

PANHANG

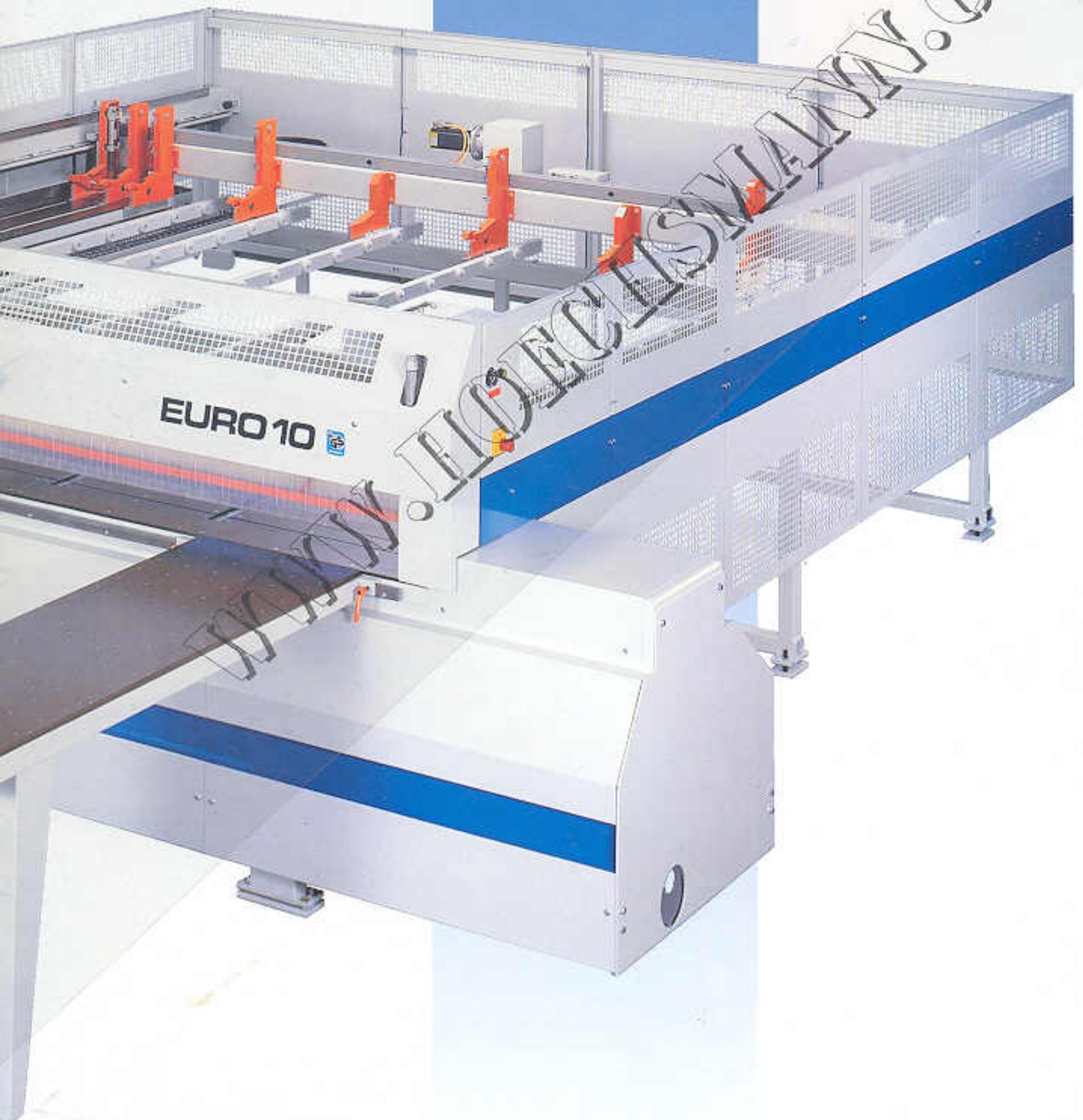
EURO

Plattenaufteilsägen

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



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

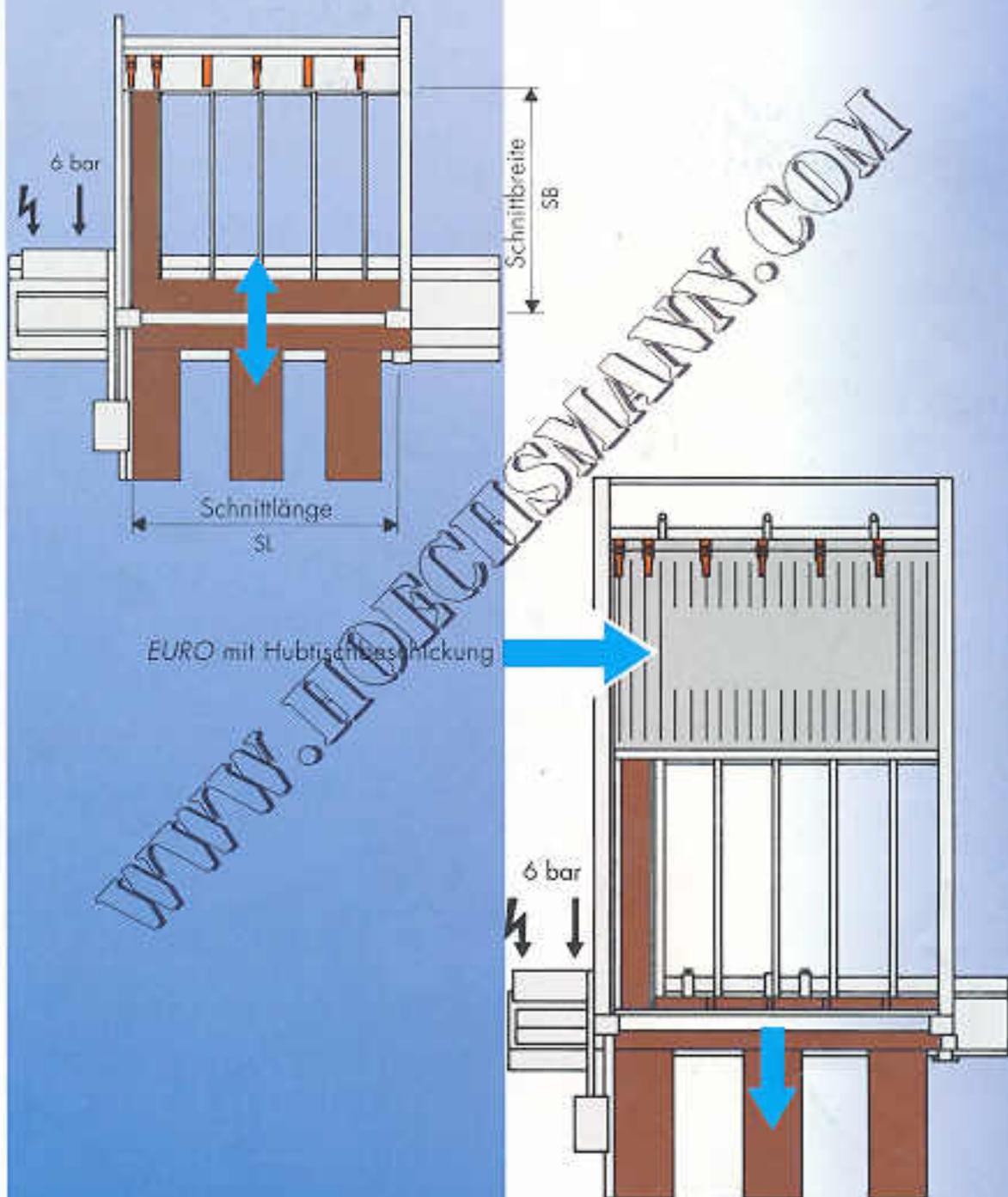


Technische Daten**EURO 10****EURO 30**

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
Hauptsägemotor	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)

EURO 10	Schnitt- daten	Maschinen- maß	EURO 30	Schnitt- daten	Maschinen- maß
Schnittlänge	3200	5060*	Schnittlänge	3200	5175*
	4200	6060*		4200	6175*
	5300	7160*		5800	7775*
Schnittbreite	2850	5430	Schnittbreite *	2850	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

im Detail

IPC 3200 Steuerung
mit integrierter Schnittplanoptimierung

Sägenaggregat
mit Sägeblatt-Schnellspannsystem



Senendruckrolle

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 maschinell bearbeitet
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 abschwenkbarer 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 Fertigschnittpro-
gramm der Steuerung das automatische
Besäumen und Formatieren von Platten mit überste-
hender Beschichtung/Furnier oder auch Restplatten.

Die Auflagetische

können als Luftkissentische ausgeführt sein.

Die Steuerung

IPC 3200 ist frei programmierbar, mit fertigen
Programmabläufen im Menü (Fertigschnitt-
programm, automatisches Nuten etc.).

Sie informiert den Bedienungsmann im Klartext
und grafisch über die Bedienungsschritte.

Sämtliche Maschinenabläufe sind parameter-
gesteuert, 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 offline 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.