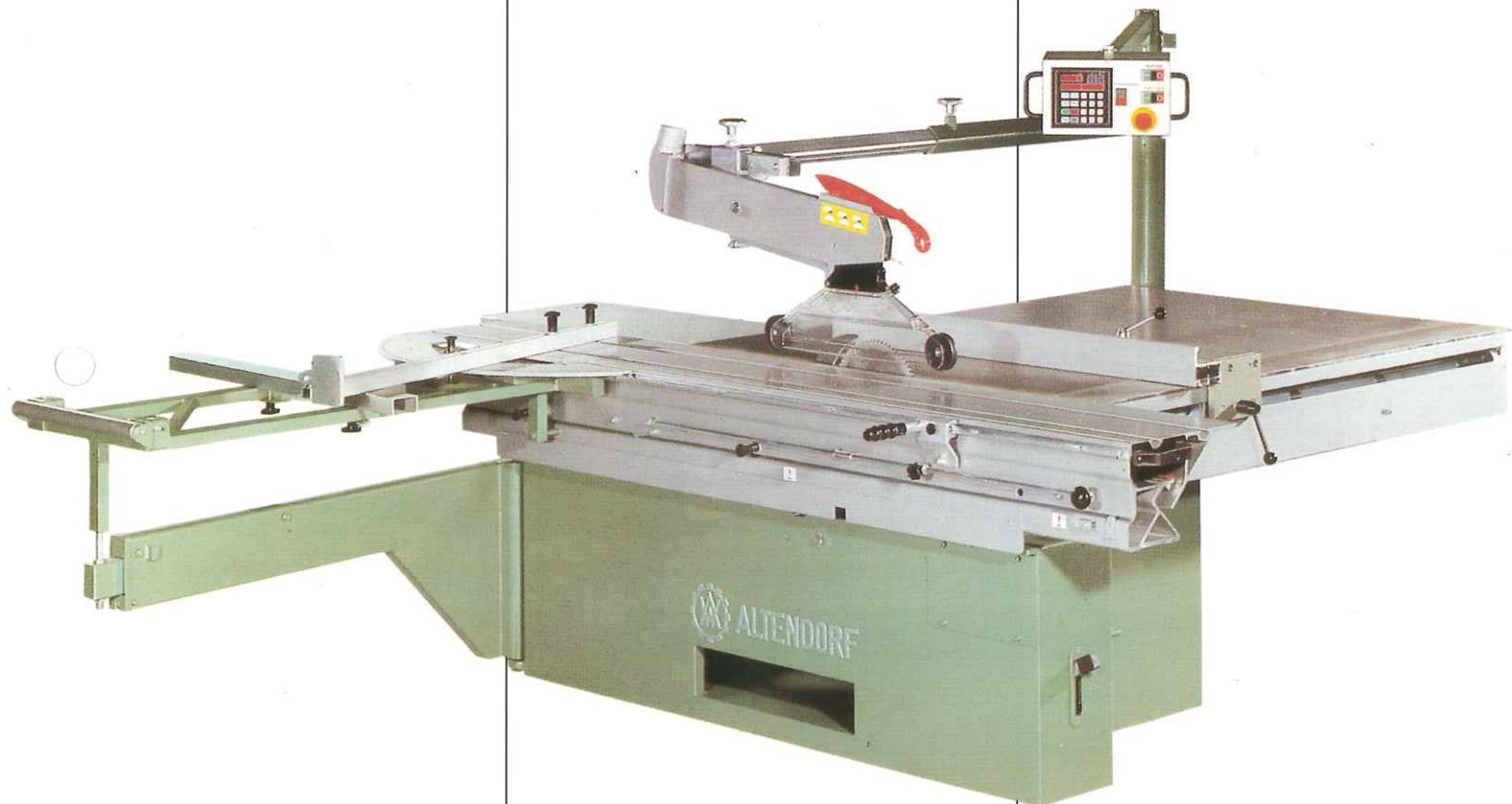


Positionier-Steuerung



POSIT



POSIT

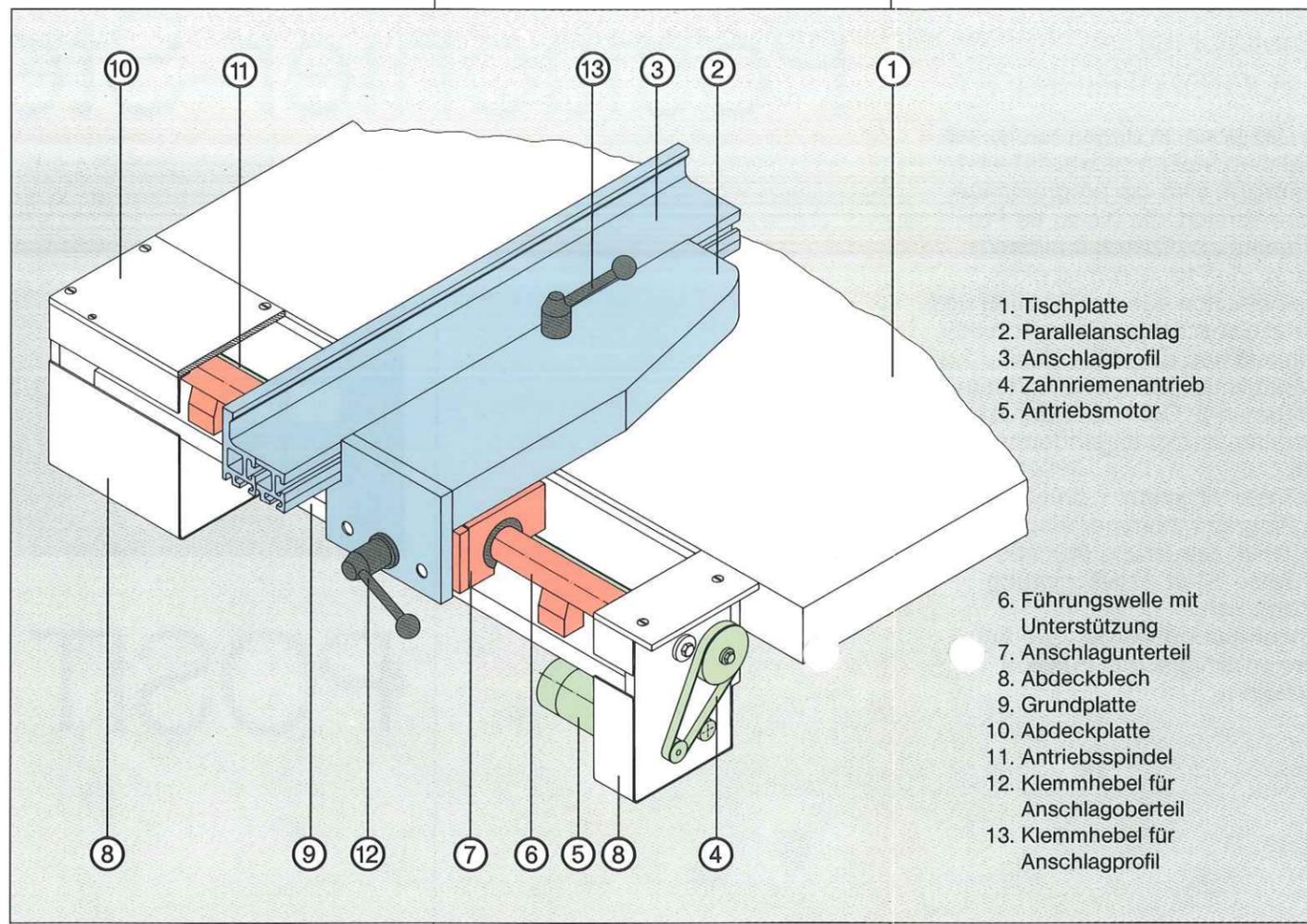
Das ist die Bezeichnung für die elektronische Steuerung des Parallelanschlags sowie der Höhe und Schwenkung des Sägeaggregats.

Die Vorteile einer Formatkreissäge mit Positioniersteuerung:

1. Wiederholbare Präzision. Wenn eine Fertigungsreihe unterbrochen wird, hat man kein Problem, anschließend die genau gleichen Maße neu einzustellen.
2. Die Maschine kann schnell und einfach bis auf 0,1 mm bzw. 0,1° Genauigkeit eingestellt werden.
3. Die Bedienung der Maschine ist kinderleicht.
4. Zeitersparnis
 - unnötige Wege entfallen, da alle Einstellungen vom Arbeitsplatz aus vorgenommen werden können
 - während die Maschine die Achsen in die gewünschten Positionen fährt, kann das Material bereits geholt bzw. aufgelegt werden
 - Nach- und Probeschnitte entfallen.

Präzision
Die Genauigkeit der Anzeige liegt bei +/- 0,1 mm beim Parallelanschlag und der Schnitthöhe und bei +/- 0,1° bei der Schwenkung. Bei der Version POSIT 45XH wird zusätzlich die tatsächliche Schnitthöhe bei geschwenktem Sägeaggregat angezeigt.

Drei Varianten sind bei POSIT lieferbar, die im folgenden vorgestellt werden:



POSIT X

Elektronische Steuerung des Parallelanschlags bei 1250 mm Schnittbreite (nur in Verbindung mit der hydraulischen Sägeblattverstellung lieferbar).

POSIT 45X

Elektronische Steuerung des Parallelanschlags und der Schwenkverstellung (nur mit dem hydraulischen Heben des Sägeaggregates lieferbar).

POSIT 45XH

Wie POSIT 45 X, zusätzlich elektronische Steuerung der Schnitthöhe



Das Bedienpult

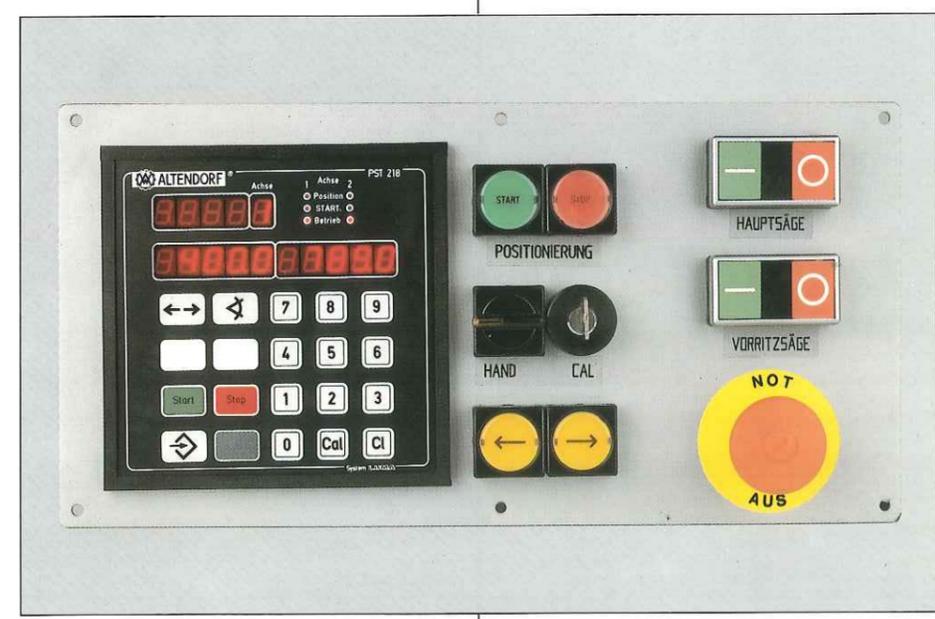
Die Leuchtanzeige der Steuerung gibt jederzeit einen Überblick über die Positionierung der Achsen. Im linken oberen Feld erscheinen Eingabeaufforderungen, im kleinen Feld rechts daneben wird die Achse angezeigt, deren Ist- und Sollwerte in den beiden Sichtfeldern darunter erscheinen. An den senkrecht untereinander angeordneten Kontrolleuchten kann man den jeweiligen Status der Achsen ablesen.

Bedienung

- die gewünschte Achse mit der entsprechenden Taste anwählen
- den Zahlenwert eingeben
- Taste 'Start' Steuerung drücken
- Taste 'Start' Positionierung drücken

Durch die Taste 'Start' Positionierung ist gewährleistet, daß ein zufälliges Drücken auf eine falsche Taste die Stellung der Achsen nicht verändert.

Nach Umlegen des Wahlschalters auf die Position 'Hand' kann der Parallelanschlag durch Betätigen der Pfeiltasten ohne Eingabe von numerischen Werten eingestellt werden.



Die abgebildete Altendorf Formatkreissäge ist mit einem Gehrungsanschlag mit Indexstift (Index-V) und einer Verriegelung des Doppelrollwagens (BOLT) ausgerüstet. Informationen über beide Extras finden Sie in unserem Hauptprospekt.

Zuverlässigkeit

Die Spindeln sind vor Staub und Verschmutzung geschützt. Die Führung des Parallelanschlags ist mit einer Selbstschmierung versehen. Der Vorratsbehälter braucht nur alle paar Jahre einmal ausgetauscht zu werden. Die Motoren sind mit einem elektronischen Überlastungsschutz gesichert.

Sicherheit

POSIT 45X und 45XH sind mit einem Kollisionsschutz versehen, der verhindert, daß der Anschlag bei geneigtem Sägeaggregat in das laufende Blatt fährt. Die Steuerung akzeptiert nur Werte, die außerhalb dieser kritischen Zone liegen.

Ein weiterer Kollisionsschutz bei allen drei Typen besteht in einem Endschalter, der bei Annäherung des Parallelanschlags an das Sägeblatt bei etwa 130 mm aktiv wird. Ab diesem Wert unterliegt die Positionierung einer zusätzlichen Kontrolle des Bedienenden.

Eichen/Kalibrieren

Nach einem Sägeblattwechsel werden zwei Kontrollschnitte durchgeführt. Die gemessenen Werte werden für den Parallelansschlag und die Schnitthöhe einfach eingegeben. Damit ist eine Eichung durchgeführt, die Position der Achsen wird wieder korrekt angezeigt.

Speicherprogrammierung

In Betrieben, in denen häufig mit gleichen Maßen gearbeitet wird, empfiehlt sich die programmierbare Version, die bis zu 99 Programme abrufbereit speichern kann. Ein Programm ist eine Kombination aus der Position des Parallelanschlags, eines Schnittwinkels und der Höhe des Sägeblattes (bei der 3-Achsen-Steuerung). Der Aufruf der Programme erfolgt folgendermaßen:

- Taste 'Programm' drücken
- Programmnummer eingeben
- 'Start' Steuerung drücken
- Taste 'Start' Positionierung drücken.

Anschließend werden alle Achsen automatisch in Position gefahren.



Wilhelm Altendorf GmbH & Co. KG · Maschinenbau

Wettinerallee 43-45 · D-4950 Minden · Telefon 0571/50409-0 · Telex 97719 · Telefax 0571/58661