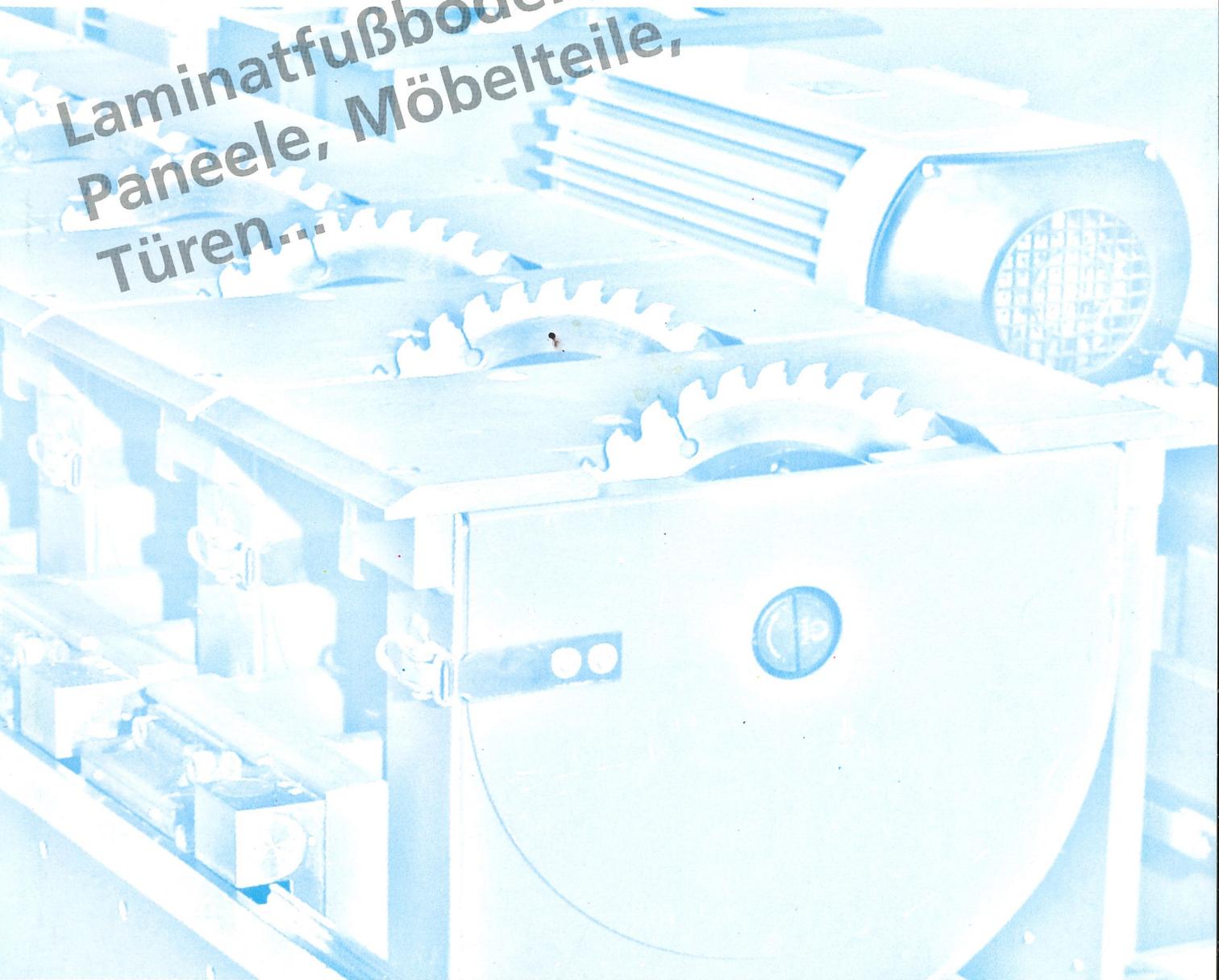




Maschinenfabrik GmbH & Co. KG

Laminatfußboden,
Paneele, Möbelteile,
Türen...



Plattenauftrennsäge



K34 VARIO

Plattenauftrennen mit der K34 VARIO...

Eine Mehrblattsäge der Modellreihe K34

Sägen oder Zerspanen von unten im Gegenlauf ist ein Prinzip, das bei den Mehrblatt-Kreissägen von PAUL die Regel ist.

Nach diesem Grundprinzip arbeitet auch die Plattenauf-trennsäge K34 VARIO.

Bewährte Vorschub-Technik

Sie zeichnet sich aus durch den zuverlässigen Walzentransport, mit dem bereits über 1500 PAUL-Mehrblattsägen ausgerüstet sind.

Damit wird ein präziser und kontrollierter Plattendurchlauf sichergestellt.

Flexible Sägesupporte

Unabhängige Sägeaggregate werden einzeln über die CNC-Steuerung fast ohne Unterbrechung des Materialflusses positioniert.

Den Trennsägen vorgelagerte Zerspaneraggregate und die Möglichkeit, einzelne Aggregate aus dem Arbeitsbereich auszuparken, maximieren die Flexibilität bezüglich Streifenbreite und -anzahl.

Die Bearbeitungsaggregate

Jedes Sägeblatt wird von einem separaten vertikal angeordneten Motor über ein Winkelgetriebe angetrieben.

Die Zerspaner sitzen auf leistungsstarken Horizontalmotoren.

Die konzentrierte Späneerfassung erfolgt durch die strömungstechnisch optimierten Absaughauben, die das Werkzeug vollständig umfassen.

Einfaches Handling

Für den komfortablen Werkzeugwechsel und eine gute Zugänglichkeit für Inspektionsarbeiten werden die Aggregate auf die Bedienseite aus dem Arbeitsbereich herausgeparkt. Ein rascher Werkzeugwechsel ist durch den patentierten Schnellspannflansch und Systemverschluss der Absaughauben gewährleistet.

Maschinensteuerung

Die bedienungsfreundliche und übersichtliche LINUX-Steuerung in gewohnter Windows-Oberfläche gewährleistet höchste Leistungsfähigkeit, Betriebssicherheit und Bedienerkomfort. Die Kommunikation mit verketteten Maschinen oder Leitrechner ist über unterschiedliche Bus-Systeme möglich.

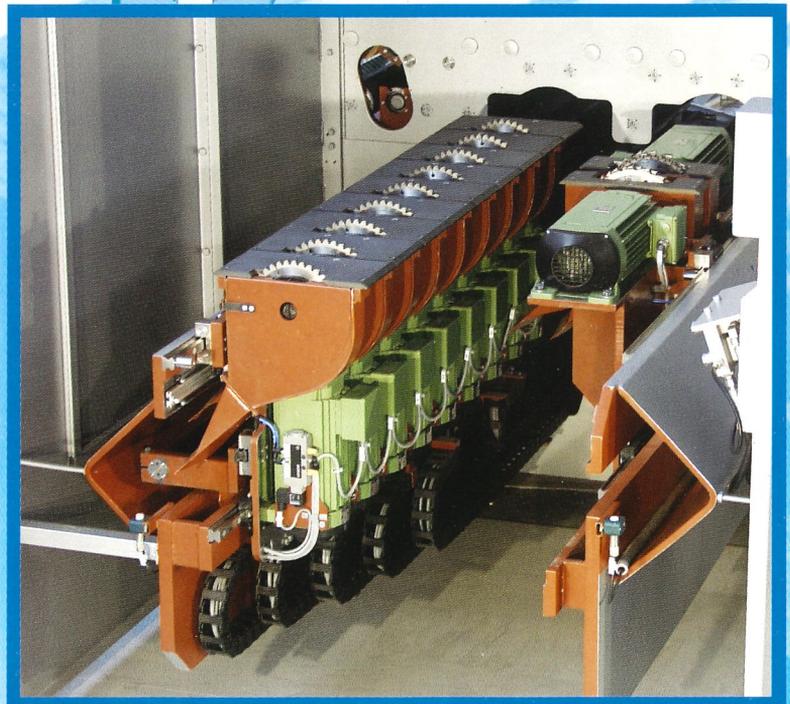


Abb. 1: Parkpositionen der flexiblen Bearbeitungsaggregate außerhalb des Arbeitsbereiches minimieren die Rüstzeiten



Optische Ausricht-Technik

Falls die Plattenwerkstücke nach optischen Kriterien ausgerichtet werden sollen, kann dies über eine vorgeschaltete Ausrichtstation realisiert werden, die mit Farberkennungssensoren oder Kameras und Bildverarbeitung ausgestattet werden kann.

Maschinendimensionen

Die Baulänge der K34 VARIO ist identisch mit der bekannten K34 G und so konzipiert, dass ein Austausch einer K34 G in einer bestehenden Fertigungslinie ohne Weiteres möglich ist.

Reinigungseinrichtung

Eine Integration von oberen und unteren Bürstenwalzen ist nach Bedarf möglich.

Komplette Integration

Vorhandene Werkzeuge können (auf Anfrage) auch mit kundenspezifischen Werkzeugaufnahmen eingesetzt werden.



Abb. 2: Modell K34 VARIO mit geöffneter Schutzhaube

Technische Daten K34 VARIO



0703

Irrtum und Änderungen vorbehalten.

PAUL-Info B 116.41/1

Durchgangsbreiten	mm	800 1200 1500 1800 2200 2600 3000
Max. Schnitthöhe	mm	55
Min. Streifenbreite	mm	185 (95)
Max. Sägeblatt-Ø	mm	270 ¹⁾
Arbeitsbreite	mm	Durchgangsbreite minus 110
Angetriebene Oberwalzen (hydr, höhenverstellbar)		Standard 9
Angetriebene Unterwalzen		Standard 5
Breite der Oberwalzen	mm	Durchgangsbreite minus 58
Breite der Unterwalzen	mm	Durchgangsbreite minus 16
Vorschubgeschwindigkeit Kardan Getriebe	m/min.	0 - 50 ²⁾
Vorschub-Motorleistung	kW	2,2 ²⁾
Max. Schnittgeschwindigkeit bei 4500 UPM und Sägeblatt-Ø 210 (270) mm	m/sec.	50 (65)
Min. Werkstücklänge	mm	450
Antriebsleistung pro Trennsäge	kW	3 ²⁾
Antriebsleistung pro Zerspaner	kW	8,5 ²⁾
Pneumatikanschluss	bar	6 - 8

Abmessungen

Länge	ca. mm	1813
Höhe	ca. mm	1915
Breite	ca. mm	2400 3200 3700 4200 5000 5300 6600
Gewicht	ca. kg	3600 5500 6800 8000 10000 11800 13600

Standard-Arbeitshöhe 1100 mm
(optional andere Arbeitshöhe)

- 1) Der max. Werkzeug-Ø ist von der Ausführung / Ausstattung und der Art des Werkzeugs abhängig. Bitte lassen Sie sich von uns vor der Werkzeugbestellung unbedingt über die technischen Details informieren.
- 2) Andere Ausführungen auf Anfrage

Abb. 3: Prinzip-Zeichnung

Den Trennsägen vorgelagerte Zerspaneraggregate und Parkpositionen außerhalb des Arbeitsbereiches maximieren die Flexibilität bezüglich Streifenbreite und -anzahl

