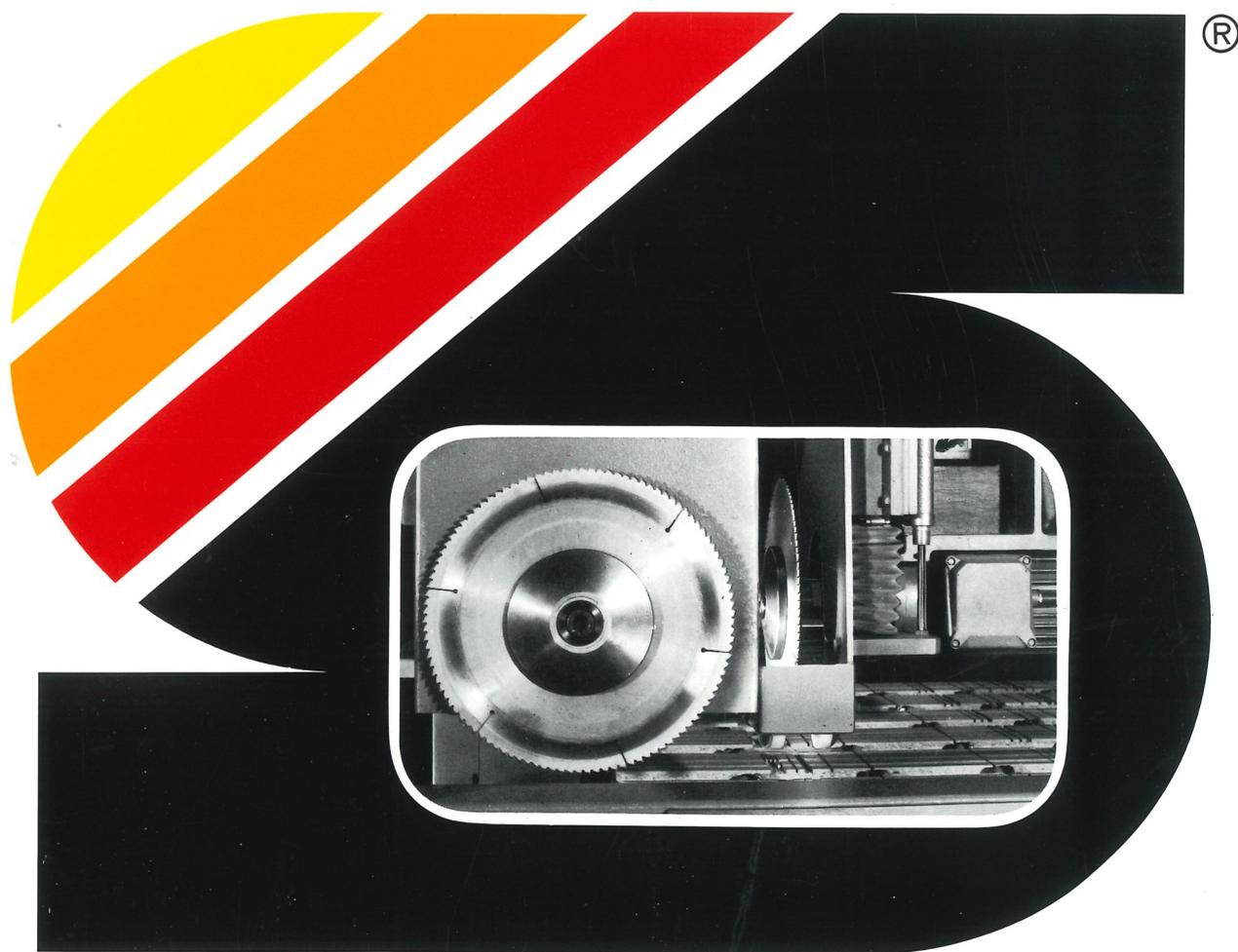
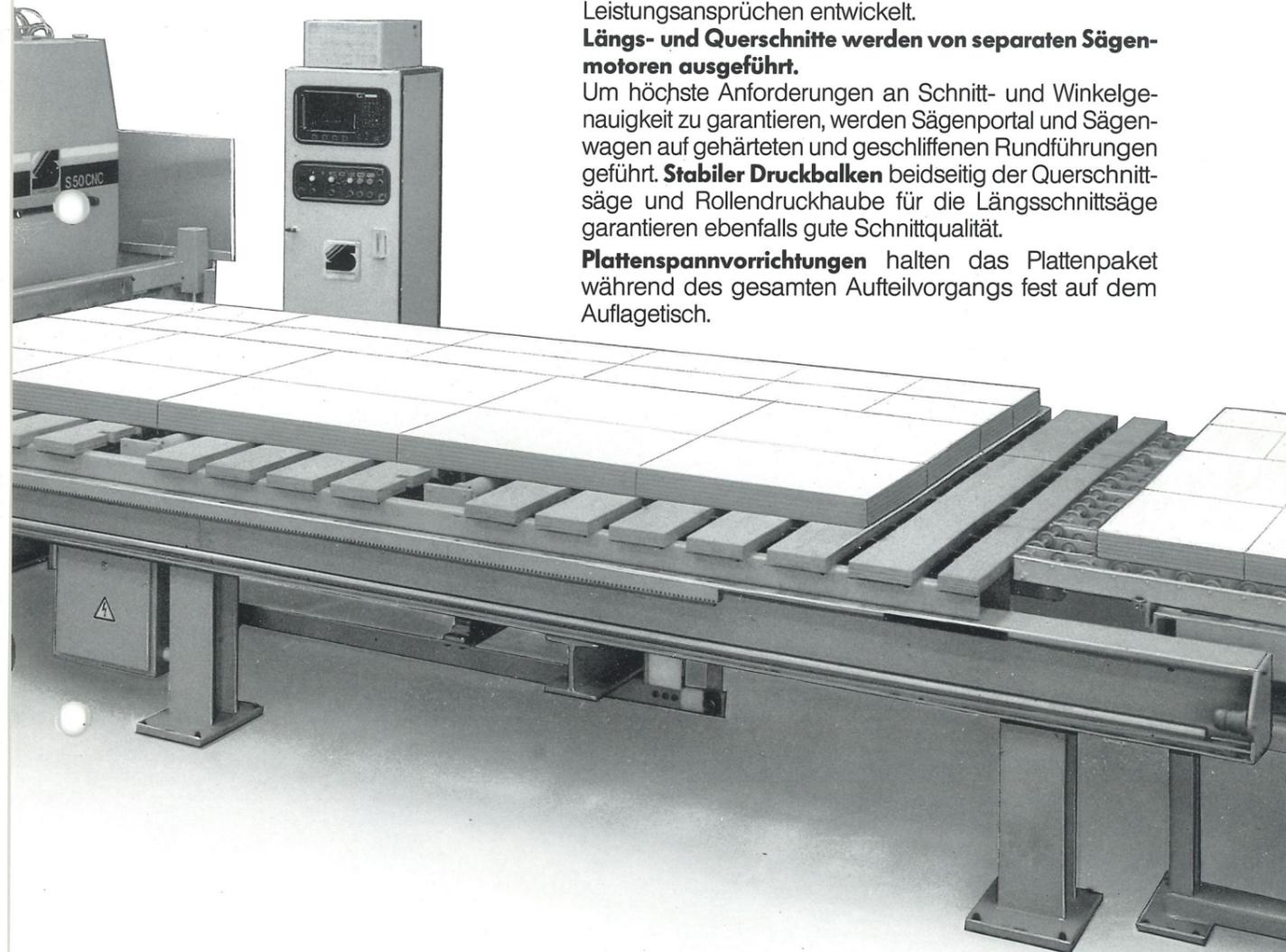
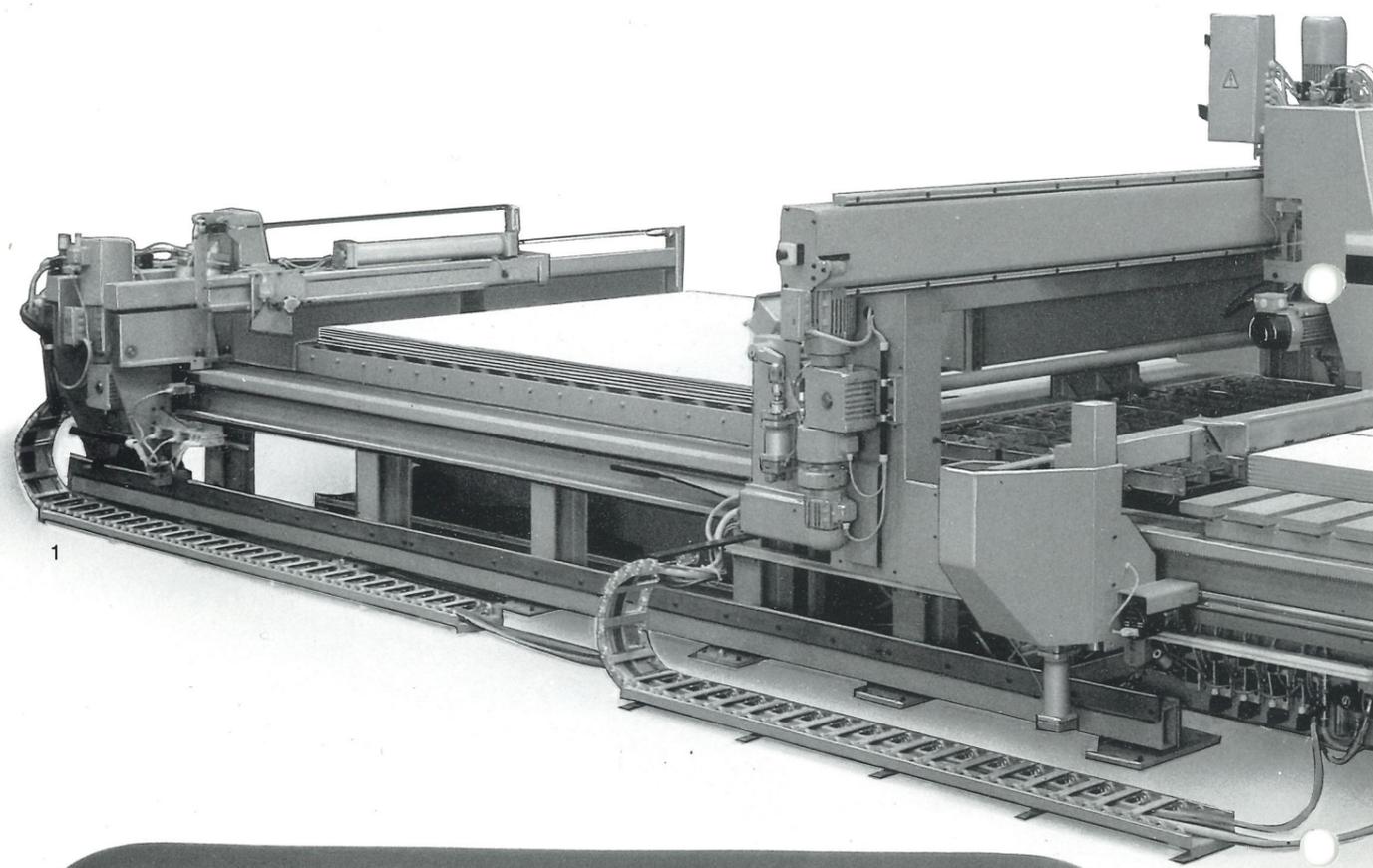


Platten-Aufteilsäge S 50 · S 50 CNC



SCHWABEDISSEN

Die Platten-Aufteilsäge für jede Betriebsgröße



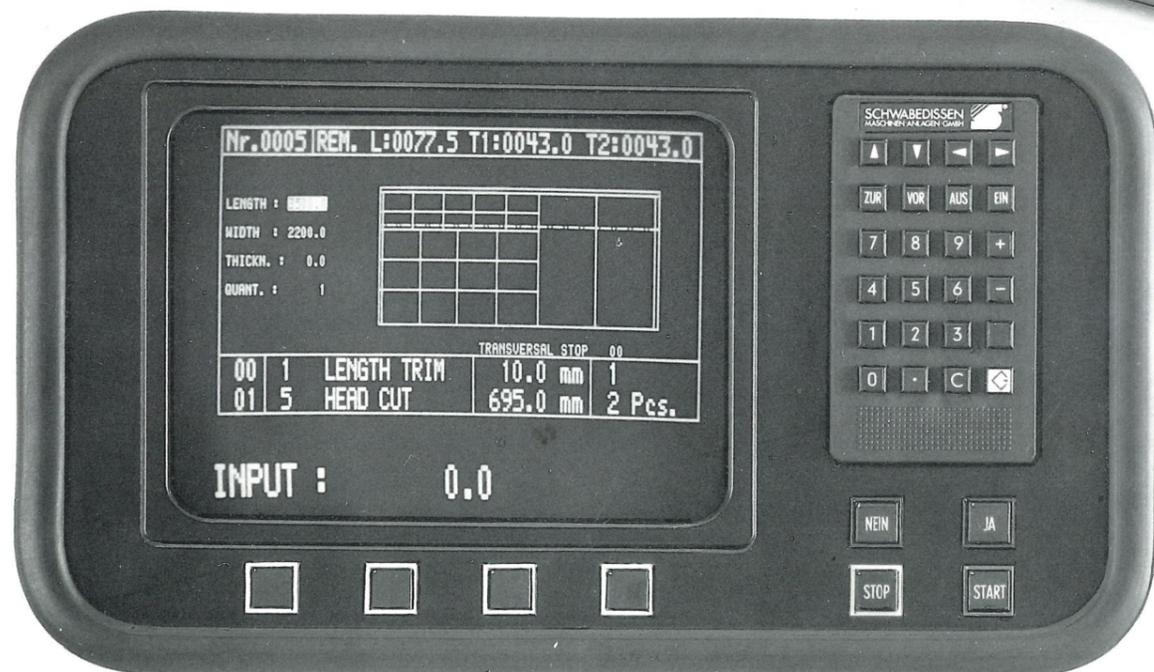
S 50 CNC: Der größte Typ dieser erfolgreichen S 50-Baureihe leistungsfähiger Platten-Aufteilsägen und Platten-Aufteilautomaten.

Dieses Modell wurde speziell für Betriebe mit großen Leistungsansprüchen entwickelt.

Längs- und Querschnitte werden von separaten Sägenmotoren ausgeführt.

Um höchste Anforderungen an Schnitt- und Winkelgenauigkeit zu garantieren, werden Sägenportal und Sägenwagen auf gehärteten und geschliffenen Rundführungen geführt. **Stabiler Druckbalken** beidseitig der Querschnittsäge und Rollendruckhaube für die Längsschnittsäge garantieren ebenfalls gute Schnittqualität.

Plattenspannvorrichtungen halten das Plattenpaket während des gesamten Aufteilvorgangs fest auf dem Auflagetisch.

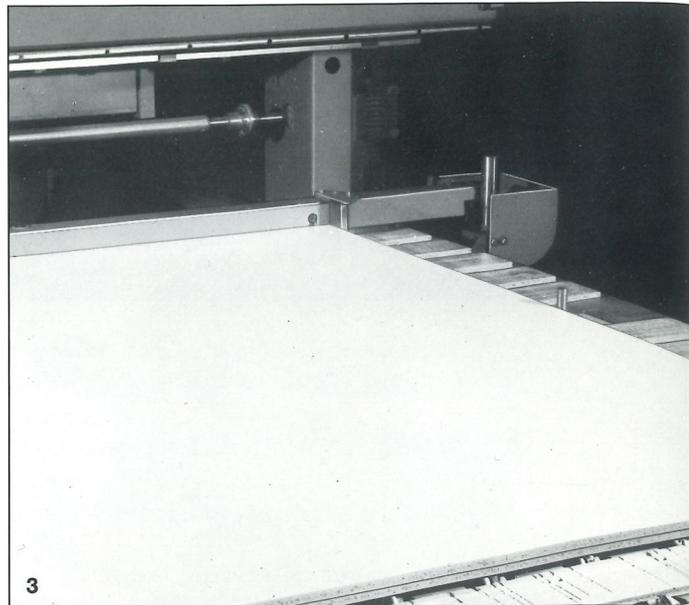
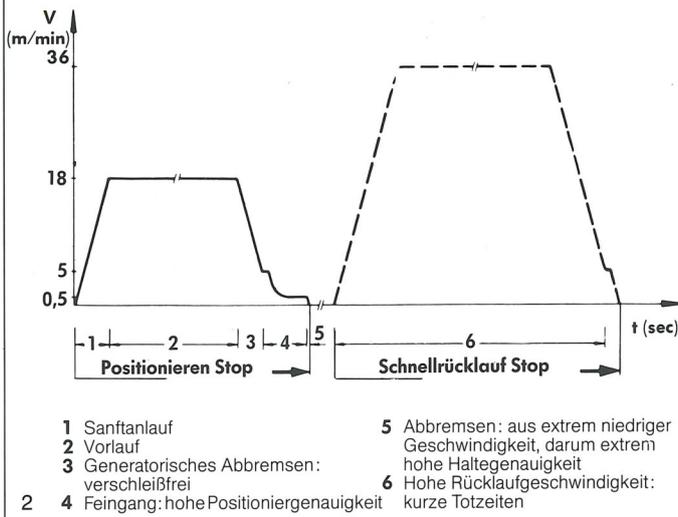


Mit uns
schneiden Sie gut ab



SCHWABEDISSEN

Bewegungsablauf:



3 Beim Auflegen der Platten von Hand werden diese gegen den abgesenkten Druckbalken und gegen Seitenanschlüge ausgerichtet.

Was teilen wir auf?

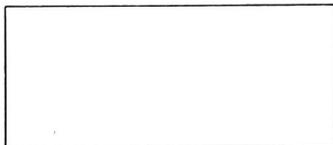
Alle Platten aus Holz und Kunststoff, aus mineralisch gebundenen Werkstoffen u.v.a.

Womit teilen wir auf?

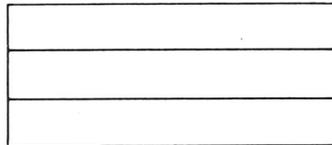
In Längs- und Querrichtung mit je einer Säge, angebracht an einem gemeinsamen Sägenwagen.

Wie teilen wir auf?

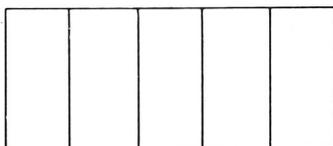
Halbautomatische Aufteilung mit Zyklussteuerung



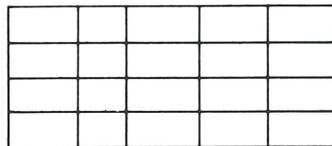
Durch Besäumschnitte



Durch Längsschnitte

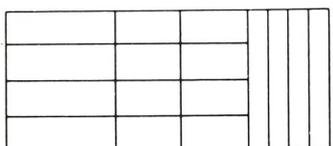


Durch Querschnitte

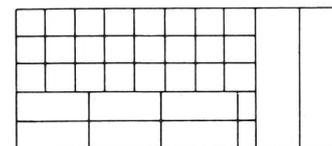


Durch Kreuzschnitte

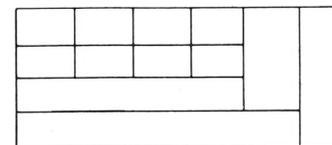
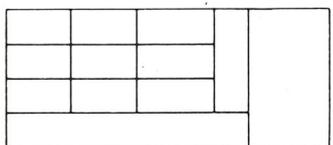
Aufteilung mit Einzelschritt-Automatik



Durch Kopfschnitte



Durch versetzte Querschnitte (Buntaufteilung)



Bei der Einzelschritt-Automatik lassen sich die Aufteilmöglichkeiten vielfältig variieren.

Wieviel teilen wir auf?

In Pakethöhen von max. 120 mm: Je nach Schnittbild, Ausgangsformat und Plattenmaterial bis 60 m³ pro Schicht.

Wie genau teilen wir auf?

Positioniergenauigkeit: $\pm 0,3$ mm,
Winkelgenauigkeit: $\pm 0,3$ mm/m,
Fügegenauigkeit: $\pm 0,3$ mm/2 m

(Keine kann's besser, denn Holz und artverwandte Werkstoffe leben)

Wie erreichen wir dies?

Durch eine grundsätzliche Konstruktion und stabile Maschinenausführung, aufgebaut auf einem schwingungsfreien Maschinenbett. Gehärtete und geschliffene Führungen, verdrehsteife Synchronwellen und Spezialantriebe für alle Positioniervorgänge sind für uns eine Selbstverständlichkeit (s. Bild 1 und 10).

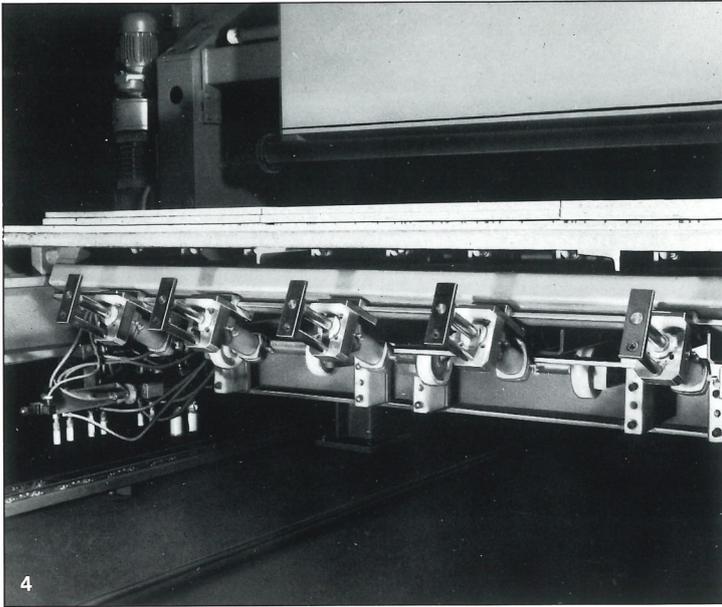
Wir bieten die im Werkzeugmaschinenbau übliche Qualität. Bei uns sind auch Servicefreundlichkeit und Wartungsarmut realisierte Konstruktionsmerkmale.

Kabelzuführungen zu allen beweglichen Einheiten (z. B. Portal, Sägenunterstütze bzw. -wagen) mit Gliederkette.

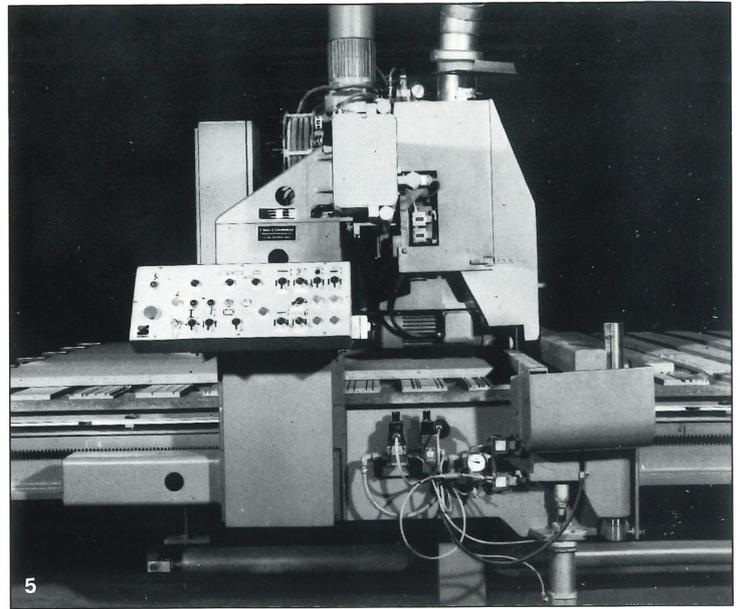
Das Plattenpaket wird während des Aufteilverganges nicht bewegt, die Sägeneinrichtungen fahren in die jeweiligen Schnittpositionen.

Wir halten das Plattenpaket während der Aufteilung bombensicher fest mit:

1. Pneumatischen Plattenspannvorrichtungen an der Stirnseite (s. Bild 1 und 4)
2. Pneumatischen, beidseitig des Quersägeblattes spannenden Druckbalken (s. Bild 1 und 10)
3. Rollendruckvorrichtung an der Längsschnitteinrichtung (s. Bild 6)



4 Die Plattenspannvorrichtung wird beim Be- und Entladen der Maschine pneumatisch abgeschwenkt, ebenso bei einem Querbesäumschnitt an der Pakethinterkante.



5 Seitenansicht des Sägenportals mit Bedienungspult.

Wie steuern und wie positionieren wir?

Elektromechanisch mit Programmvorwahl – die Schnittpositionen werden über Nocken und Endschalter angefahren –

Einzelschrittautomatik (sehr wichtig für flexible Aufteilmöglichkeiten), umschaltbar auf halbautomatische Arbeitsweise bei gleichen Arbeitszyklen.

Wie beschicken wir die Maschine?

- a) von Hand
- b) mit mechanischen Beladehilfen
- c) vollautomatisch paketweise in Längsrichtung

Wie vermeiden wir Beschädigungen empfindlicher Plattenoberflächen?

Alle Bewegungen des Plattenpaketes erfolgen auf Rollen (s. Bild 3 und 10). Normalausführung Rollen für Transport in Längsrichtung, Sonderausführung Allseitenrollen.

Das Plattenpaket wird während der Schnittvorgänge durch Druckbalken und Rollendruckvorrichtung an den Schnittkanten zusammengepreßt: Dadurch unterbleibt weitgehend ein Eindringen von Spänen zwischen die Platten.

Wie räumen wir die Fixmaße ab?

- a) Mit dem Sägenportal und dem kombinierten Druck- und Abräumbalken werden selbst kleinste Fixmaße vom Maschinentisch abgeräumt.
- b) Die Zuschnitte können auch direkt von Hand vom Maschinentisch abgenommen werden.

Wie bekämpfen wir den Lärm?

Durch Verwendung stark dimensionierter schwingungsarmer Bauteile (Vermeidung von Körperschall).

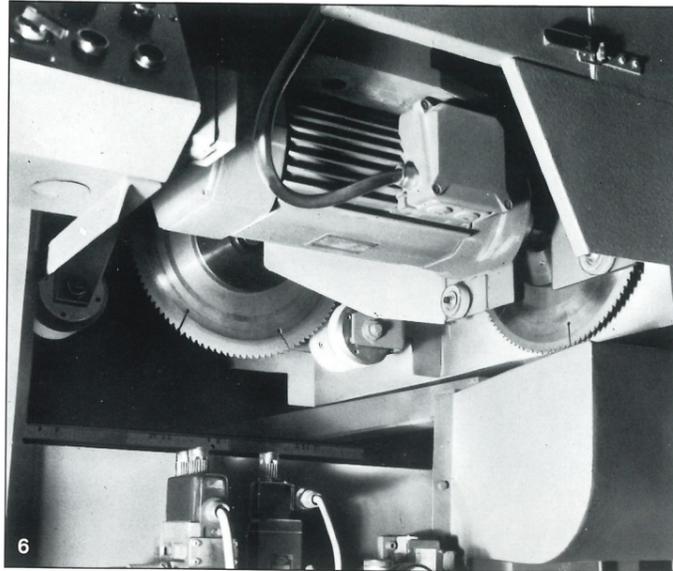
Durch Einkapselung des kompletten Sägenwagens mit einer kombinierten Lärmschutz-Absaughaube.

Wie erreichen wir kurze Rüstzeiten?

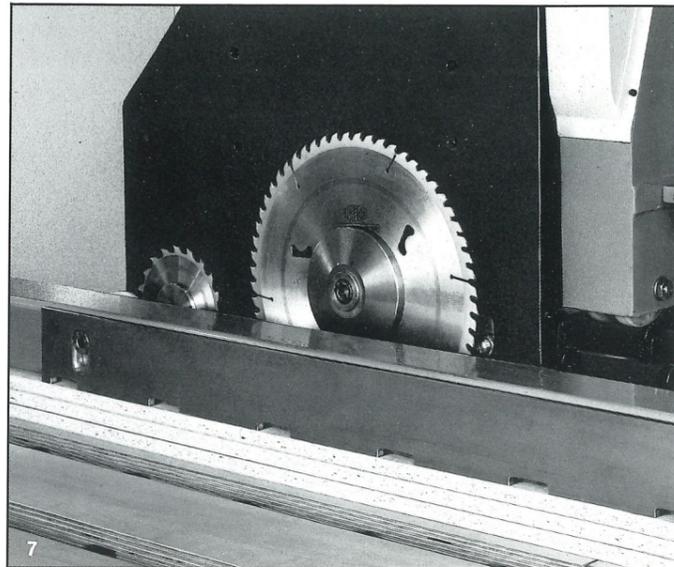
Durch übersichtlichen Aufbau des Bedienungspultes. Schneller Werkzeugwechsel durch gute Zugänglichkeit der Werkzeuge.

Mit uns
schneiden Sie gut ab





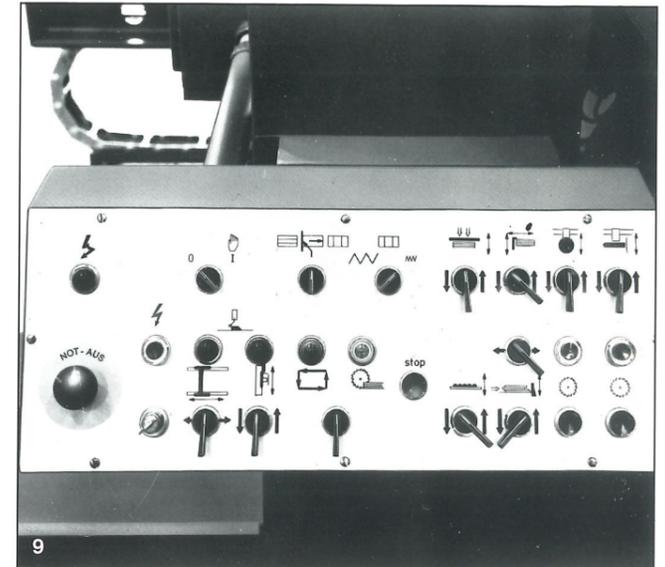
6 Das Bedienungspult der Einzelschnittautomatik-Steuerung. Die einzelnen Bedienungselemente sind durch klare Symbole gekennzeichnet.



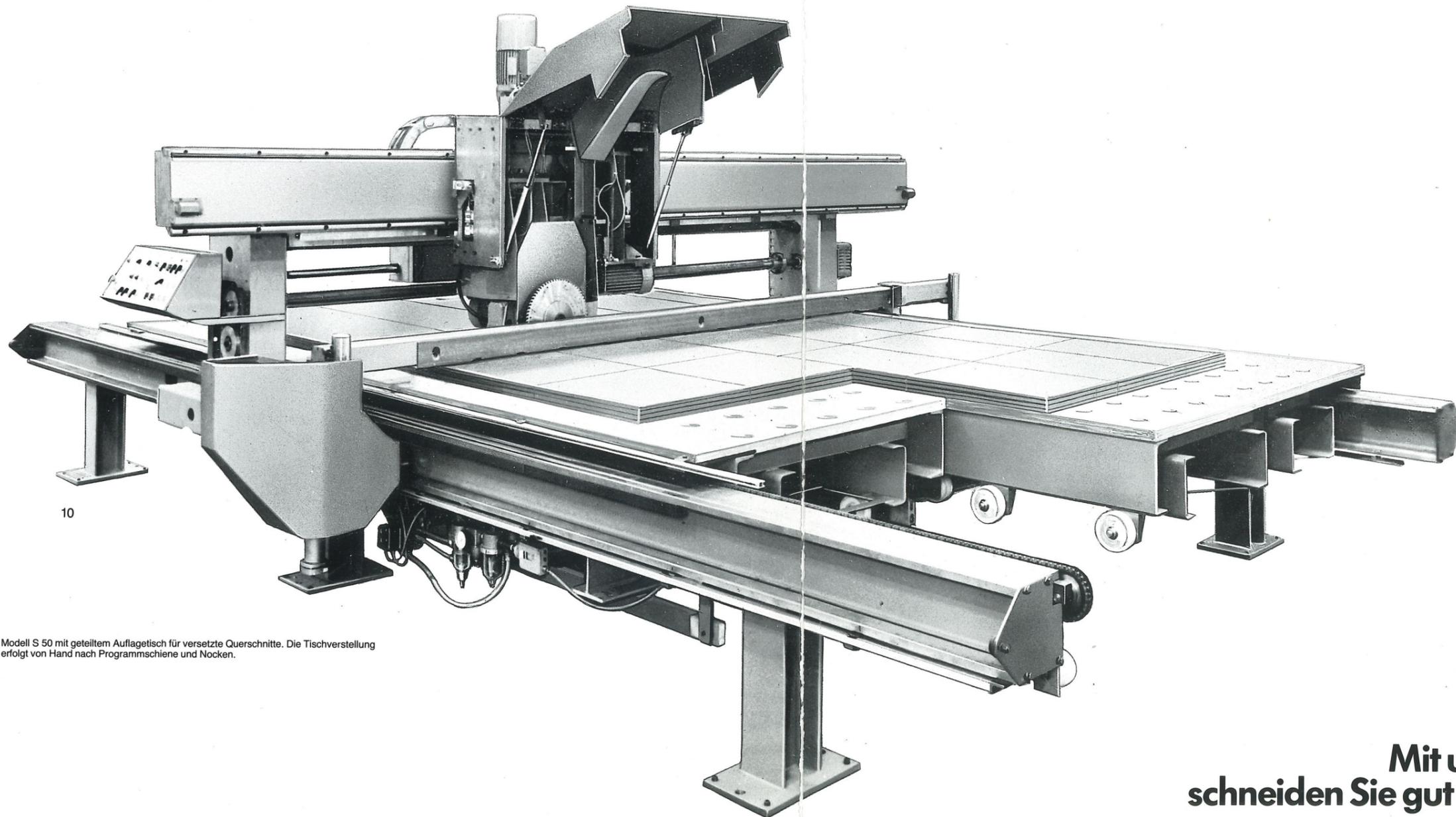
7 Querschnitteinrichtung mit Haupt- und Vorritzsäge (erforderlich nur für höchste Schnittkantenqualität). Der Druckbalken verhindert das Eindringen von Spänen zwischen die beschichteten Platten.



8 Schnelles Einstellen der Nocken für die Schnittpositionen mit Hilfe einer Schiebellehre. Durch Schnellspanner können die Programmschienen gegen andere vorbereitete Schienen blitzschnell ausgetauscht werden.



9 Das Bedienungspult der Einzelschnittautomatik-Steuerung. Die einzelnen Bedienungselemente sind durch klare Symbole gekennzeichnet.



10

Modell S 50 mit geteiltem Auflagetisch für versetzte Querschnitte. Die Tischverstellung erfolgt von Hand nach Programmschiene und Nocken.

Mit uns
schneiden Sie gut ab



SCHWABEDISSEN

Technische Daten

Normschnittbreiten:	2 200 – 2 600 mm
Normschnittlängen:	3 700 – 6 700 mm
Schnitthöhen:	bis max. 120 mm
Arbeitshöhe:	900 mm
Vorschubgeschwindigkeiten:	
beim Sägen:	
Längsschnitte	Vorlauf 18 m/min. Rücklauf 36 m/min.
Querschnitte	Vorlauf 18 m/min. Rücklauf 18 m/min.
beim Positionieren:	
der Längsschnitte:	18/3 m/min.
der Querschnitte:	18/5/0,5 m/min.
Genauigkeiten:	
Positioniergenauigkeit:	± 0,3 mm
Winkelgenauigkeit:	± 0,3 mm/m
Fügegenauigkeit:	± 0,3 mm/2 m
Sägenmotore:	6,0 kW/50 Hz.
Sägeblätter:	350 mm Ø Aufnahmebohrung 80 mm
Absaugung d. kombinierten Lärmschutz-Absaughaube:	1 Anschluß 160 mm Ø
Druckluftbedarf:	ca. 5 Nm ³ /h, 6 bar
Installierte Leistung:	ca. 18 kW
Auslastung:	ca. 70%
Gewicht:	je nach Normschnittgröße u. Ausführung 4–6 t

Entwicklungsbedingte Konstruktionsänderungen vorbehalten.

Zur Grundausrüstung sind ergänzend folgende Zusatzeinrichtungen lieferbar:

Geteilter Auflagetisch für versetzte Querschnitte (Buntaufteilung) – Anhebbare Tischrollen – Einsatz von stärkeren Sägenmotoren 7,5 kW – 8,8 kW

Wir komplettieren die Aufteilsäge durch:

Halbautomatische Beladehilfen – Automatische Beschick-
einrichtungen – Ablaufrollentische – Abstapelhilfen

Was Schwabedissen alles macht

Doppelendprofiler für jede Betriebsgröße – Rahmenbauweise mit Anti-Lärm-Boxen – Größe und Bestückungsumfang nach den jeweiligen Erfordernissen – auf Wunsch mit **CNC-Steuerung** (Modularer Aufbau, Online-Anschluß, Integration von Positionier- und Ablaufsteuerung, frei programmierbar, staubdichte herausnehmbare Tastatur, Grafik-Bildschirm, Datensicherung mit Disketten- oder Kassettenlaufwerk u. a. m.).
Kantenbearbeitungsautomaten (Doppelendprofiler mit Kantenverleimung) nach den gleichen Bauprinzipien wie die Doppelendprofiler, mit Schmelzkleber- u./o. PVAc-Verleimung.
Kombinationen von Doppelendprofilern und Kantenbearbeitungsautomaten zu vollautomatischen Fertigungsstraßen.

Besäum- und Formatsägen

Plattenaufteilsägen – Plattenaufteilautomaten mit halb-automatischem und vollautomatischem Arbeitsablauf. Auf Wunsch mit Buntaufteilung. Mit Programmsteuerung oder **CNC-Steuerung** mit Online-Anschluß zu EDV- u./o. Schnittplanoptimierungs-Systemen (PC's). Schnittplanoptimierung der vielfältigen Schnittbilder.

Beschickungs- und Abstapelungssysteme

SCHWABEDISSEN
MASCHINEN · ANLAGEN · GMBH 

Postf. 27 53 · D-32046 Herford · W.-Germany · Tel. 0 52 21 / 39 81* · Fax 39 85