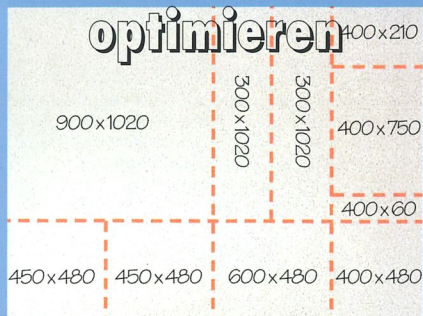


PANHANG

EURO 10&30



sägen

nuten

falzen

alles automatisch



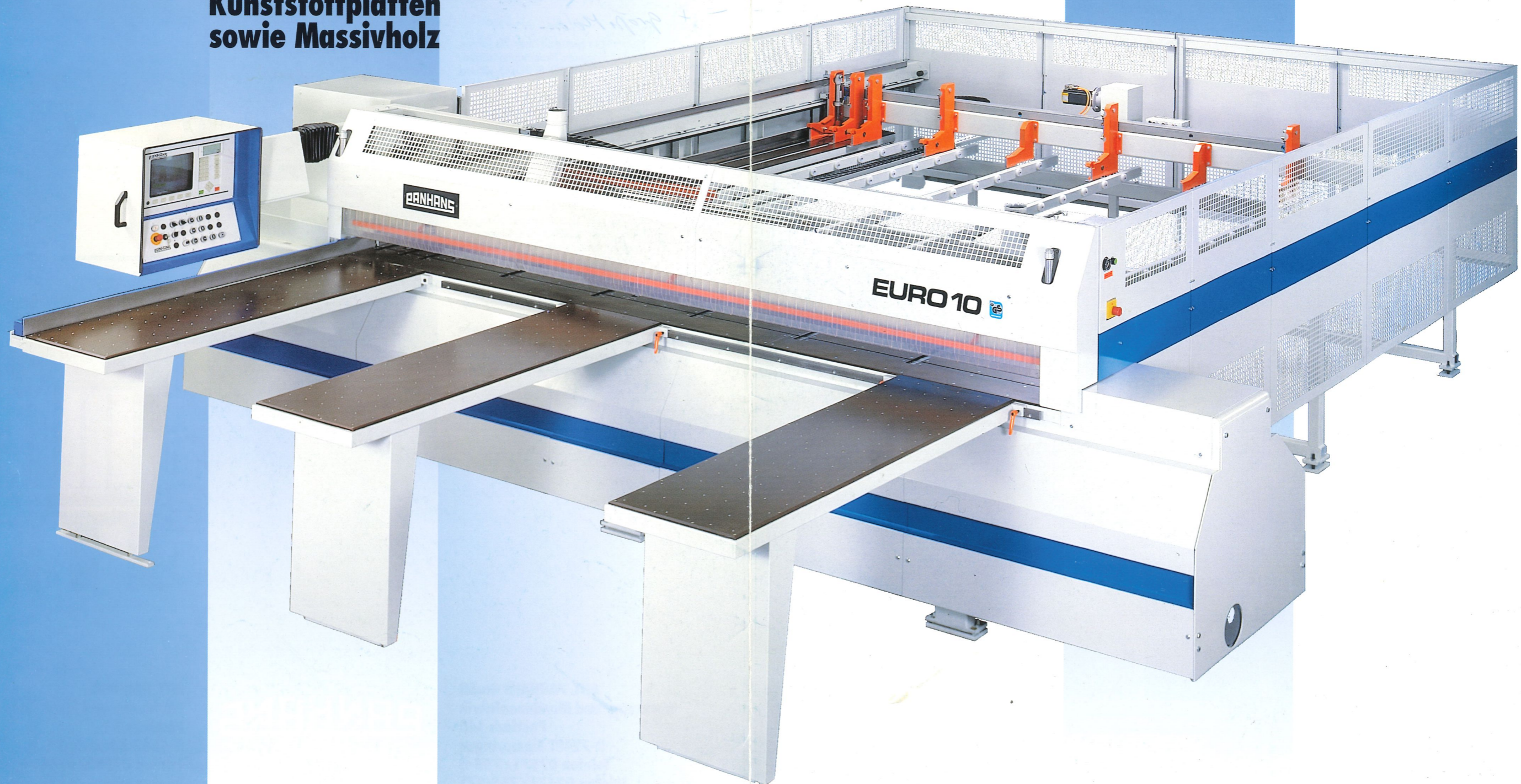
BANHANG

EURO

Plattenaufteilsägen

**Ausrißfreies
Aufteilen
von Holz- und
Kunststoffplatten
sowie Massivholz**

- **ablängen**
- **besäumen**
- **nuten**
- **falzen**
- **ausklinken**
- **auf Gehrung sägen**
- **auf Anriß schneiden**
- **Zuschnitt mit Sensor**



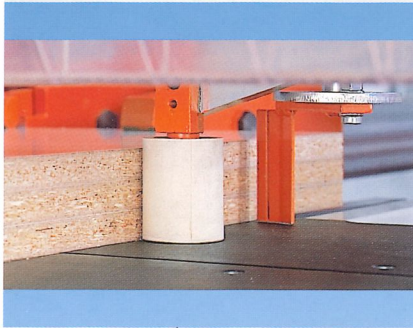
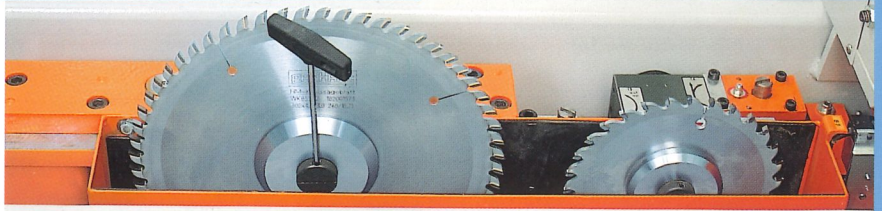


PANHANS

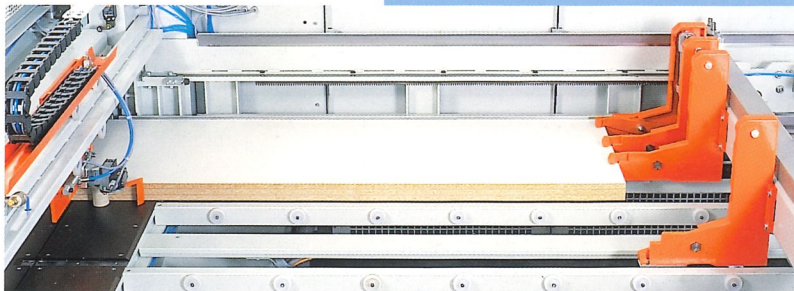
im Detail

IPC 3200 Steuerung
mit integrierter Schnittplanoptimierung

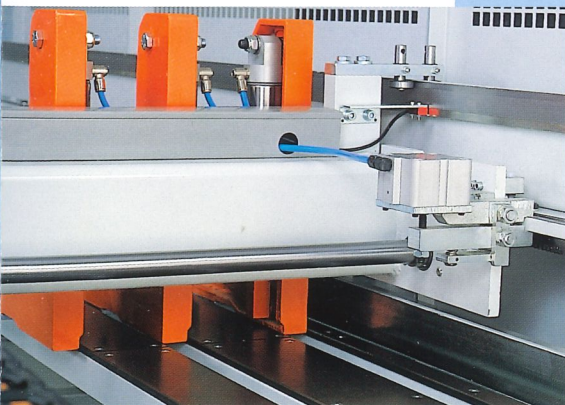
Sägenaggregat
mit Sägeblatt-Schnellsystem



Seitendruckrolle



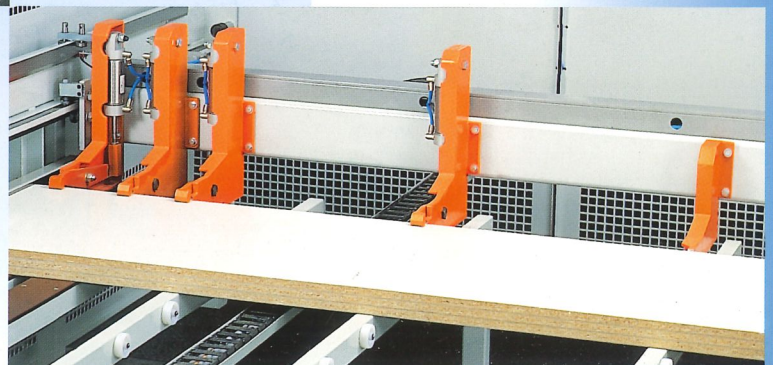
Spannzangen,
Rollen an Holmen,
Restschnittfunktion



Breitenanschlag
mit berührungslosem Meßsystem
und beidseitiger pneumatischer Klemmung



Besäumanschläge
Spannzangen



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 elektronischen Vorwahl der Schnitthöhe.

Die Schnittlängeneinstellung geschieht automatisch stufenlos.

Die Sägeschwindigkeit ist stufenlos regulierbar.

Das Vorritzaggregat

hat eigenen Antrieb.

Es kann bei Betrieb der Maschine 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.

Ein berührungsloses Meßsystem gibt der Steuerung Information über die jeweilige Position des Anschlags.

Am Anschlag sind Zangen und Backen angebracht.

Der Druckbalken

ist beidseitig in Zahnstangen geführt und wirkt gleichmäßig über die ganze Schnittlänge.

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 abschwengbarer 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

IPC 3200 ist frei programmierbar, mit fertigen Programmabläufen im Menue (Fertigschnittprogramm, automatisches Nuten etc.). Sie informiert den Bedienungsmann im Klartext und grafisch über die Bedienungsschritte. Sämtliche Maschinenabläufe sind parametergesteuert, daher kommen Fehlerinformationen im Klartext und Film. Schnittdatentransfer über Diskette oder Netzwerk.



Optimierung und on-line Übertragung

Mit der Bildschirmsteuerung IPC 3200 sind die Sägen für die Übertragung von Schnittdaten aus PC's vorbereitet.

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 Übertragung erfolgt entweder on-line oder off-line mit einer Diskette.

Die Aufträge werden an der Säge abgerufen. Der Bedienungsmann erhält sie vom Rechner überspielt und grafisch 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 schnelle Optimierung und Überspielung der Schnittpläne in die Maschine sowie die Einfachheit und Verständlichkeit der Optimierung sind ihre wichtigsten Eigenschaften.

Technische Daten

		EURO 10	EURO 30
max. Schnitthöhe (Sägenaustritt)	mm	76 (82)	90 (105)
Hauptsägeblatt	mm	300 x 4,4 x 30, Z = 60 TF	300 x 4,4 x 30, Z = 60 TF
Hauptsagemotor	kW/PS	7,5/10 (4480 U/min)	11/15 (4400 U/min)
Vorritzblatt (konisch)	mm	180 x 4,4 / 5,4 x 20, Z = 28	180 x 4,4 / 5,4 x 30, Z = 28
Vorritzmotor	kW/PS	1,5/2,0 (7700 U/min)	1,5/2,0 (7700 U/min)
Anschlaggeschw. stufenlos	m/min	0-25	0-25
Vorschubgeschw. Sägewagen (Rücklauf)	m/min	0-60 (60)	0-60 (60)
Vorschubgeschw. stufenlos (Rücklauf)	m/min	0-60 (60)	0-60 (60)

Ausführungsvarianten

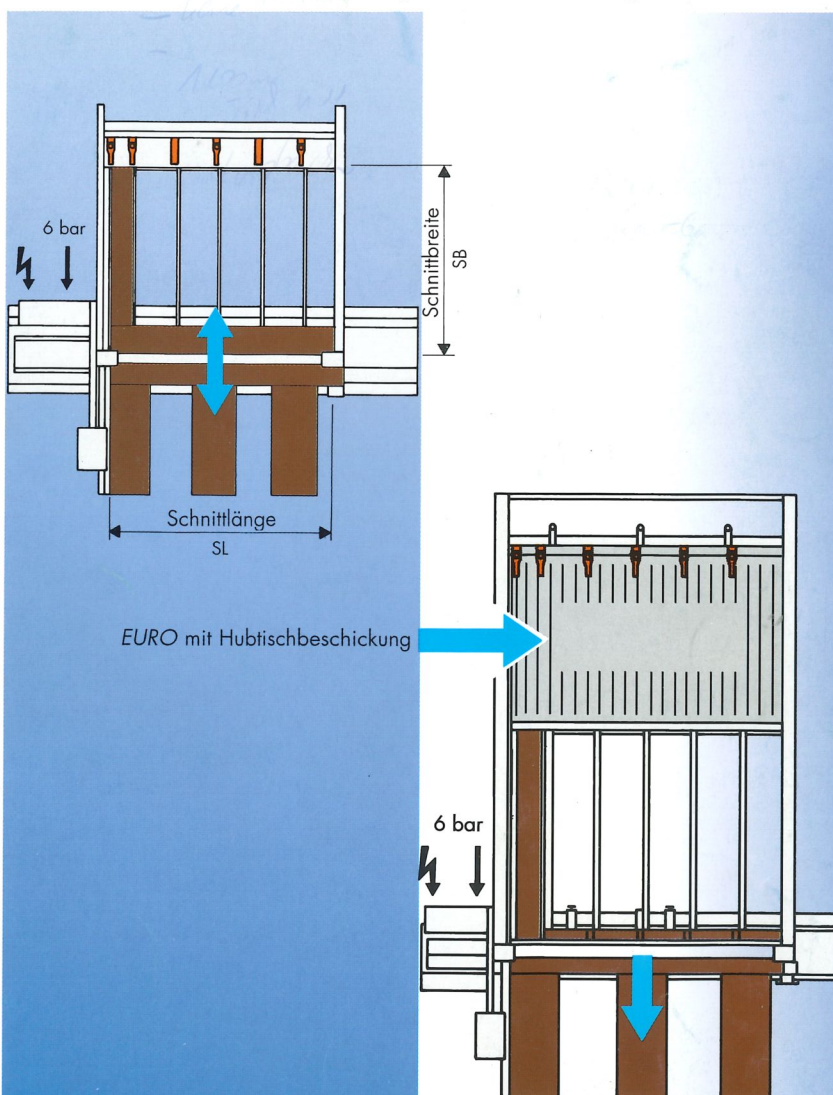
	EURO 10	Schnitt-daten	Maschinen-maß	EURO 30	Schnitt-daten	Maschinen-maß	
Schnittlänge		3200	5060*	Schnittlänge		5175*	
		4200	6060*			4200	6175*
		5300	7160*			5800	7775*
Schnittbreite		2850	5430	Schnittbreite		5515	
		3200	5780			3200	5865
		4200	6780			4200	6865
		5300	7780			5800	8465

*Bei Maschinen mit Postforming-Vorritzgerät erhöht sich das Längenmaß um 320 mm

PANHANS baut seit über 20 Jahren liegende Plattenaufteilsägen. Die 3 Modelle EURO 5, EURO 10 und EURO 30 sind in der Praxis bewährt. Die Zuverlässigkeit und die perfekte Schnittqualität zeichnen diese Maschinen besonders aus. Durch die Modulbauweise und die intelligente Serienfertigung bieten wir Ihnen diese Maschinen zu einem Preis-Leistungs-verhältnis, das beispielhaft ist.

Für die Modelle EURO 10 und EURO 30 gibt es Sonderausführungen: Maschinen speziell zum Sägen von Kunststoffen, Maschinen mit Postforming-vorritzaggregat, Abkürzsägen mit und ohne Postformingvorritzaggregat, Hubtisch- und Winkelanlagen unterschiedlicher Abmessung.

Konstruktions- und Maßänderungen vorbehalten. Grundausrüstung und Zubehör gemäß gültiger Preisliste.



ANT. PANHANS GmbH
Werkzeug- und Maschinenfabrik
 Postfach 140
 D-72481 Sigmaringen
 Telefon 07571/755-0
 Telefax 07571/755-277

PANHANS

ANT. PANHANS
Werkzeug- und Maschinenfabrik Ges.m.b.H.
 Postfach 7
 A-4563 Micheldorf O.Ö.
 Telefon 07582/61361-0
 Telefax 07582/61361-41