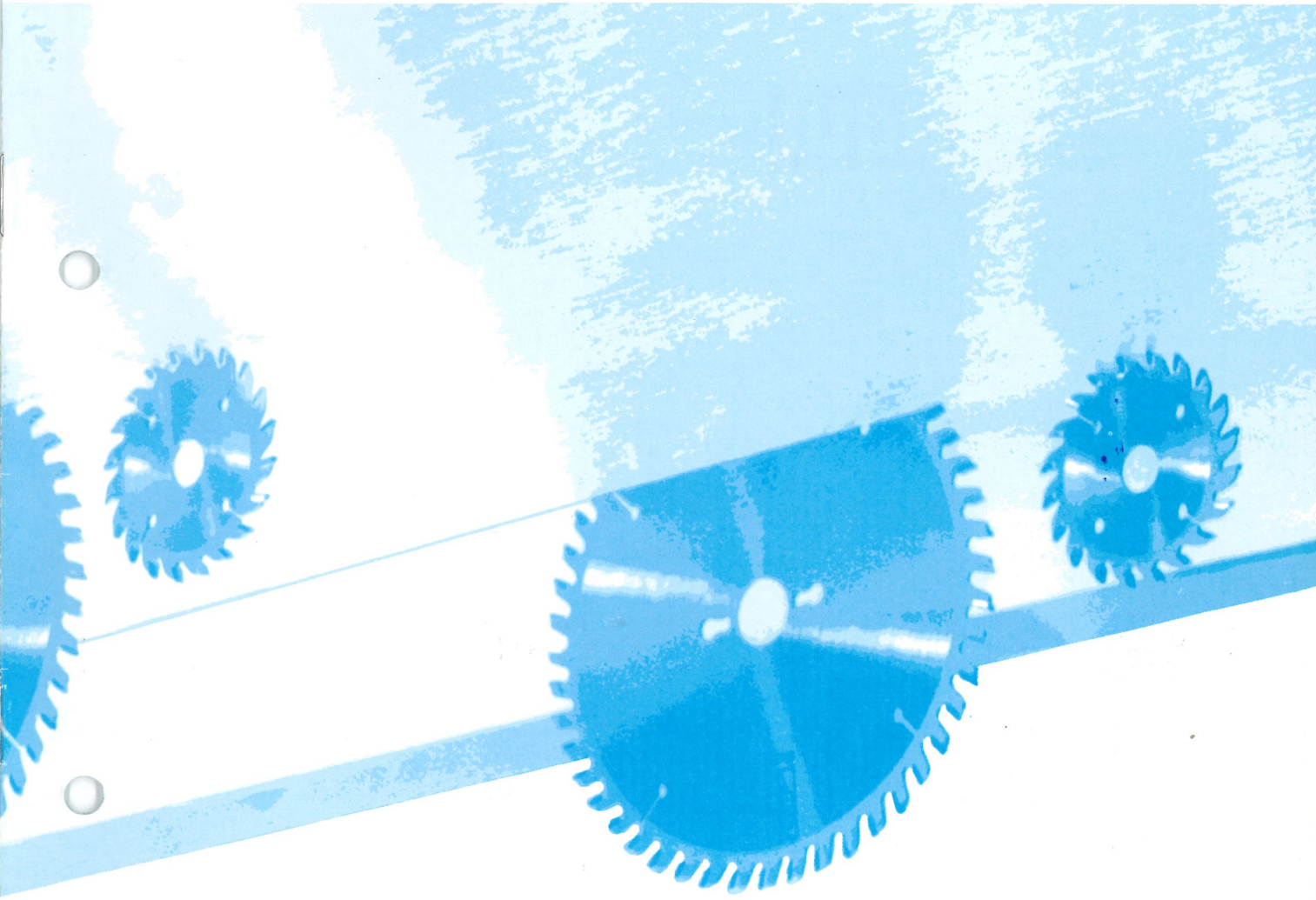




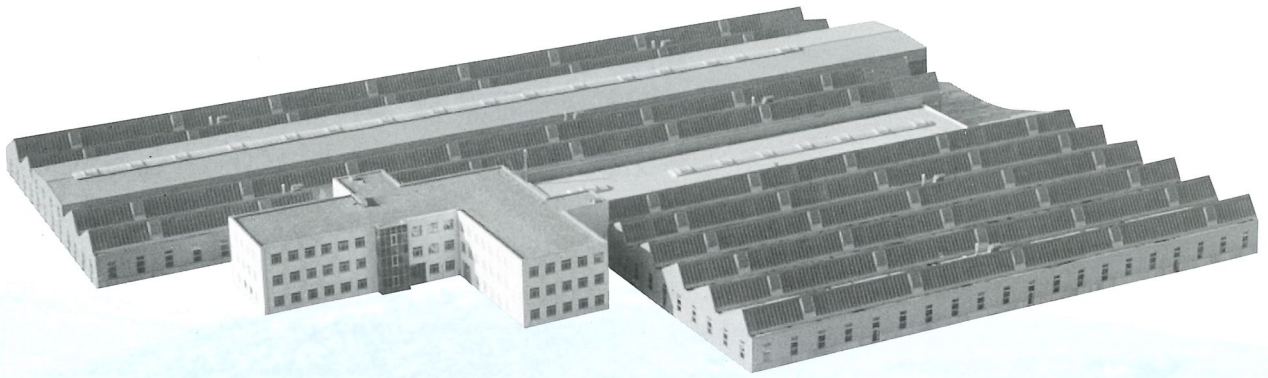
Maschinenfabrik GmbH & Co.



Plattenauftrennsägen



Modellreihe **K34 M**
K34 MV



Maschinenfabrik GmbH & Co.

Plattenauftrennsägen

Modellreihe

K34 M

K34 MV



Bekannt

Flexibilität

Präzision

Effektivität

Robust

Variabilität

Entwicklung

Bewährt

Einfach

Bekannt

Flexibilität

Präzision

Effektivität

Robust

Variabilität

Entwicklung

Bewährt

Einfach

Modellreihe K34 M/MV

Die Maschinen aus den Modellreihen K34 M und K34 MV eignen sich hervorragend für den Einsatz...

- in der Möbelindustrie
- bei der Fußbodenherstellung
- in der Türenproduktion
- in der Plattenindustrie

also überall dort, wo beschichtete oder unbeschichtete Plattenwerkstoffe in Streifen mit häufig wechselnden Breiten aufgetrennt werden müssen.

Intelligente Modul-Bauweise

Eingangsmodul

Das Eingangsmodul besteht eigentlich nur aus der Maschinen-Vorderwand. Tatsächlich werden zum Eingangsmodul auch die hydraulische Höhenverstellung, die komplette Hydraulikeinrichtung, die Maschinenverkleidungen etc. gerechnet. Optional enthält das Eingangsmodul auch eine Rückschlagsicherung.

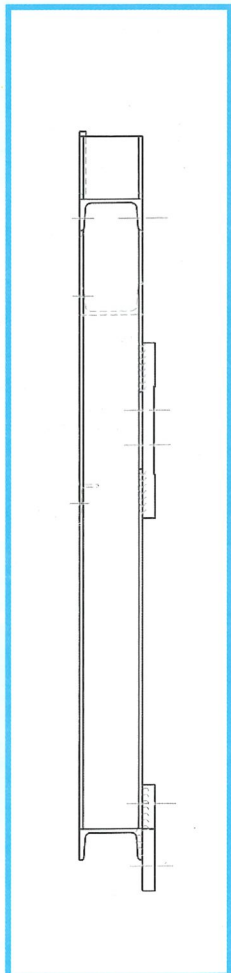
Sägemodul

Das Sägemodul ist das Herzstück der Maschine. Es besteht im wesentlichen aus Vorschubsystem sowie 1 oder 2 Sägesupporten. Die Sägemodule sind in beliebiger Anzahl aneinander reihbar.

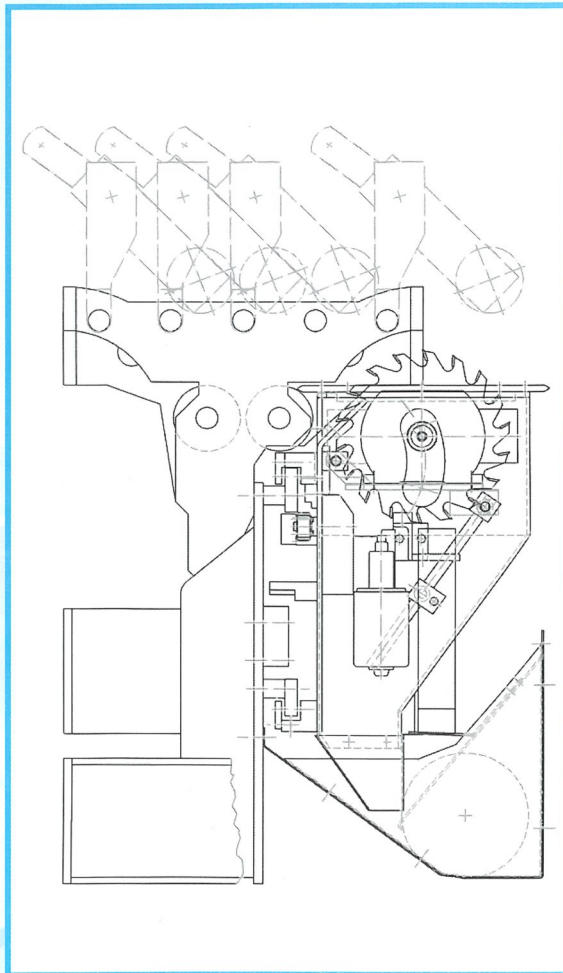


Ausgangsmodul

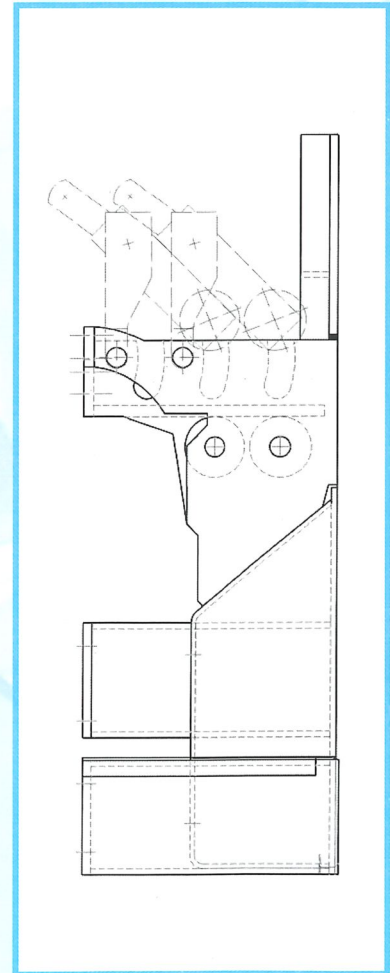
Das Ausgangsmodul integriert das Vorschubsystem für den Austransport. Auf Wunsch kann eine obere und/oder eine untere Bürstenwalze mit Absaugung eingebaut werden.



Eingangsmodul



Sägemodul



Ausgangsmodul

Abb. 1 Schema der Modul-Bauweise

Die Maschinen aus der Modellreihe K34 M / K34 MV werden aus unterschiedlichen Modulen kombiniert

Plattenauftrennsägen für den vielfältigen Einsatz

Unsere Mehrblattsägen aus den Baureihen K2, K3, K4, K34/K34 G, K3 OU und K34 UU sind in der Holzverarbeitungsbranche seit vielen Jahrzehnten bekannt. Weit über 1000 dieser Maschinen haben sich auf der ganzen Welt bewährt, viele von ihnen arbeiten im 2-Schicht-Betrieb oder sogar rund um die Uhr.

Die Mehrblatt-Kreissägen arbeiten mit bewährtem Walzenvorschub. Die Durchgangsbreiten reichen von 800-3000mm. Damit sind sie ganz besonders gut geeignet zum Auftrennen von Plattenwerkstoffen, weil selbst die breitesten handelsüblichen Platten im Durchlauf in Streifen geschnitten werden können.

Um auch auf kleinste Losgrößen noch flexibler reagieren zu können, hat PAUL einen Typ Mehrblattsägen entwickelt, bei dem die Sägen in der Breite verstellbar sind.

K34 M / K34 MV

„M“ - Modulbauweise
„V“ - Vorritzsägen



Abb. 2
Plattenwerkstoffe
unterschiedlichster
Materialien, Varianten
und Dimensionen

Seit Mitte der 50er Jahre bauen wir Mehrblattsägen,
die ständig weiterentwickelt werden

Extreme Variabilität und höchste Flexibilität

Die Plattenauftrennsägen...

...aus den Modellreihen K34 M und K34 MV sind in 7 Durchgangsbreiten lieferbar: Sie sind

damit für alle gängigen Plattenformate geeignet. Durch Addition beliebig vieler Sägemodule

le können die Platten in beliebig viele und beliebig breite Streifen aufgetrennt werden.



Abb. 3
Modell K34 M

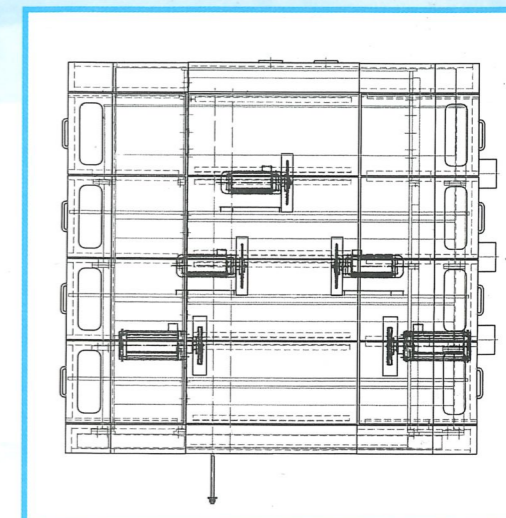


Abb. 4 Schema Draufsicht

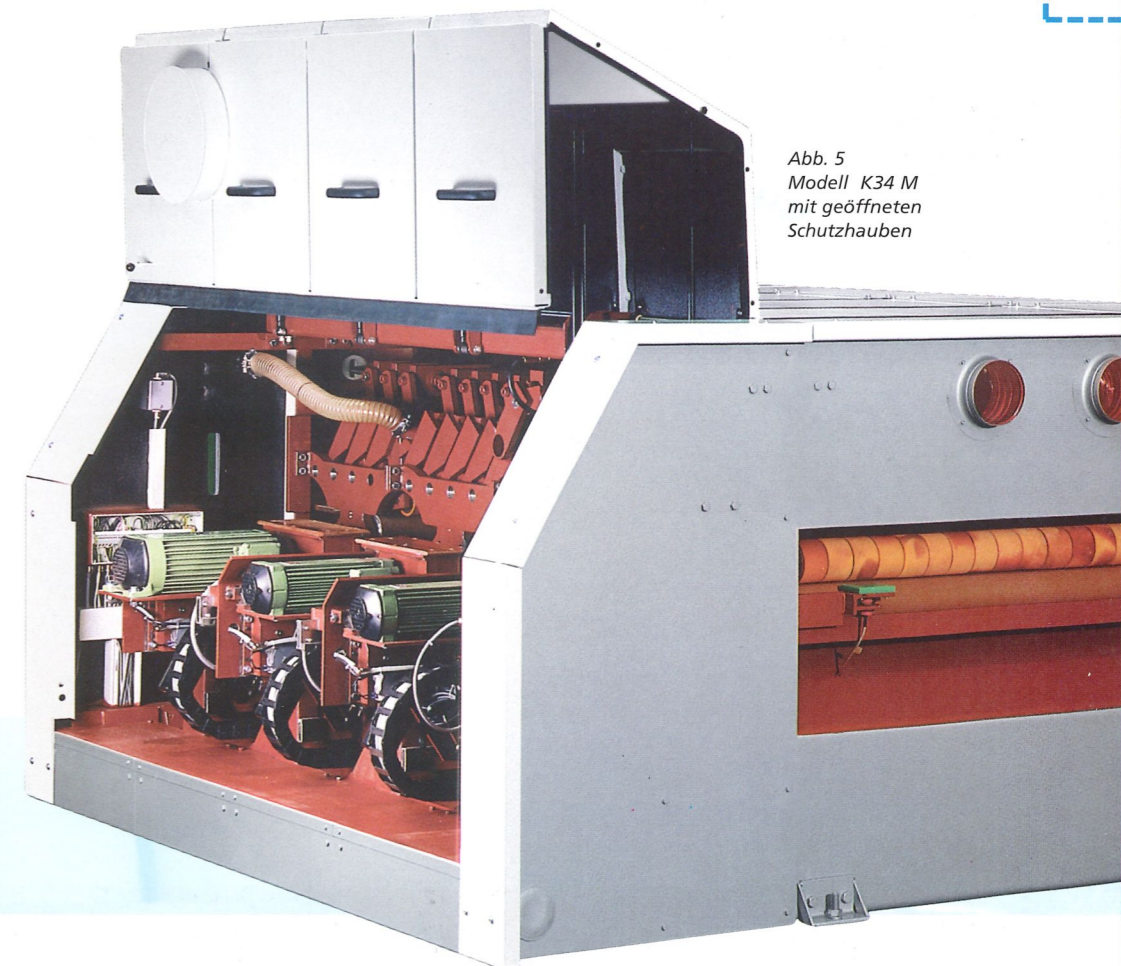
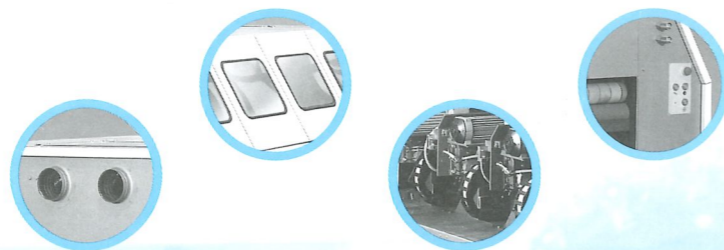


Abb. 5
Modell K34 M
mit geöffneten
Schutzhauben

Durchgangsbreiten:

- 800 mm
- 1200 mm
- 1500 mm
- 1800 mm
- 2200 mm
- 2600 mm
- 3000 mm



Die maximale Zahl der Schnitte hängt von der Anzahl der Sägemodule ab

Robuste Sägesupporte

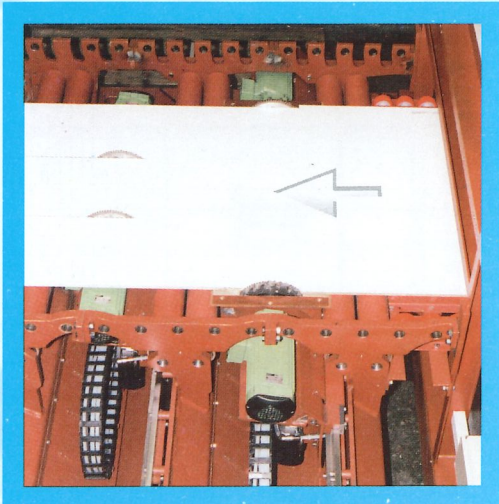


Abb. 6 typische Auftrennanordnung (ohne Oberdruck)

- Variante:
- Zerspanersupport:
Reststreifen werden zerspannt
 - Trennsägesupport:
Auftrennen in Streifen

- Optional:
- mit Vorritzer:
ausrissfreies Auftrennen
in Fertigschnittqualität

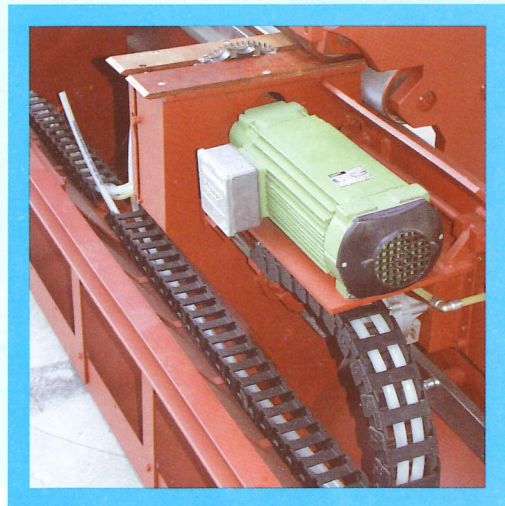


Abb. 7 Support mit Zerspaner-Werkzeug

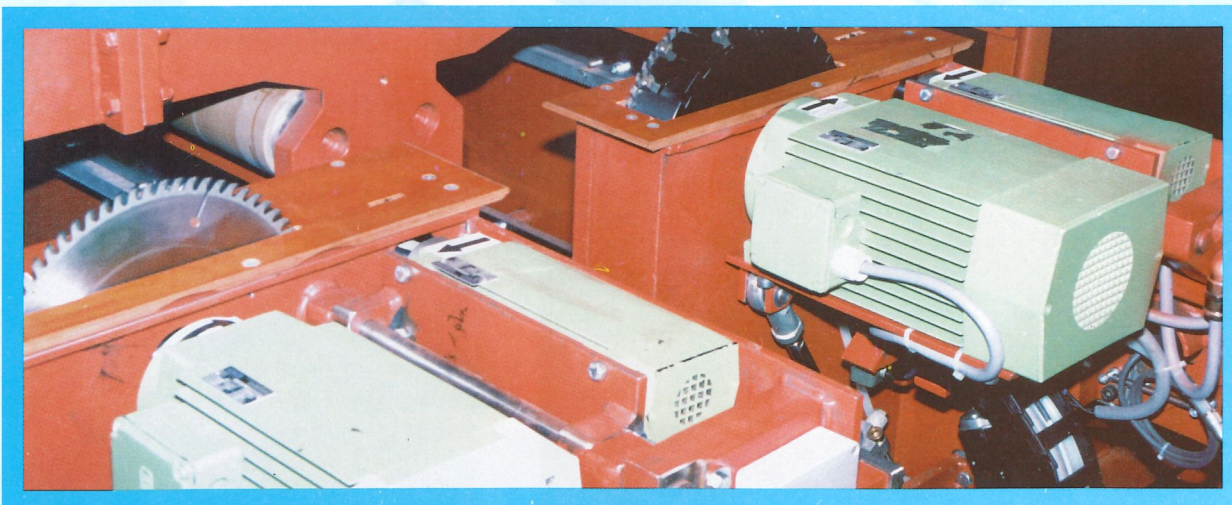
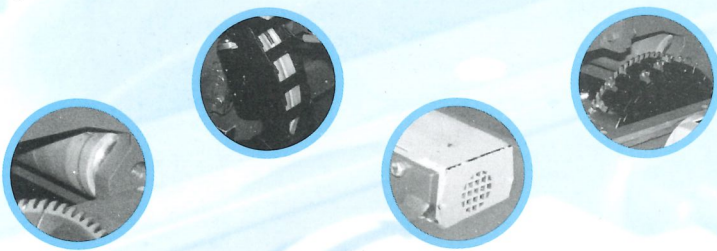


Abb. 8 Zerspaner- und Trennsägesupport mit Vorritzer

Die Sägesupporte werden sehr genau und mit hoher Geschwindigkeit positioniert

Präzise Positionierung der Sägen und einfache Bedienung

Positionierung

Die Sägesupporte werden über geregelte Achsen exakt positioniert. Dadurch sind nur minimale Unterbrechungen des Materialflusses während der Positionierung (der Supporte) erforderlich.

Eine CNC- Steuerung

regelt die Achsen der einzelnen Supporte. Per Computereingabe oder durch Datenübertragung von einem zentralen Anlagenrechner aus werden die Positionen der Sägen vorgegeben. Auch die Vorschubgeschwindigkeit und die Höhe der oberen Vorschubwalzen werden vom Computer gesteuert. In der einfacheren Ausführung werden Vorschubgeschwindigkeit und Oberwalzenhöhe manuell geregelt.

Werkzeugwechsel

Alle Supporte werden automatisch in eine komfortable Werkzeugwechselposition außerhalb der Maschine gefahren. Die teilbaren Sägeketten ermöglichen eine gute Zugänglichkeit. Die Rüstzeit wird durch ein vielfach bewährtes Schnellspannsystem minimiert.

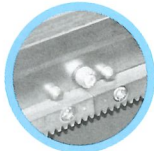


Abb. 9
CNC-Steuerung
von Paul

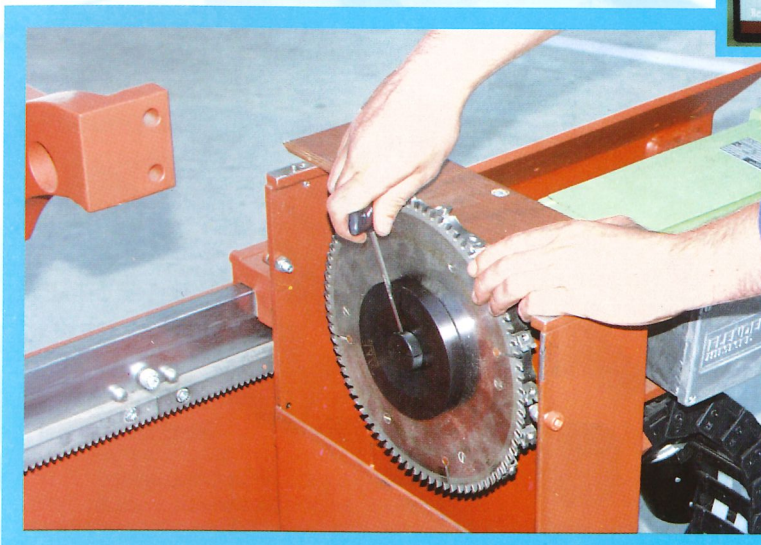
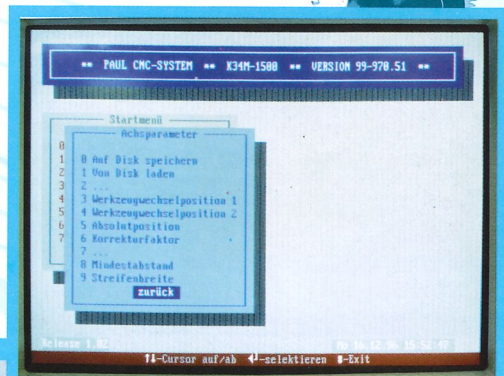


Abb. 10
Komfortabler
Werkzeugwechsel mit
Schnellspannsystem

Werkzeugaufnahme mit Schnellspannsystem als Standard

Bewährte Vorschubtechnik und effektive Absaugung

Bewährte *Vorschubtechnik*

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.

Die *Vorschubwalzen*

stehen in verschiedenen Ausführungen zur Verfügung, damit sie auf das jeweilige Material optimal abgestimmt werden können. In der Standardausführung sind die Unterwalzen aus gekordeltem Stahl. Die Unterwalzen können z.B. außerdem als PU-beschichtete Aluminium-Walzen geliefert werden, die besonders für empfindliche Oberflächen geeignet sind.

Absaugung

Jedes Sägemodul ist mit einem Absaugtrichter ausgerüstet. Standard ist ein Trichter unterhalb der Sägen, optional ist ein zusätzlicher Absaugtrichter über den Sägen möglich. Das Ausgangsmodul ist außerdem in einer speziellen Ausführung mit einer oder zwei (oben/unten) gegenläufig angetriebenen Bürstenwalzen lieferbar.

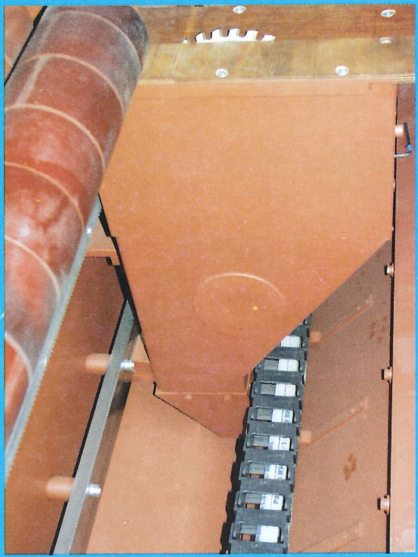


Abb. 11
Späneleittrichter
des Supports mit
unterer Absaugung

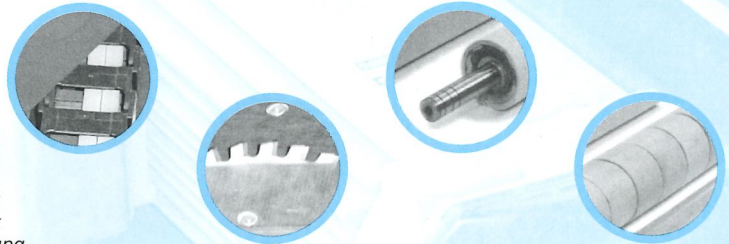


Abb. 12
Vorschubwalzen
unterschiedlicher
Ausführungen



Bürstenwalzen mit leistungsfähiger Absaugung als Option

Technische Daten K34 M/MV

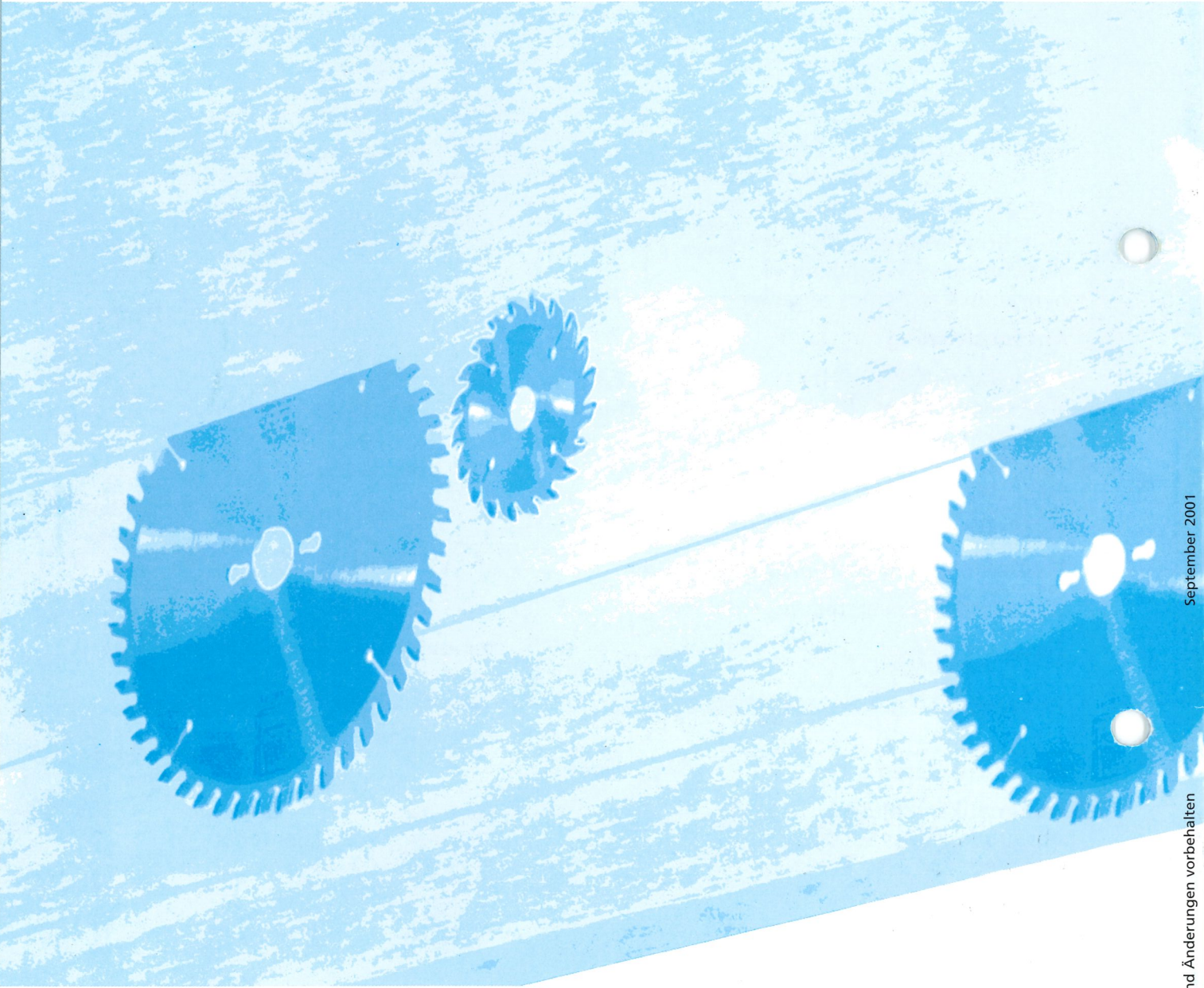
Technische Daten		K34 M	K34 MV
Nenn- Durchgangsbreite *)	mm	800/1200/1500/1800/2200/2600/3000	
max. Sägeblatt-	mm		
Zerspaner		300	300
Trennsäge		300	300
Ritzsäge		-	100
Max. Schnitthöhe	mm	80	80
Vorschubsystem angetriebene und nicht angetriebene Oberwalzen, nicht angetriebene Unterwalzen, Bürstenwalzen; Anzahl jeweils von der Ausführung und Ausstattung abhängig			
kleinste Schnittlänge	mm	580	690
Vorschubmotorleistung	kW	5,5	5,5
Vorschubgeschwindigkeit			
hydraulisch stufenlos regelbar	m/min	2-60	2-60
Antriebsleistung			
Zerspanermotor (100Hz)	kW	bis 8,5 **)	bis 9,0 **)
Trennsägenmotor (100 Hz)	kW	bis 8,5 **)	bis 9,0 **)
Ritzsägenmotor (300 Hz)	kW		1,5
max. Schnittgeschwindigkeit			
6000 U/min, Säge-ø 300	m/s	94	94
Positioniereinheit			
Positioniergenauigkeit pro Support	mm	0,1	0,1
Sägeblatt Höhenverstellung ***)			
Zerspaner		manuell (Opt.: pneum. od. elektr.)	pneumatisch (Option: elektr.)
Trennsäge		manuell (Opt.: pneum. od. elektr.)	pneumatisch (Option: elektr.)
Anschluss- Daten			
Pneumatikanschluss		ca. 6 bar	ca. 6 bar
Absauganschluss Standard		ø 200mm je Sägemodul	
erforderl. Luftleist. bei 30 m/s		3400m ³ /h je Sägemodul	
Abmessungen			
Höhe in mm		1450	1450
Länge in mm (Sägemodulanzahl)			
ohne Bürstenwalzen		Anzahl x 572 + 572	Anzahl x 686 + 674
mit Bürstenwalzen		Anzahl x 572 + 904	Anzahl x 686 + 674
Breite in mm		2110/2510/2810/3110/3510/3910/4310	

*) Die tatsächliche Durchgangsbreite ist von den verwendeten Werkzeugen abhängig. Informationen auf Anfrage

**) Andere Ausführungen auf Anfrage

***) manuell: stufenlos über Gewindespindel einstellbar
 pneumatisch: nur Auf und Ab gegen Endanschlag
 elektrisch: stufenlos über geregelten Linearantrieb





Maschinenfabrik GmbH & Co.

Max-Paul-Straße 1
88525 Dürmentingen/Germany
Phone: +49 (0) 73 71 / 500 - 0
Fax: +49 (0) 73 71 / 500 - 1
E-Mail: holz@paul-d.com
Internet: www.paul-d.com