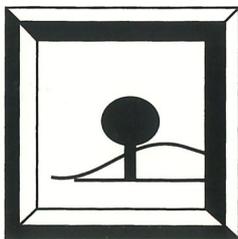
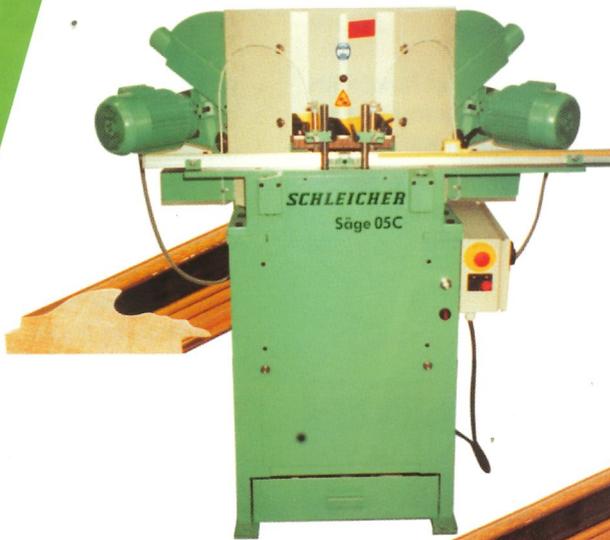


SCHLEICHER

DOPPELGEHRUNGSSÄGEN



DOPPELGEHRUNGSSÄGEN

Das Einsatzgebiet

Überall dort, wo leistenförmige Materialien exakt auf Gehrung geschnitten werden sollen, können die Doppelgehrungssägen von SCHLEICHER vorteilhaft eingesetzt werden.

Insbesondere im Bereich der Bilderrahmenfertigung, wo profilierte und oft auch oberflächenbehandelte Leisten verarbeitet werden, sind ausrißfreie Schnittkanten die Voraussetzung für eine perfekte und hochwertige Einrahmung.

Je nach Maschinentype und Aus-rüstung können sowohl Leisten aus Holz, als auch Aluminium- oder Kunststoffprofile gesägt werden.

In Verbindung mit den geeigneten Maßsystemen können somit optimale Schnittergebnisse erzielt werden.

Säge 06E - wirtschaftlich und gut

Diese Hochleistungs-Präzisionssäge wurde speziell zum Zuschnitt von Bilderleisten aus Holz entwickelt und ist ausschließlich in der E-Version lieferbar.

In Art und Ausstattung ist die Säge 06E bewußt einfach gehalten und kann so auch wirtschaftlich in einer Fertigung eingesetzt werden, in der nur geringere Schnittleistungen gefordert werden.

Dadurch daß der Sägenhub bei Säge 06E mechanisch über Fußpedal gesteuert wird und auf jegliche Werkstückspann-Elemente verzichtet wurde, benötigt die Maschine keinerlei Druckluft und macht den Einsatz eines Kompressors überflüssig.

Um den Zuschnitt so komfortabel wie möglich zu gestalten kann die Maschine neben den üblichen mechanischen Meß- und Anschlag-systemen auch mit elektrischen und elektronischen Meßsystemen ausgerüstet werden.

Die Vorteile des doppelten Gehrungsschnittes

Die SCHLEICHER-Doppelgehrungssägen sind jeweils mit 2 Sägeblättern ausgerüstet. Hierdurch entsteht bei jedem Schnitt eine doppelte Gehrung. Die Vorteile liegen auf der Hand:

- **Exakt genauer Zuschnitt:** Ungenauigkeiten bei der Einstellung des Schnittwinkels an einer einfachen Gehrungssäge und damit nicht exakte Winkelschnitte werden vermieden; die werkseitige Justierung des Schnittwinkels garantiert einwandfreie Winkelgenauigkeit
- **Zeitersparnis:** langwierige und lästige Aggregat-Einstellungen, wie sie bei einfachen Gehrungssägen erforderlich sind, entfallen

C-Versionen und E-Versionen

Die SCHLEICHER-Doppelgehrungssägen werden in verschiedenen Versionen angeboten:

- **C-Versionen:** Diese Maschinen tragen das CE-Zertifikat, d.h. sie erfüllen sicherheitstechnisch sowie in Bezug auf den Emissionsschutz (Geräusch, Staub) die Vorschriften zum Einsatz in Gewerbebetrieben in denjenigen europäischen Ländern, die dem EU-Binnenmarkt angegliedert sind.
- **E-Versionen:** Diese Maschinen entsprechen sicherheitstechnisch und bezüglich des Emissionsschutzes (Geräusch, Staub) dem Standard, der üblicherweise in Ländern außerhalb der europäischen Gemeinschaft Anwendung findet.

Sägen 05C/05E - robust und leistungsfähig

Diese Hochleistungs-Präzisionssäge wurde speziell zum Zuschnitt von Bilderleisten aus Holz und geeigneten Kunststoffprofilen entwickelt und ist sowohl in C-, als auch in E-Version lieferbar.

Die Steuerung des Sägenhubs erfolgt bei den Sägen 05C und 05E pneumatisch über Druckluft-zylinder. Hierdurch entsteht eine leistungsfähige und dennoch kostengünstige Maschine, die für Kapazitätsanforderungen jeglicher Größenordnung zum Einsatz kommen kann.

Um den Zuschnitt so komfortabel wie möglich zu gestalten kann auch diese Maschine neben den üblichen mechanischen Meß- und Anschlag-systemen mit pneumatisch unterstützten sowie elektrischen und elektronischen Meßsystemen ausgerüstet werden.

Säge 09C/09E - universell und perfekt

Diese Hochleistungs-Präzisionssäge wurde als universelle Zuschnitt-Säge für Leisten aus Holz, Aluminium und Kunststoff entwickelt und ist sowohl in C-, als auch in E-Version lieferbar.

Die Steuerung des Sägenhubs erfolgt bei den Sägen 09C und 09E pneumatisch über Druckluftzylinder. Hierdurch entsteht eine leistungsfähige Maschine, die bei mittleren bis großen Kapazitätsanforderungen optimal eingesetzt werden kann.

Speziell für den Zuschnitt von Alu-Leisten und Kunststoff-Profilen können die Sägen 09C und 09E mit einer umfangreichen Palette an Zubehör bestückt werden, um auch bei diesen nicht immer ganz problemlos zu schneidenden Materialien perfekte Schnittergebnisse erzielen zu können.

Um den Zuschnitt so komfortabel wie möglich zu gestalten kann auch diese Maschine neben den üblichen mechanischen Meß- und Anschlag-systemen mit pneumatisch unterstützten sowie elektrischen und elektronischen Meßsystemen ausgerüstet werden.



DOPPELGEHRUNGSSÄGEN

Die Spannung der Werkstücke

Insbesondere bei aufwendigen Profilen, die zum Kippen neigen, ist es erforderlich, daß die Leiste während des Schnittes gerade auf der Auflage- bzw. an der Anlagefläche gehalten wird, um ein exaktes Schnittergebnis zu erhalten. Hierzu stehen verschiedene Spann-Vorrichtungen zur Verfügung.

Säge 06E

Die Werkstückspannung erfolgt ausschließlich durch Halten der Leiste per Hand mit leichtem Druck gegen die Auflagefläche und die Anschlagschiene.

Sägen 05C/05E

Für diese Modelle stehen vertikale Spannzylinder zur Verfügung, die mittels Druckluft die Leiste während des Schneidvorgangs über elastische Gummipropfen auf die Auflagefläche drücken (vgl. Abb. 6 und 7).

Sägen 09C/09E

Neben den vertikalen Spannzylindern sind für diese Modelle zusätzlich horizontale Spannvorrichtungen einsetzbar. Diese drücken die Leiste horizontal gegen die Anschlagschiene. Bei kompliziert profilierten Leisten sowie bei Profilen aus Alu oder Kunststoff ist der Einsatz von horizontalen Spannzylindern empfehlenswert. Zusätzlich kann bei den Modellen 09 eine zentrale Spannvorrichtung eingesetzt werden, welche, zwischen den beiden Sägeblättern angebracht das V-förmige Abfallstück während des Schneidvorgangs spannt, was insbesondere beim Zuschnitt von Alu erforderlich ist, um einen ausrißfreien Schnitt zu erhalten (vgl. Abb. 6 und 7).



Die Bedienung

Die Bedienung der Maschinen zur Durchführung des Sägenhubs ist bei allen Varianten einfach und komfortabel realisiert.

Säge 06E

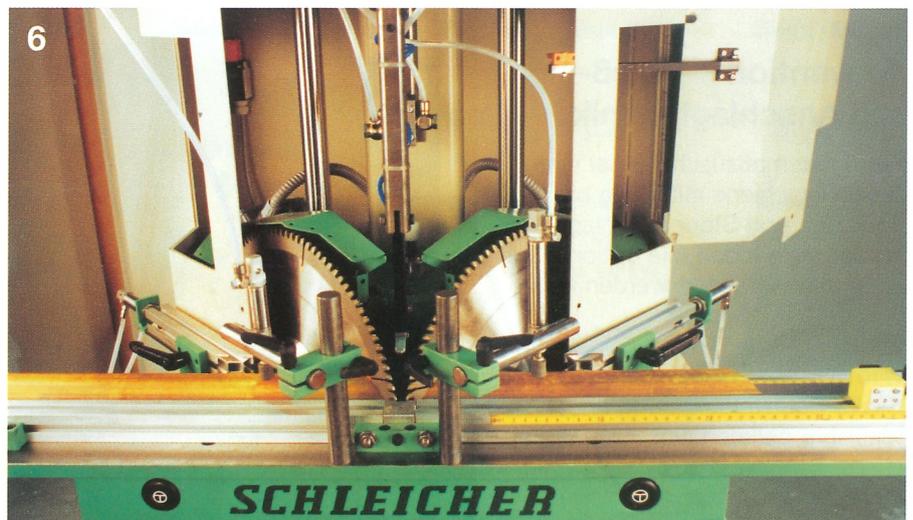
Über ein Fußpedal werden die beiden Sägeaggregate über entsprechende mechanische Zugmechanismen nach unten gezogen (vgl. Abb. 4)

Sägen 05C/09C

Der Sägenhub wird pneumatisch über eine 2-Handsicherheitsschaltung ausgelöst (vgl. Abb. 5)

Sägen 05E/09E

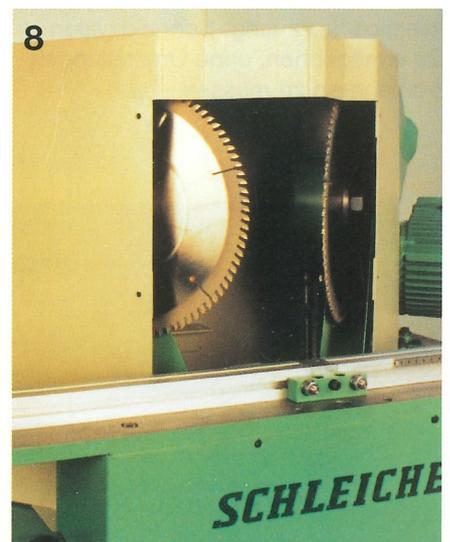
Bei diesen Modellen wird der Sägenhub pneumatisch über ein Fußventil ausgelöst.



Der Sägenhub

Der Sägenhub ist bei allen Modellen in Bezug auf die Hublänge und die Hubgeschwindigkeit einstellbar, um die Anforderungen, die durch das jeweilige Material gestellt werden optimal erfüllen zu können.

Bei den Modellen 05 und 06 schwenken die Sägeblätter auf einer Kreissegmentbahn durch das Material (vgl. Abb. 8), während sich die Sägen bei den Modellen 09 senkrecht von oben nach unten über eine Doppelführung durch das Material bewegen (vgl. Abb. 6).



Die Längenmeß- und Anschlagtechnik

Bei der Produktion von Bilderahmen ist die exakte Einstellung des gewünschten Zuschnittmaßes mit die wesentlichste Anforderung an die verwendete Maschinenteknik.

Außen-, Innen und Falzmaße sollen hierbei nicht nur exakt, sondern auch schnell und vor allem reproduzierbar eingestellt werden können.

Hierzu stehen neben den konventionellen Meß- und Anschlagssystemen auch pneumatisch unterstützte Anschläge zur Verfügung.

Eine Automatisierung der Meß- und Anschlagtechnik kann durch den Einsatz der elektronischen Anschlag- und Positioniersysteme UNIPOS erfolgen.

Konventionelle Meß- und Anschlagtechnik

Für Außenmaßzuschnitte ist eine Anschlagschiene mit Skala bis 1500 mm und Stoppanschlag mit Nonius vorhanden, die optional auf 2500 mm verlängert werden kann.

Zur Innen- oder Falzmaßeinstellung wird eine zusätzliche Schiene mit Skala, Tischverlängerung und Meßlehre geliefert (vgl. Abb. 9).

Optional sind Stoppanschläge lieferbar, die nach oben weggeklappt werden können, um so auch problemlos 'kurz-lang'-Schneidzyklen zu ermöglichen, ohne Umstellungen vornehmen zu müssen.

Pneumatische Tauchanschläge

Diese Anschläge, die nach konventioneller Methode auf die gewünschte Länge eingestellt werden, können in Verbindung mit den Sägen Typen 05 und 09 eingesetzt werden.

Insbesondere bei Anwendern, die immer wiederkehrende Schnittsequenzen 'kurz-lang' oder 'Maß 1 - Maß 2 - Maß 3 - ...' zu schneiden haben, lassen sich ein oder mehrere pneumatische Tauchanschläge vorteilhaft einsetzen.

Hierdurch fallen keine Rüstzeiten für Maßumstellungen an und die eingestellten Maße sind überdies voll reproduzierbar.

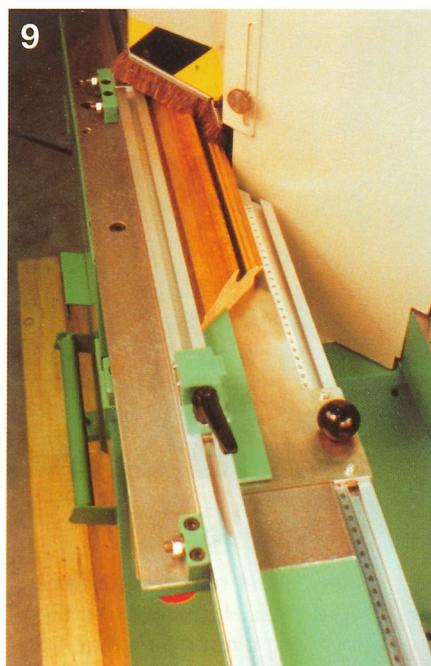
Elektronisch unterstütztes Messen mit UNIPOS Standard

Mit Hilfe des elektronischen Meßsystems UNIPOS Standard kann die Position des Anschlag-schiebers von einer Digitalanzeige abgelesen werden. Wahlweise ist die Anzeige des jeweiligen Außenmaßes oder auch des Innen- oder Falzmaßes möglich (vgl. Abb. 10).



Automatischer Leistenzuschnitt mit UNIPOS Master

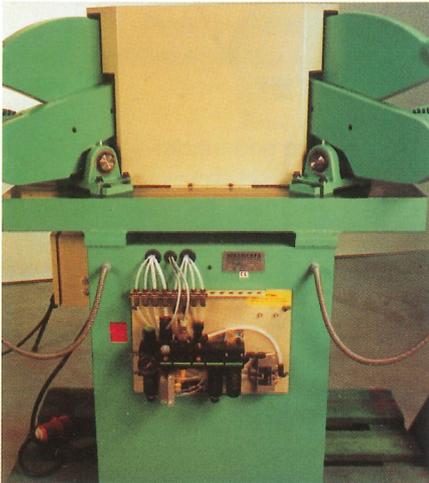
Mit dem elektronischen Positioniersystem UNIPOS Master wird die Leiste über einen Zangenvorschub positioniert. Grundlage für die Positionierung ist das vom Bediener in die elektronische Steuerung eingegebene Programm, das die zu schneidenden Längen und die jeweiligen Mengen enthält (vgl. Abb. 11). Vergleichbar, jedoch kostengünstiger, da das Werkstück nicht mittels Zange sondern von Hand gegen den positionierten Anschlag geschoben wird, ist das Anschlagssystem UNIPOS Profi.



DOPPELGEHRUNGSSÄGEN

Freundlich im Service

Alle Funktions- und Bedienelemente sind leicht zugänglich angebracht. Insbesondere die pneumatischen und elektrischen Systemkomponenten befinden sich übersichtlich angeordnet an der Rückseite der Maschine.



Zubehör-Optionen	Sägen 05C/05E	Säge 06E	Sägen 09C/09E
G = in Grundausstattung enthalten X = optional als Zubehör erhältlich --- = nicht verfügbar			
Tischverlängerung rechts 1500 mm	X	X	X
Anschlagverlängerung auf 2500 mm	X	X	X
Tischverlängerung links 1500 mm	X	X	X
Vertikale Spannzylinder	G	---	G
Horizontale Spannzylinder	---	---	X
Zentralspannung	---	---	X
Pneumatische Tauchanschläge	X	---	X
Sprüheinrichtung für Alu-Zuschnitte	---	---	X
Meßsystem UNIPOS Standard	X	X	X
Anschlagssystem UNIPOS Profi	X	X	X
Positioniersystem UNIPOS Master	X	X	X

Technische Daten	Säge 05C	Säge 09C	Säge 05E	Säge 06E	Säge 09E
Einsatzbereiche (Holz/Kunststoff/Aluminium)	H/K	H/K/A	H/K	H/(K)	H/K/A
Motor	230/400 V*	230/400 V*	230/400 V*	230/400 V*	230/400 V*
*) Sonderspannungen auf Anfrage	50 Hz/3-ph. 2 x 1,5 kW	50 Hz/3-ph. 2 x 1,5 kW	50 Hz/3-ph. 2 x 1,5 kW	50 Hz/3-ph. 2 x 1,5 kW	50 Hz/3-ph. 2 x 1,5 kW
Auslösen des Sägenhubs	2-Hand- Schaltung pneumatisch	2-Hand- Schaltung pneumatisch	Fußventil pneumatisch	Fußpedal mechanisch	Fußventil pneumatisch
Sägeblatt:					
Durchmesser/Bohrung (mm)	300/30	350/30	300/30	300/30	350/30
Zahnung (Anzahl)	96	108	96	96	108
Drehzahl (U/min.)	4.000	2.800	4.000	4.000	2.800
Schnittabmessungen:					
Höhe außen/Anschlagseite (mm)	75	108	75	75	108
Höhe innen/Falzseite (mm)	60	110	60	60	110
Breite (mm)	75	85	75	75	85
Werkstückspannung					
Vertikal/Horizontal/Zentral	V	V/H/Z	V	---	V/H/Z
Absauganschluß (mm)	2 x 80	2 x 80	2 x 80	2 x 80	2 x 80

SCHLEICHER

Maschinenbau und -vertrieb GmbH
Wallensteinstraße 4, D-82538 Geretsried
Postfach 705, D-82532 Geretsried

Telefon: 08171/517-0
Telefax: 08171/517-50