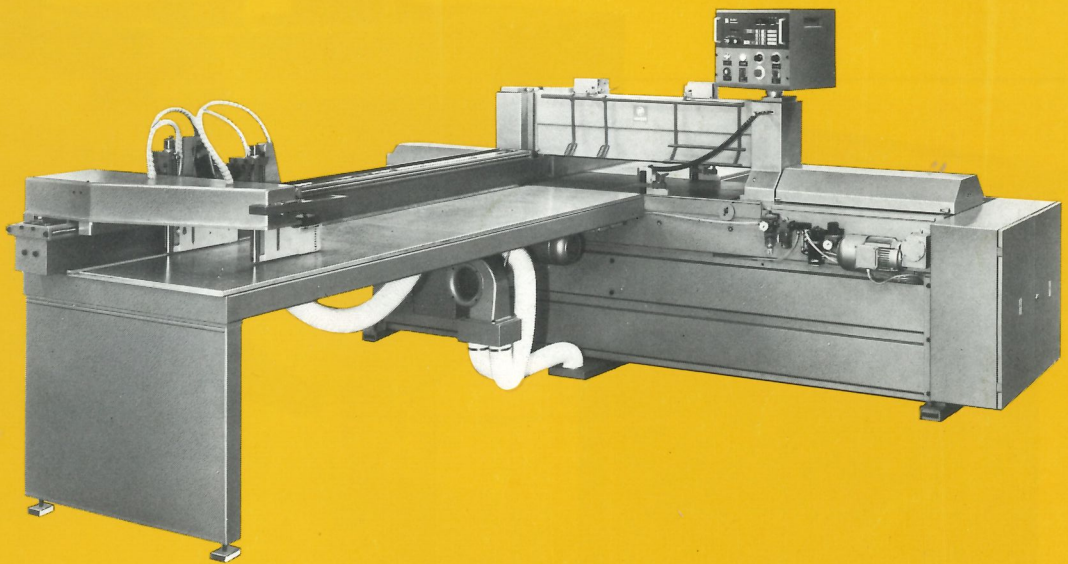


# automatische plattensäge

FM 14 postforming



# Postforming-Plattensäge

Die Anlage wurde hinsichtlich ihrer Leistungskapazität und Lebensdauer mit großen Sicherheiten ausgestattet. Sie zeichnet sich vor allem durch exakte Maßgenauigkeit der Fertigungschnitte, einfache Handhabung, geringen Platzbedarf und Betriebssicherheit aus.

Die SCHEER-Postforming-Plattensäge basiert auf der bewährten **automatischen Plattensäge FM 14**. Der Sägewagen läuft schwingungsfrei auf gehärteten Führungen und ist serienmäßig mit leistungsstarken Haupt- und Vorritzermotoren ausgestattet. Der Vorschub ist von 2 – 40 m/min stufenlos regelbar. Der Rücklauf erfolgt im Schnellgang, wobei die Sägeblätter unter die Tischebene abgesenkt sind. Auch Schnitthöhe und Schnittlänge lassen sich stufenlos einstellen.

Die **Werkstückspannung** erfolgt beidseitig der Schnittlinie durch einen stabilen Spannbalken, der durch zwei Spannzyylinder betätigt wird und durch Zahnstangen gegen ein Verkanten gesichert ist. Auf der Vorder- und Rückseite des Spannbalkens sind über die gesamte Schnittlänge Sicherheitseinrichtungen angebracht, die im Notfall ein sofortiges Abschalten der Plattensäge ermöglichen. Wird die Sägewagenabdeckung geöffnet, so schaltet sich die Anlage ebenfalls ab. Die Maschine besitzt Absaugeanschlüsse am Spannbalken und am Maschinenfuß und kann an eine stationäre Absauganlage angeschlossen werden.

Die SCHEER-Postforming-Plattensäge ist werkseitig mit einer Einrichtung zum **Sägen von Postforming-Platten** ausgestattet. Diese Einrichtung mit ihren Sondersteuerungen muß schon bei der Bestellung der Maschine vorgesehen werden; ein nachträglicher Einbau in bereits gelieferte Plattensägen FM 14 ist nicht möglich. Der Vorritzer-Motor ist zum Postforming-Sägen stärker ausgelegt und hat eine Leistung von 2,2 kW.

Außerdem ist bei Maschinen mit Postforming-Einrichtung die Schnittrichtung geändert, d. h. es wird zum Winkelanschlag hin gesägt.

Bei der Schaltung „Postforming“ schwenkt das Vorritzerblatt nach Erreichen der am Winkelanschlag anliegenden Plattenkante hoch, ritzt diese vor, so daß anschließend ein ausrißfreies Durchsägen gewährleistet ist. Der Sägewagen fährt dann in seine Endstellung, schwenkt ab und kehrt unterflur in die Ausgangsstellung, entsprechend der vorher eingestellten Schnittlänge, zurück. Da nur 2 Sägeblätter zum Postforming-Sägen erforderlich sind, ist das Ausrichten der beiden Sägeblätter vereinfacht und die Anlage läßt sich somit leicht und schnell einstellen.

Die Schnitthöhe beim Postforming-Sägen beträgt max. 80 mm.

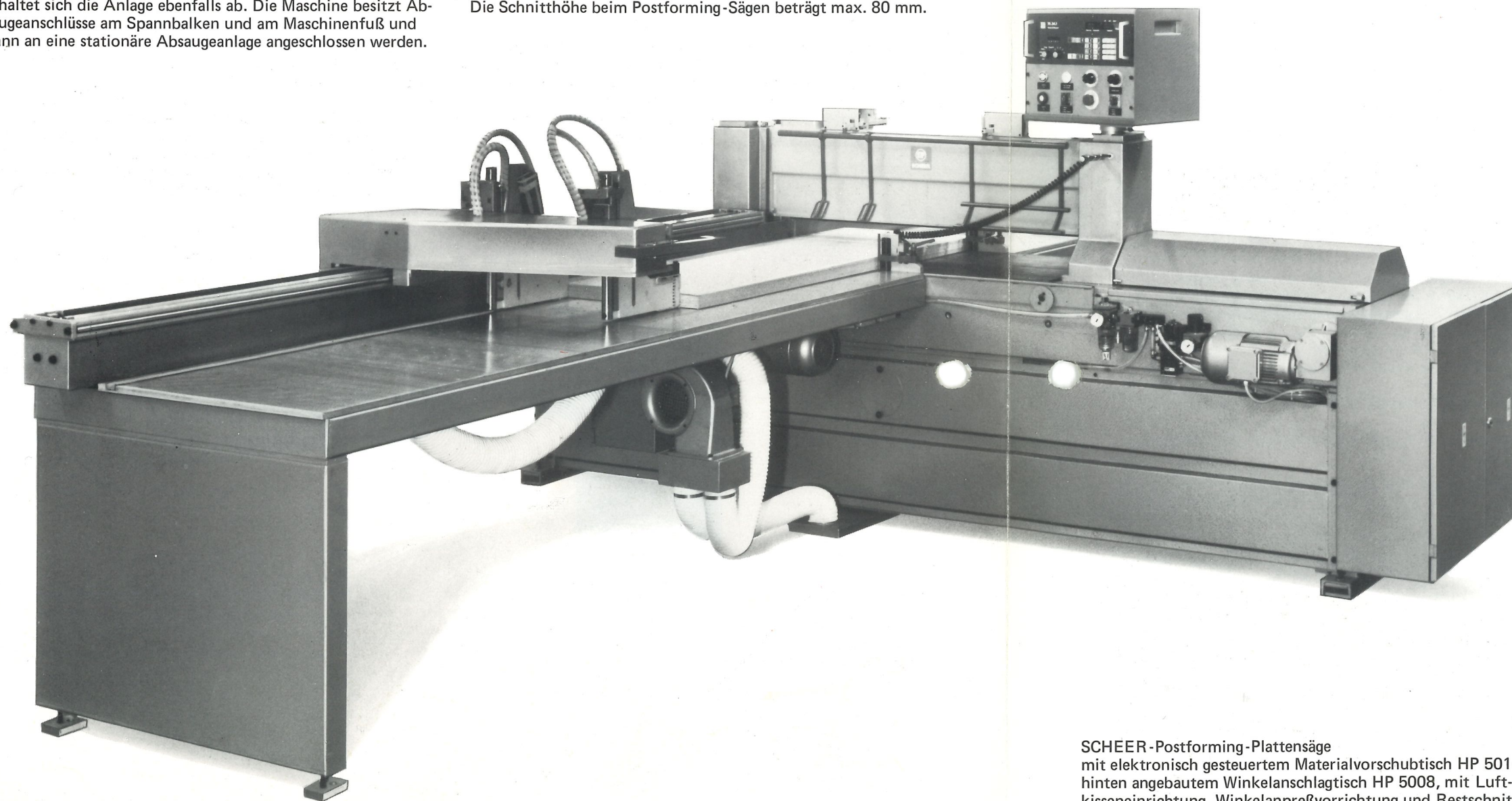
Einen optimalen Einsatz der Postforming-Plattensäge bietet der **elektronisch gesteuerte SCHEER-Materialvorschubtisch HP 5014**. Dieser Tisch besitzt einen an Präzisionsführungen angebauten, motorisch verfahrbaren **Anschlagschieber**. Der Anschlagschieber ist mit dem pneumatisch betätigten SCHEER-Anschlagsystem LA 5010 ausgerüstet, das einen sicheren, stets winkeltreuen Vorschub des Schneidegutes gewährleistet. Der pneumatische **Klemmfinger** hält das Material fest, wobei die Unterkante in abgesenktem Zustand in Aussparungen gleitet, so daß auch dünne Materialien sicher geführt werden können. Der **Vorschubfinger** ist seitlich verstellbar und mit Federbolzen ausgestattet. Die Federbolzen ermöglichen, daß auch nicht genau rechtwinklige Werkstücke am Seitenanschlag exakt ausgerichtet werden können. Bei geklemmten Werkstücken sind gleichzeitig die Federbolzen arretiert und verhindern so ein Verschieben der Platten. Das Anschlagsystem LA 5010 läßt sich bei Bedarf im Rücklauf pneumatisch abheben.

Die **elektronische Steuerung des Tisches mit Computer** ist, zusammen mit den Funktionstasten der Automatic-Steuerung der Maschine, übersichtlich in einem schwenkbaren Schaltpult untergebracht. Sie ist frei programmierbar. Sie besitzt 6 Speicher, wovon jeder mit bis zu 15 verschiedenen Maßen programmierbar ist, so daß einmal eingegebene Zuschnittprogramme jederzeit wieder abrufbar sind. Eine ständige Kontrolle des Programms, das auch jederzeit beliebig unterbrochen werden kann, sowie die Digitalanzeige, die automatische Eichung und der Positionsrechner sind weitere Vorteile des Computers. In Verbindung mit einer Impulszählung über eine Präzisionszahnstange ist eine extrem hohe Anfahrngauigkeit gegeben.

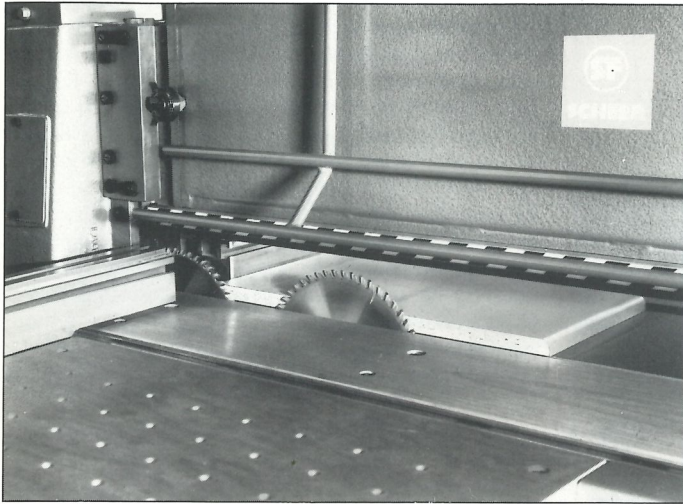
Üblicherweise lassen sich Platten bis auf Reststücke von min. 50 mm aufteilen. Um nun diese noch rationeller aufteilen zu können und auch, um zu vermeiden, daß das letzte Werkstück evtl. zum letzten Schnitt umgedreht werden muß, wurde die **SCHEER-Restschnitt-Einrichtung SP 5000** entwickelt. Sie gestattet eine Plattenaufteilung bis auf einen Rest von 5 mm. Vorderseitig angebrachte pneumatische Niederhalter halten das letzte Werkstück fest, während sich die Klemmfinger des Anschlagschiebers öffnen und der Schieber aus dem Druckbalkenbereich fährt. Danach schließt sich der Spannbalken wieder automatisch; der Sägevorgang für den letzten Schnitt beginnt und die Niederhalter geben das Werkstück frei.

Um das Beschicken der Maschine und das Bewegen des Plattenmaterials zu erleichtern, ist auf besondere Bestellung eine **Luftkisseneinrichtung** lieferbar. Sämtliche Tischflächen sind dabei mit Luftkästen und Bohrungen für den Luftaustritt versehen. Die Bohrungen haben Verschlußstopfen, so daß Luft zur Bildung eines Luftkissens nur in dem Bereich ausströmt, der durch das Werkstück abgedeckt ist. Durch den „Luftkisseneffekt“ wird das Material fast schwerelos und kann daher ohne Mühe bewegt werden. Entsprechende Radialventilatoren und Verbindungsschläuche gehören zum Lieferumfang.

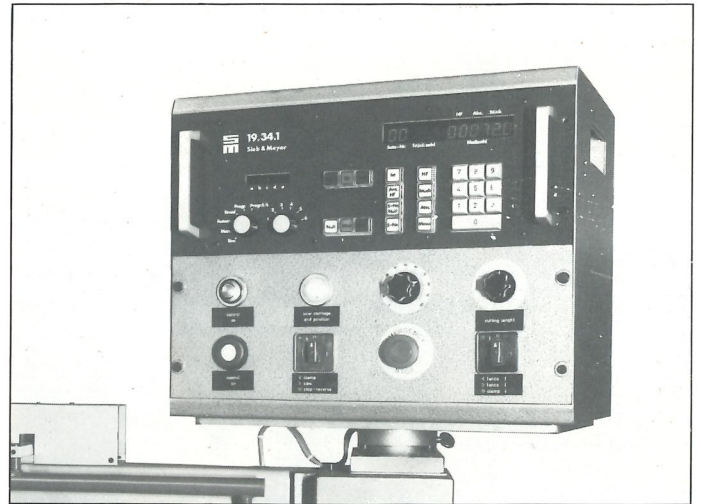
Die **SCHEER-Winkelanpreßvorrichtung WP 5001**, auf Wunsch lieferbar, wird sowohl vor als auch hinter dem Spannbalkenbereich an die Maschine angebaut. Die Einstellbreite liegt im Bereich von 40 – 1250 mm; der Hub beträgt max. 20 mm.



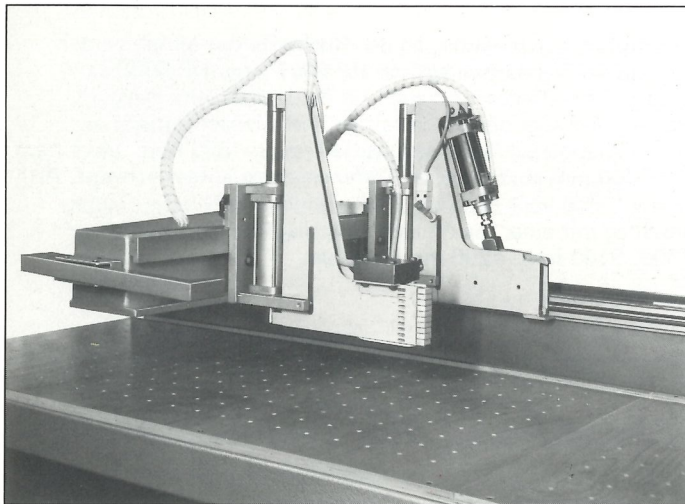
SCHEER-Postforming-Plattensäge mit elektronisch gesteuertem Materialvorschubtisch HP 5014, hinten angebautes Winkelanschlagstisch HP 5008, mit Luftkisseneinrichtung, Winkelanpreßvorrichtung und Restschnitt-einrichtung



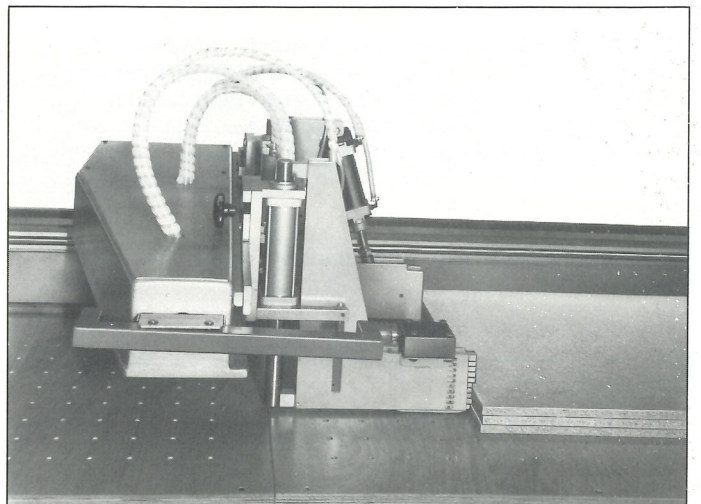
Nur zwei Sägeblätter zum Sägen von postgeformten Platten – das bedeutet leichteres Einstellen der Anlage



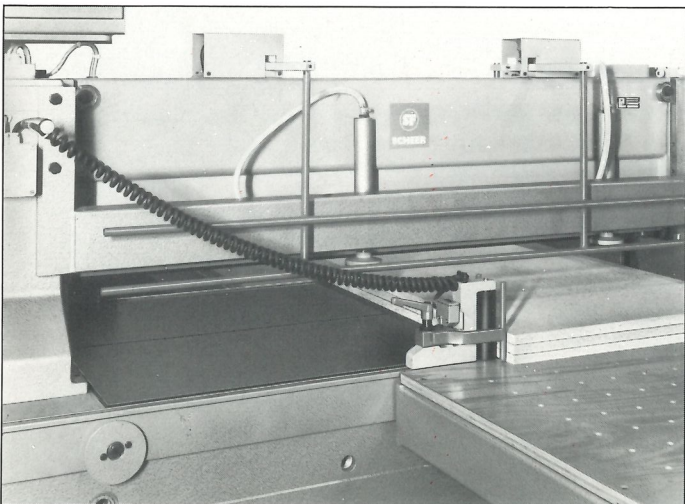
Von einem schwenkbaren Schaltpult aus wird die Maschine und der elektronische Tisch gesteuert



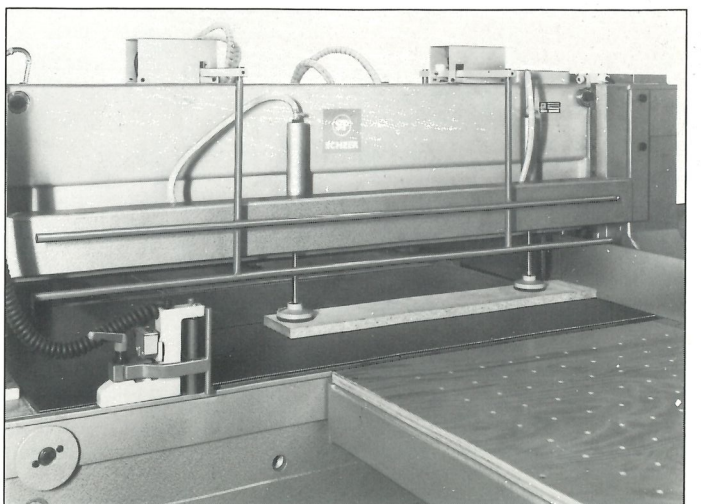
Das SCHEER-Anschlagsystem – Klemm- und Vorschubfinger in Ausgangsstellung



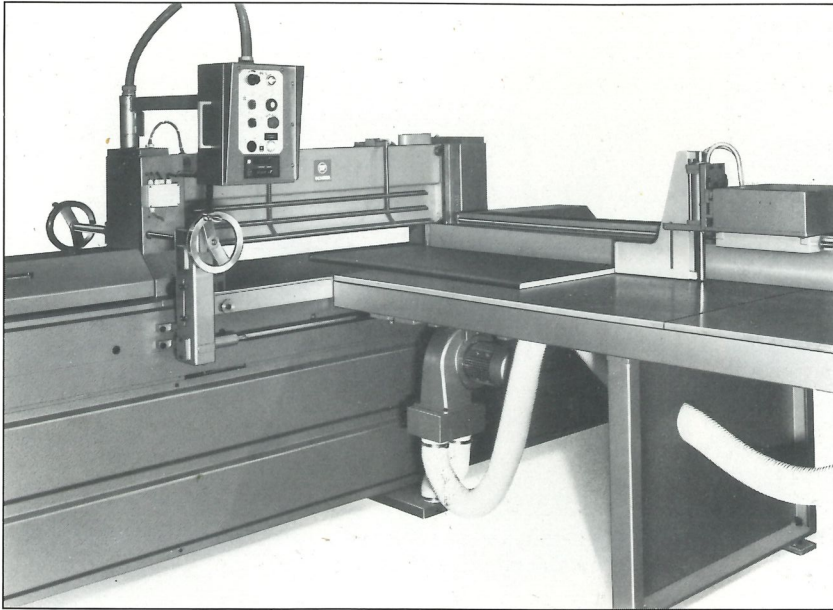
Durch die arretierten Federbolzen werden auch nicht genau rechteckige Platten sicher geführt und können sich beim Vorschub nicht verschieben.



Die Winkelanpreßvorrichtung WP 5001 – damit der Schnitt absolut im Winkel ist



Die Restschrteinrichtung SP 5000 ermöglicht eine Plattenaufteilung bis auf einen Rest von 5 mm

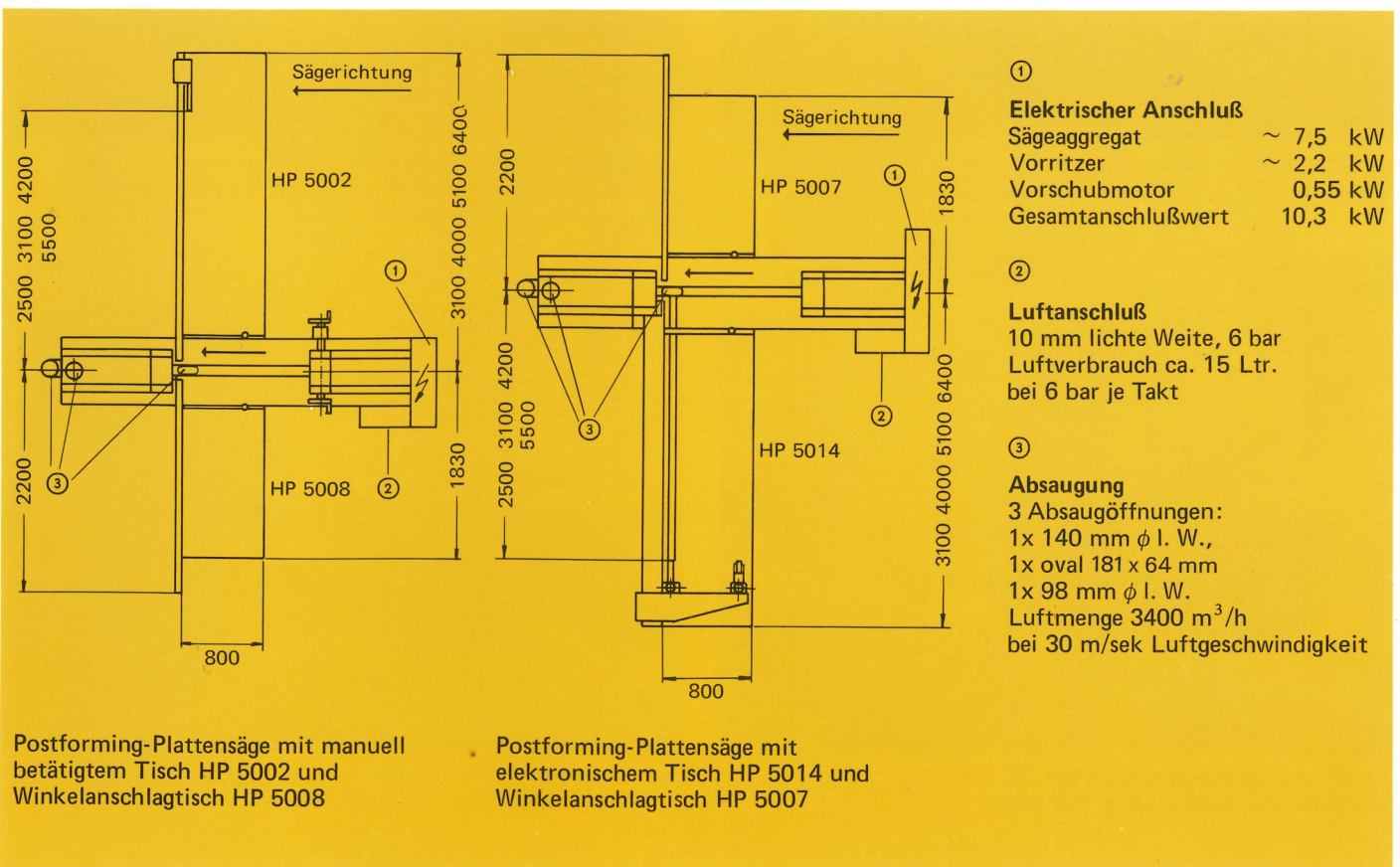


Selbstverständlich kann die SCHEER-Postforming-Plattensäge auch mit dem manuell betätigten **Winkelanschlagtisch HP 5002** anstelle des elektronisch gesteuerten Tisches geliefert werden. Das Grundgestell des Tisches ist mit einer präzise bearbeiteten Führungsbahn versehen, eine Holzfläche bildet die Tischauflage. Der pneumatisch anheb- bare Anschlagsschieber wird bei dieser Tischaus- führung über an der Vorder- und an der Rückseite der Maschine angebrachte Handräder und einem Kettentrieb bewegt. Er kann in jeder beliebigen Position bis zur maximalen Anschlagtiefe pneu- matisch arretiert werden. Der Tisch besitzt eine digi- tale Maßablesung für Einzel- und für Streifen- schnitte, die in die Schalttafel der FM 14 integriert ist.

Die **digitale Maßablesung** vermeidet Ables- und damit Zu- schnittfehler, wie sie bei herkömmlichen Maßbandablesungen auftreten können. Vor allem aber werden beim Streifen- schneiden Berechnungsfehler ausgeschlossen, weil in dieser Arbeitsstellung die Sägeblattstärke automatisch berücksichtigt wird und das effektive Fertigmaß auf der Digitalanzeige er- scheint.

Die Maßabnahme erfolgt durch Impulsgeber von höchster Präzision.

Es empfiehlt sich weiter, an der Rückseite der Maschine den **SCHEER-Winkelanschlagtisch HP 5007** bzw. **HP 5008** anzu- bauen. Diese Tische sind auch für die Vorderseite geeignet, wobei dann aber der vorderseitige Winkelanschlagtisch mit einem Klappanschlag, Anschlagtiefe max. 1830 mm, und einem auf 3000 mm ausziehbaren Tiefenanschlag ausgestattet ist. Auf Wunsch sind auch größere Tische ohne ausziehbaren Tiefen- anschlag mit einer maximalen Anschlagtiefe von wahlweise 2500, 3100 bzw. 4200 mm lieferbar.



**Sägerichtung** ←

**HP 5002**

**HP 5008**

**HP 5007**

**HP 5014**

Dimensions: 2500, 3100, 4200, 5500, 1830, 3100, 4000, 5100, 6400, 800

**① Elektrischer Anschluß**

Sägeaggregat	~ 7,5 kW
Vorritzer	~ 2,2 kW
Vorschubmotor	0,55 kW
Gesamtanschlußwert	10,3 kW

**② Luftanschluß**

10 mm lichte Weite, 6 bar  
Luftverbrauch ca. 15 Ltr. bei 6 bar je Takt

**③ Absaugung**

3 Absaugöffnungen:  
1x 140 mm  $\phi$  l. W.,  
1x oval 181 x 64 mm  
1x 98 mm  $\phi$  l. W.  
Luftmenge 3400 m<sup>3</sup>/h bei 30 m/sek Luftgeschwindigkeit

Postforming-Plattensäge mit manuell betätigtem Tisch HP 5002 und Winkelanschlagtisch HP 5008

Postforming-Plattensäge mit elektronischem Tisch HP 5014 und Winkelanschlagtisch HP 5007

## Technische Daten

Schnittlänge	1250 mm
Schnitthöhe	beim Postforming-Sägen max. 80 mm
	beim Plattenaufteilen max. 105 mm
Sägeaggregat	Drehstrom-Bremsmotor 220/380 Volt, Leistung 7,5 kW, Sägeaggregat senkt beim Rücklauf ab
Vorritzaggregat	Drehstrom-Motor 220/380 Volt, Leistung 2,2 kW, Ritzer kann gesondert abgesenkt werden
Vorschubgeschwindigkeit	2 – 40 m/min. stufenlos regulierbar
Entstaubung	über Gummilippenkanal im Maschinenfuß und am Spannbalken der Maschine
Notstop	Mittels je einer vorn und hinten am Spannbalken angebrachten Sicherheitsschaltleiste, die bei Berührung die Maschine sofort abschaltet
Nettogewicht der Maschine (ohne Tische)	ca. 1550 kg

## Lieferumfang:

Plattenaufteilsäge „Postforming“ mit gehärteten Führungen, mit eingebauter Postforming-Einrichtung, mit automatischem Vor- und Rücklauf des Sägeaggregates (beim Rücklauf automatisch abgesenkt), Vorschubgeschwindigkeit 2 – 40 m/min. (stufenlos regelbar); Absaugekanäle im Maschinenfuß und im Druckbalken

## Auf besondere Bestellung:

**Winkelanpreßvorrichtung WP 5001** für Schnittlänge 1250 mm, vorn und rückseitig angebaut

**Winkelanschlagstisch HP 5007** zum vorderseitigen Anbau, Tischgröße 1800 x 800 mm wie vor, **HP 5008**

**Restschnitt-Einrichtung SP 5000** für min. Restabschnitte von 5 mm, bei Schnittlänge 1250 mm

**Winkelanschlagstisch HP 5002** mit präzise bearbeiteter Führungsbahn und über Handrad verstellbarem Anschlag-schieber, mit digitaler Maßanzeige und pneumatischer Klemmung, Tischgröße 3100 x 800 mm, Anschlagtiefe 2500 mm wie vor, jedoch Tischgröße 4000 x 800 mm, Anschlagtiefe 3100 mm wie vor, jedoch Tischgröße 5100 x 800 mm, Anschlagtiefe 4200 mm wie vor, jedoch Tischgröße 6400 x 800 mm, Anschlagtiefe 5500 mm

**Materialvorschubstisch HP 5014** mit präzise bearbeiteter Führungsbahn und motorischem Vorschub, Anschlag-schieber mit 1 pneumatischen Klemmfinger und 1 Vorschub-

Änderungen in Konstruktion und Ausführung vorbehalten.

finger mit Ausgleichsfedern, mit elektronischer Steuerung mit 6 Speichern à 15 Programme, mit eingebautem Positionrechner mit Digitalanzeige für Einzelschnitte, Vorschubgeschwindigkeit 14 m/min., Tischgröße 3400 x 800 mm, Anschlagtiefe 2500 mm wie vor, jedoch Tischgröße 4000 x 800 mm, Anschlagtiefe 3100 mm wie vor, jedoch Tischgröße 5100 x 800 mm, Anschlagtiefe 4200 mm wie vor, jedoch Tischgröße 6400 x 800 mm, Anschlagtiefe 5500 mm

**Luftkissen-Einrichtung** für Tische HP 5002/5007 und HP 5014/5008 kompl. mit Radialventilatoren, Anschlagtiefe 2500 mm wie vor, jedoch Anschlagtiefe 3100 mm wie vor, jedoch Anschlagtiefe 4200 mm wie vor, jedoch Anschlagtiefe 5500 mm

**KSB 4001 HM-Kreissägeblatt** für Sägemotor, 400 mm  $\phi$ , Z = 72

**KSB 4002 HM-Kreissägeblatt** für Ritzermotor, 200 mm  $\phi$ , Z = 34, konisch

**KSB 4003 HM-Kreissägeblatt** für Postforming-Platten, 400 mm  $\phi$ , Z = 72