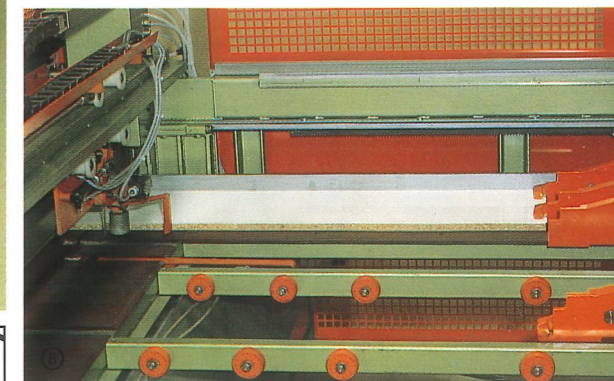
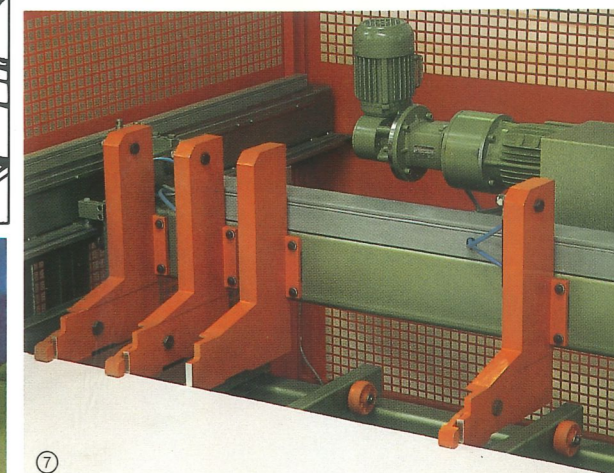
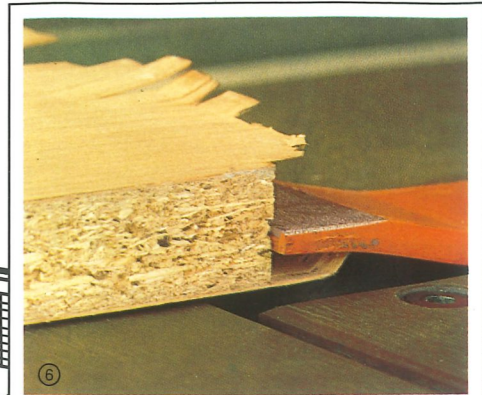
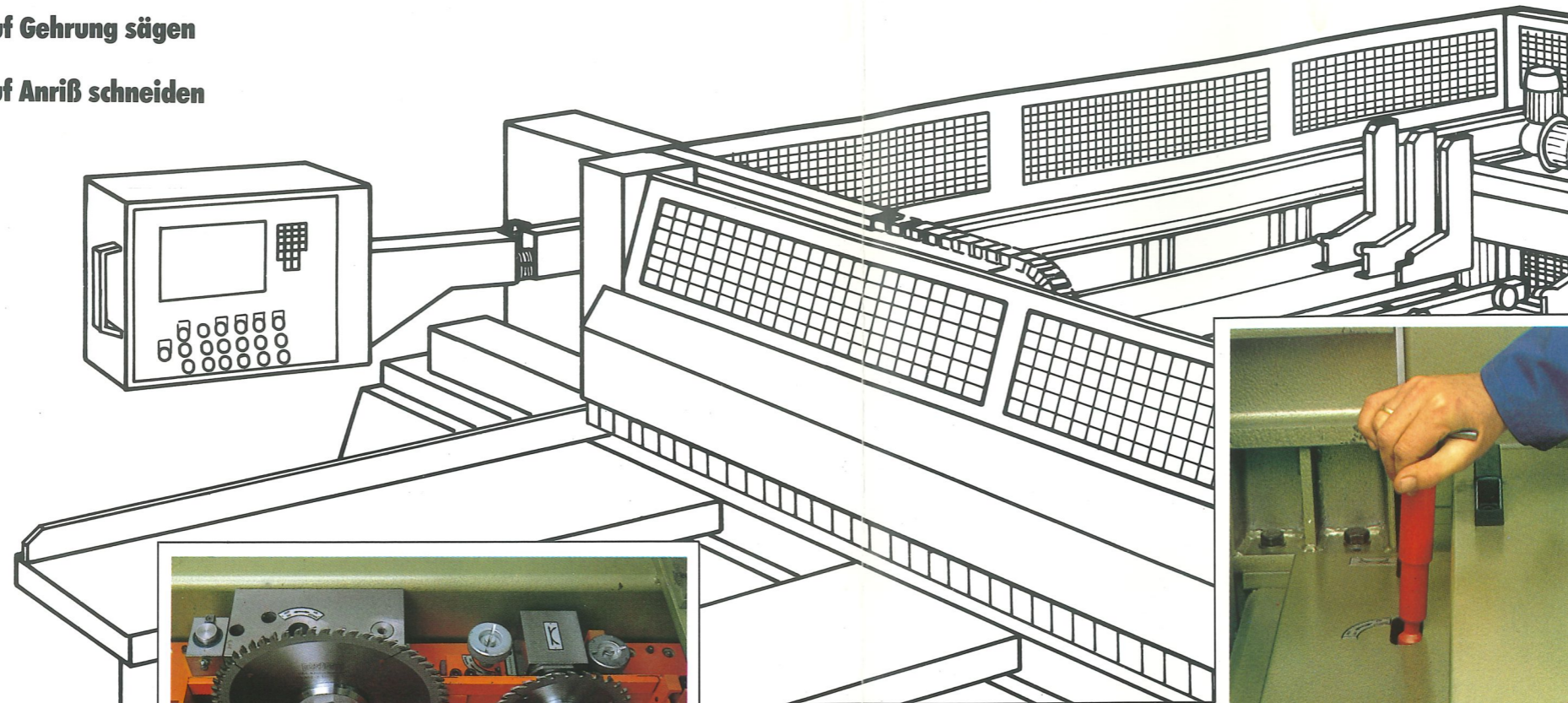
TYPE 693

PANHANG

# Ausrißfreies Aufteilen von Holz- und Kunststoffplatten

# EURO

- ablängen
- besäumen
- nuten
- falzen
- ausklinken
- auf Gehrung sägen
- auf Anriß schneiden



- ① Sägenaggregat
- ② Seitendruckrolle
- ③ Sägenaggregat (Modell), beidseitig geführt
- ④ Blatteinstellung bei Betrieb der Säge
- ⑤ Breitenanschlag, Zahnstangenantrieb, Meßzahnstange für Drehgeber, beidseitige Klemmung
- ⑥ Besäumanschläge
- ⑦ Spannzangen EURO 10
- ⑧ Spannzangen, Rollen an Holmen, Restschnittfunktion
- ⑨ Standard-Steuerung SPPA10 EURO 10
- ⑩ Sägenaggregat EURO 35 Softforming, mit aufsteigendem Ritzblatt

# EURO

## Optimierung und on-line Übertragung

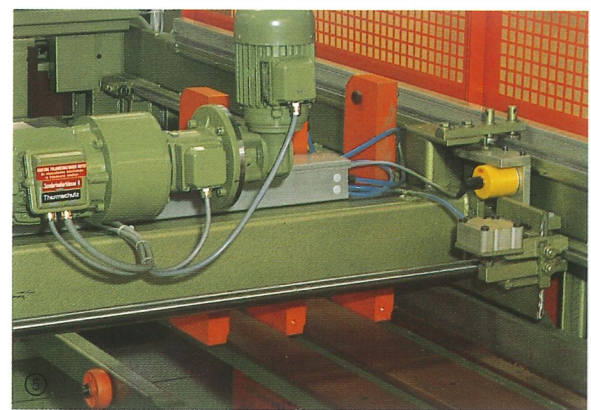
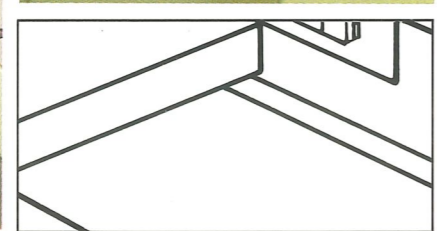
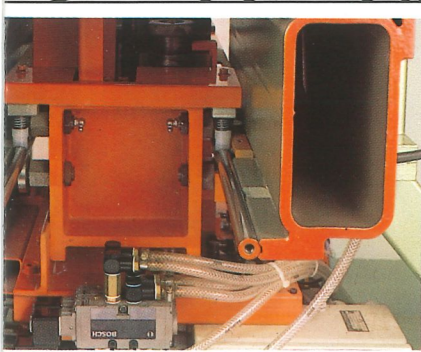
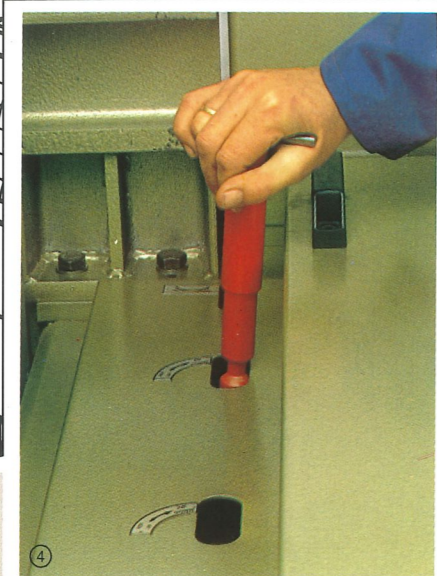
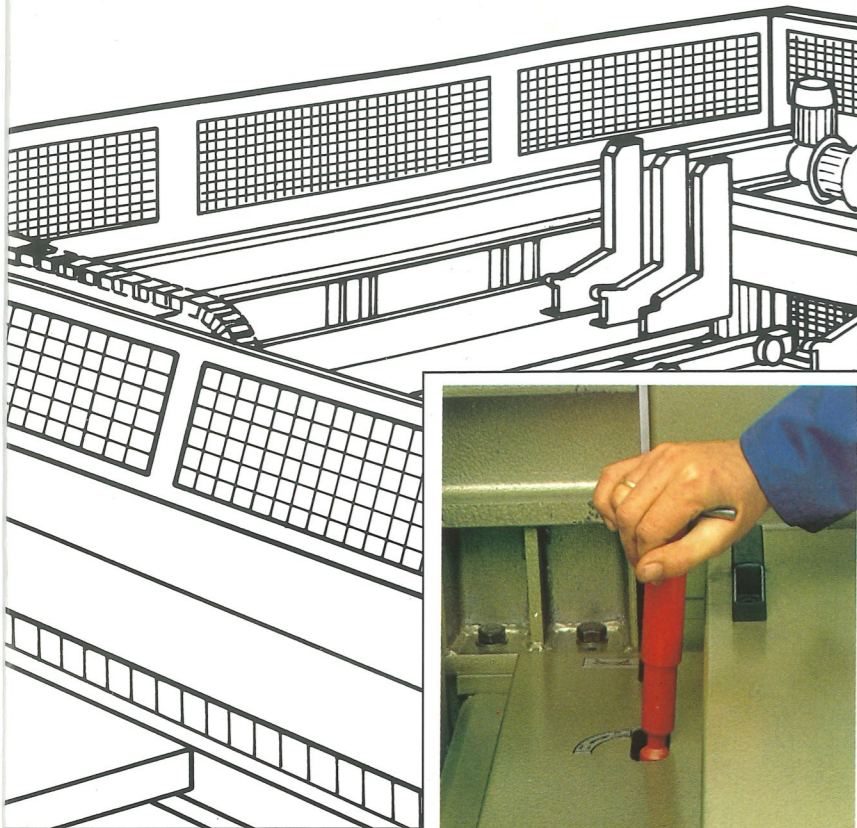
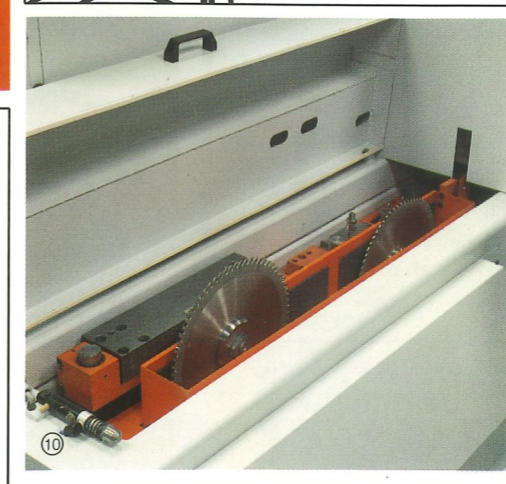
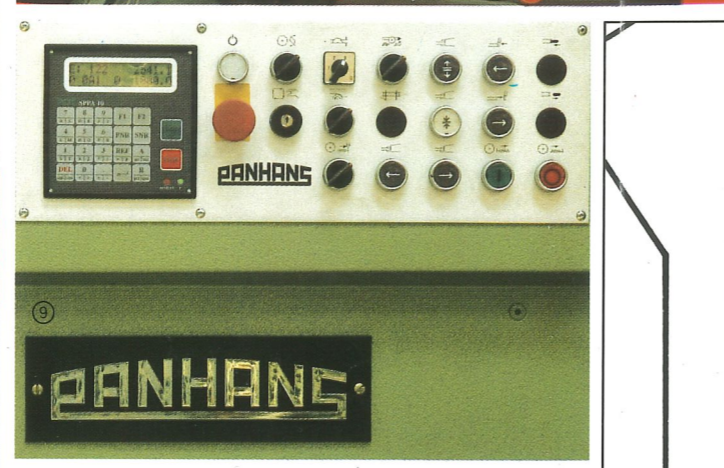
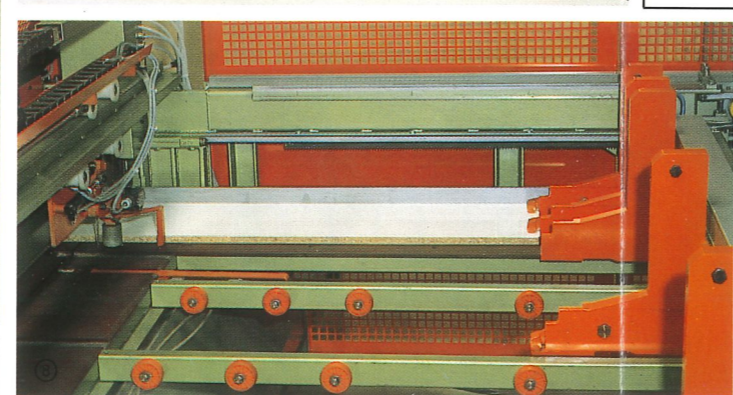
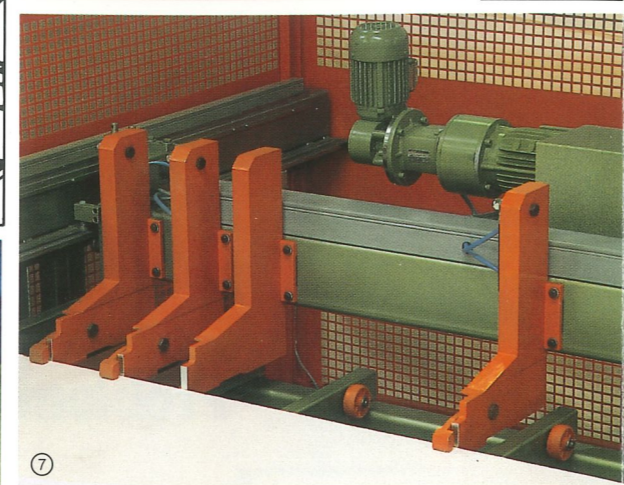
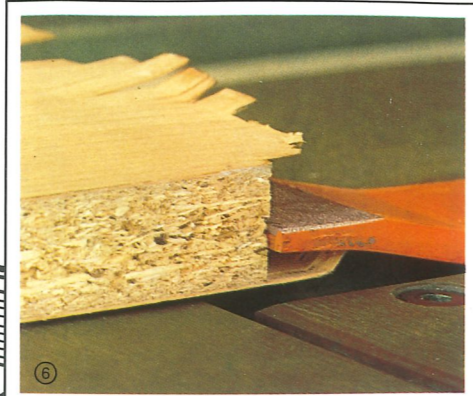
Mit der Bildschirmsteuerung PA 3100 sind die Sägen für die on-line Übertragung von Schnittdaten aus PC's vorbereitet. Die Installation einer Optimierung kann sofort oder auch später erfolgen.



Die Bedienung der Optimierung ist dialog-orientiert und leicht verständlich. Die wichtigsten Schritte werden im Klartext und auf farblich gestalteten Masken angezeigt. Die Optimierung kann mit gespeicherten Ausgangs- und Restplattendaten unterschiedlicher Sorten auftragsbezogen und unter Berücksichtigung maschinentechnischer Daten jederzeit erfolgen. Eine Datenübernahme aus externen Systemen ist möglich.



Die Aufträge werden an der Säge abgerufen. Der Bedienungsmann erhält sie vom Rechner überspielt und graphisch sowie tabellarisch dargestellt. Es wird ihm angezeigt, welche Platten wie und in welcher Folge zu sägen sind. Die Minimierung des Verschnitts, die Zeit- und Kosteneinsparung durch die schnelle Optimierung und Überspielung der Schnittpläne in die Maschine sowie die Einfachheit und Verständlichkeit der Optimierung sind ihre wichtigsten Eigenschaften.



## Der Maschinenaufbau

Plattensägen zum Aufteilen von Platten aus modernen Materialien (Rohspan, beschichtete Platten, Tischlerplatten, MDF, Hartfaserplatten, Gipsplatten, Kunststoffplatten) sowie Massivholz.

**Der Maschinenständer** wird in einem Stück mehrseitig maschinenbearbeitet und ist so parallel zwischen Führungsbahnen und Tisch: Dies ist die wichtigste Voraussetzung für Schnittgenauigkeit.

**Das Sägenaggregat** ist beidseitig geführt. Es läuft in 8 Rädern auf gehärteten und geschliffenen Führungsstangen. Die Höhenverstellung von Haupt- und Ritzsäge ist in Kugelbuchsen auf gehärteten und geschliffenen Säulen. Es besteht die Möglichkeit einer Vorwahl der Schnitthöhe. Die Schnittlängeneinstellung geschieht automatisch stufenlos. Die Sägeschwindigkeit ist zweistufig oder auf Wunsch stufenlos regulierbar.

**Das Vorritzaggregat** hat eigenen Antrieb. Wie das Hauptsägeblatt kann es bei Betrieb der Maschine von außen in der Höhe (und seitlich) eingestellt werden.

**Die Tischplatte** ist aus Kunststoff-Kompaktwerkstoff und auf Maß geschliffen. Großflächig schützt sie die Oberfläche des Plattenmaterials und erlaubt das Sägen empfindlicher Platten, auch aus Kunststoff.

**Der Schnittbreitenanschlag** ist über Zahnstangen beidseitig geführt. Er läuft auf harten Führungsbahnen. Nach Erreichen einer Position wird er pneumatisch beidseitig geklemmt. Ein Drehgeber läuft in einer separaten kalibrierten Meßzahnstange. Er gibt der Steuerung Information über die jeweilige Position des Anschlags. Am Anschlag sind Zangen und Backen angebracht. Je nach Anlagen- oder Plattentyp können die Maschinen mit dreistufigen oder sich stufenlos verstellenden Anschlaggeschwindigkeiten geliefert werden.

**Der Druckbalken** ist beidseitig in Zahnstangen geführt und wirkt gleichmäßig über die ganze Schnittlänge. Es gibt eine Sonderausstattung für Kunststoffplatten.

**Beim Restschnitt** fahren die Zangen unter dem Druckbalken bis auf die Sägelinie. Der Druckbalken übernimmt das Spannen der Platten, so daß die Zangen aus dem Schnittbereich fahren können. So ist eine restlose Aufteilung von Platten möglich.

**Die Seitendruckeinrichtung** mit auf- und abschenkbaren Druckrolle drückt beim Ablängen die Streifen gegen die Winkelschiene und bleibt auch beim Plattenvor- oder Rücktransport in Druckposition. So ist präzises rechtwinkliges Abkürzen gewährleistet.

**Die Säumschneideeinrichtung** ermöglicht zusammen mit dem Fertigschnittprogramm der Steuerung das automatische Besäumen und Formatieren von Platten mit überstehender Beschichtung/Furnier oder auch Restplatten.

**Die Auflagetische** können als Luftkissentische ausgeführt sein.

**Die Steuerung** sowie die elektrische Schaltung sind im Schwenkpult. Die Bildschirmsteuerung (PA 3100) ist frei programmierbar, mit fertigen Programmabläufen im Menue (Fertigschnittprogramm, automatisches Nuten etc.). Sie informiert den Bedienungsmann im Klartext über die Bedienungsschritte, ihm wird ständig das Restplattenmaß angezeigt. Sämtliche Maschinenabläufe sind parametergesteuert, daher kommen auch Fehlerinformationen im Klartext. Die Steuerung ist für die on-line Übertragung von Schnittdaten vorbereitet. Bei Bedarf ist eine Steuerung SPPA 10 mit LED-Anzeigen und geringerer Speicherkapazität erhältlich (Standard bei EURO 10).

Die Plattensägen Typ 693 sind nach den Vorschriften der deutschen Holz-Berufsgenossenschaft, auch in Bezug auf Lärm- und Staubemissionen, gebaut.



### Technische Daten

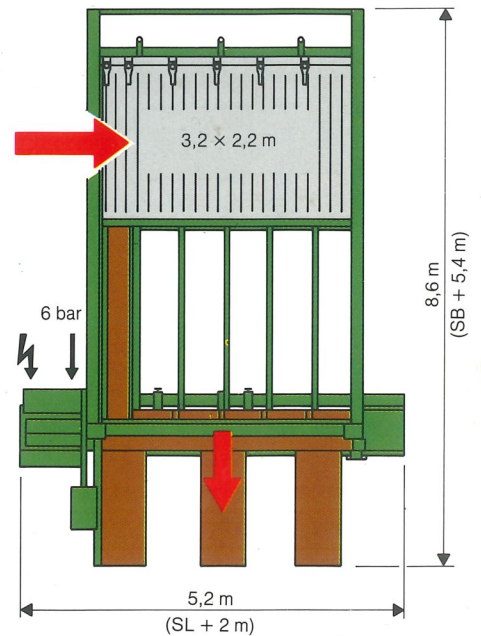
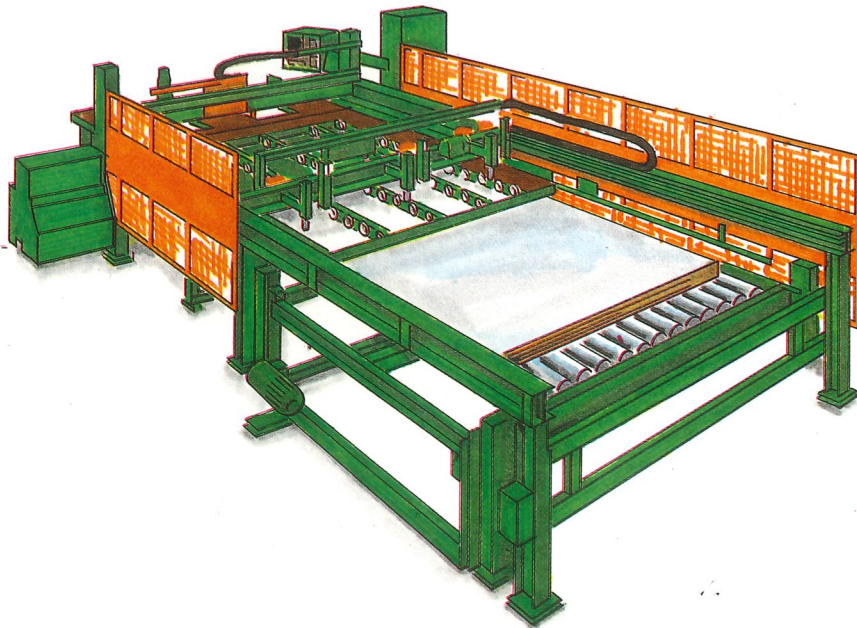
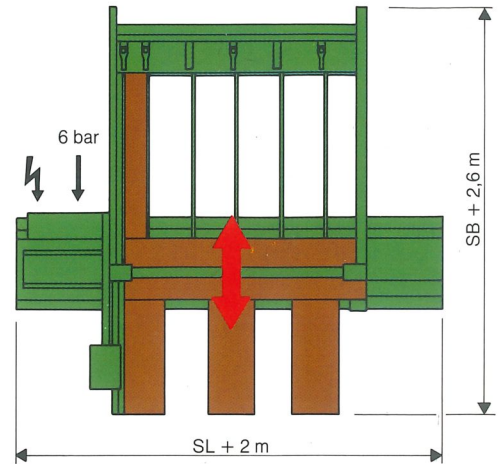
		693 EURO 10	693 EURO 30
max. Schnitthöhe (Sägenaustritt)	mm	60 (72)	90 (105)
Hauptsägeblatt	mm	300 x 4,4 x 30, Z = 60 TF	350 x 4,4 x 30, Z = 72 TF
Hauptsägemotor	kW/PS	5,5/7,5 (4400 U/min)	9/12 (4400 U/min)
Vorritzsägeblatt (konisch)	mm	125 x 4,4/5,4 x 20, Z = 24	180 x 4,4/5,4 x 30, Z = 28
Vorritzmotor	kW/PS	1,1/1,5 (9600 U/min)	1,5/2,1 (7700 U/min)
Anschlaggeschwindigkeit 3-stufig/stufenlos	m/min	24 / 0 - 40*	24 / 0 - 40*
Vorschubgeschwindigkeit Sägewagen (Rücklauf)	m/min	15 / 30 (30)	15 / 30 (30)
Vorschubgeschwindigkeit stufenlos (Rücklauf)	m/min	0 - 40* (40)*	0 - 40* (40)*
Schnittlängen	mm	3200 / 4200	3200 / 4200 / 5600
Schnittbreiten	mm	2850 / 3200 / 3500 / 4200	2850 / 3200 / 3500 / 4200

\* Sonderzubehör

Andere Abmessungen und Geschwindigkeiten auf Anfrage

## Ausführungsvarianten

Diese Broschüre gibt einen Überblick über die Platten-  
sägeamodelle 693 EURO 10, EURO 30 und  
EURO 35. Grundausrüstung und Sonderzubehör-  
pakete sind auf Anfrage erhältlich.  
Ebenso erteilen wir auf Wunsch Auskünfte über  
Sonderausführungen zum Sägen von Kunststoffen,  
über Abkürzsägen mit und ohne EURO 35 Soft-  
formingaggregat, über Hubtisch – und Winkelanlagen  
sowie über Postforming-Ablängsägen.



Konstruktions- und Maßänderungen vorbehalten.

693 91 08 E

**PANHANS**

**ANT. PANHANS GMBH · D-7480 SIGMARINGEN**  
Werkzeug- und Maschinenfabrik · Postfach 140  
Telefon 075 71/16 21 · Telex 732519 · Telefax 07571/12277