

PANHANG

Typ 708/709

Postforming Ablängmaschine

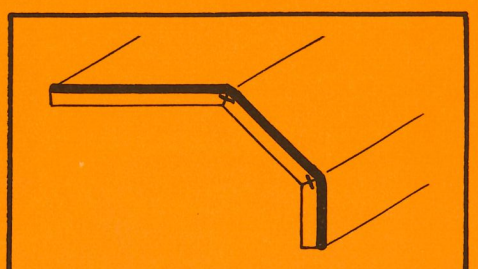
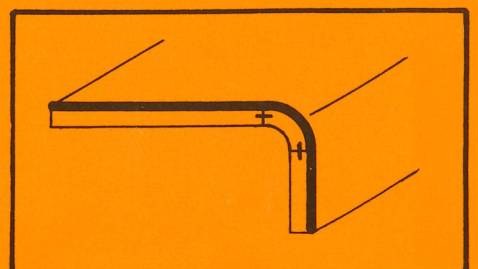
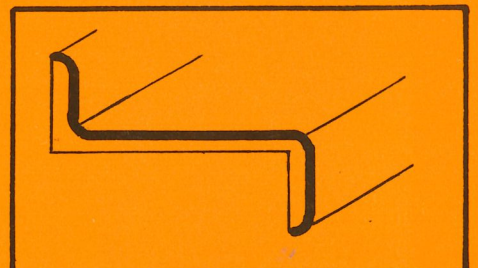
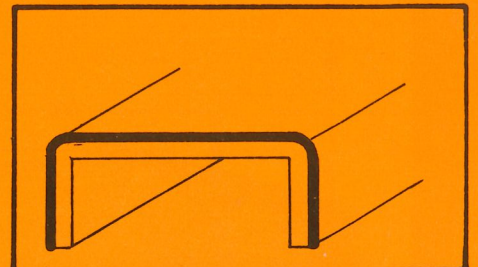
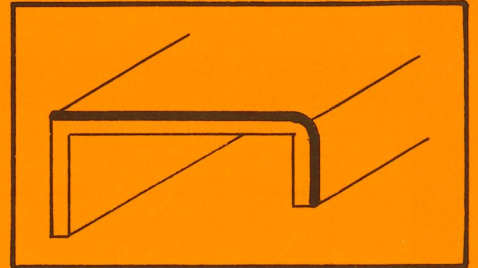
NEU



splitterfrei ablängen

abtasten ohne Berührung

ohne Schablone



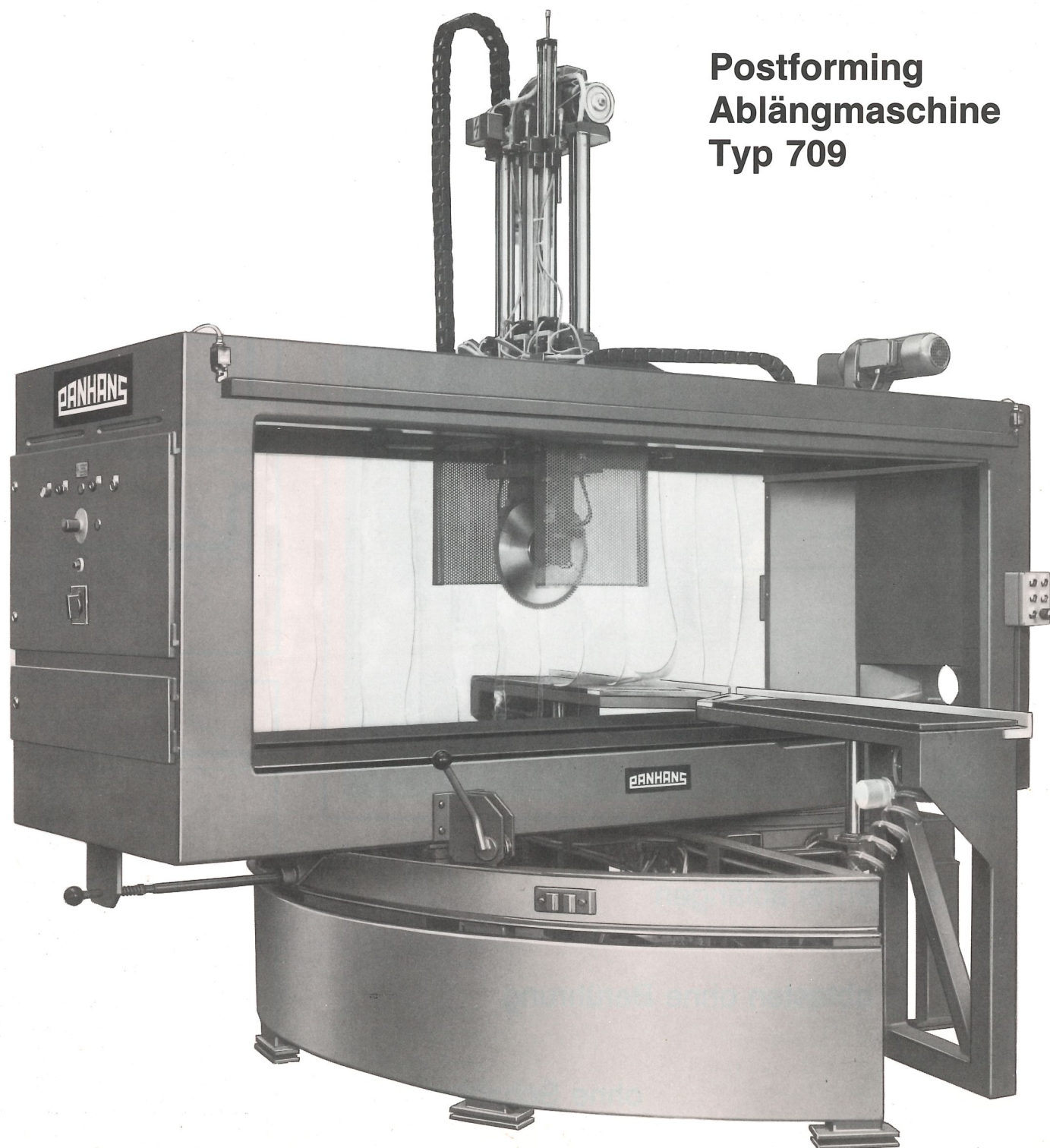
PANHANS

Technische Daten:

Hauptsägenmotor	kW/PS	2,2/3,0	max. Profilhöhe (Standard)	mm	1000
Vorschubmotor	kW/PS	0,75/1,0	Sägeblattdurchmesser	mm	350
Höhenverstellmotor	kW/PS	0,25/0,75	Sägeblattaufnahme	mm	60
Vorschubgeschwindigkeit	m/min.	4,5	Sägeblattschnittstärke	mm	40
max. Profilhöhe	mm	400	Gewicht netto ca.	kg	2000

Konstruktions- und Maßänderungen vorbehalten

Postforming Ablängmaschine Typ 709



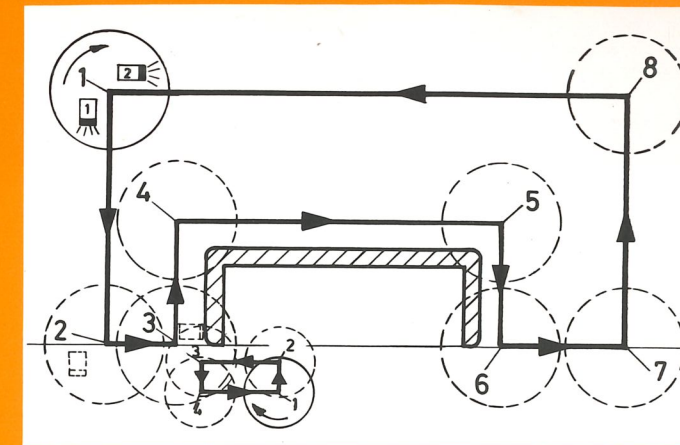
Arbeitsgang für U-Profile

Das Sägeblatt befindet sich in Ausgangspos. 1. Die Vorritzsäge befindet sich auf Position 1. Mit dem Kommando »Ritz« läuft die Vorritzsäge zur Pos. 2–3–4 und dann auf 1 zurück. Mit dem Kommando »Start« senkt sich das Sägeblatt in den niedrigsten Stand Pos. 2.

Der Wagen bewegt sich, bis der Sensor 2 Material »abtastet«, Pos. 3. Das Sägeblatt steigt, bis Sensor 2 kein Material mehr ertastet, Pos. 4. Der Wagen bewegt sich zur Pos. 5 und stoppt. Inzwischen schaltet eine Zeituhr die Steuerung für Sensor 2 nach Sensor 1. Im Zeitraum der Umschaltung bleibt das Sägeblatt in gleicher Höhe.

Wenn bei Pos. 5 der Sensor 1 kein Material ertastet, hält der Wagen und das Sägeblatt senkt sich in Pos. 6. Der Wagen bewegt sich zur Pos. 7 (Endschalter).

Das Sägeblatt erreicht die Pos. 8 und der Wagen fährt in die Ausgangsposition 1 zurück.



Arbeitsgang für Z-Profile

Das Sägeblatt befindet sich in Ausgangsposition 1. Mit dem Kommando »Start« senkt sich das Sägeblatt bis Sensor 1 die auf Profilhöhe eingestellte Platte A »ertastet«. Das Senken des Sägeblattes endet bei Pos. 2 und der Wagen setzt sich in Bewegung. Solange der Sensor 1 das Werkstück »abtastet« bleibt das Sägeblatt in gleicher Höhe. Pos. 3 wird erreicht, sobald Sensor 1 kein Material mehr abtastet. Der Wagen stoppt, das Sägeblatt senkt sich zur Pos. 4. Dasselbe wiederholt sich bei Pos. 5 und Pos. 6. Der Wagen bewegt sich zu Pos. 7 (Endschalter). Das Sägeblatt erreicht Pos. 8 und der Wagen fährt in die Ausgangsposition 1 zurück.

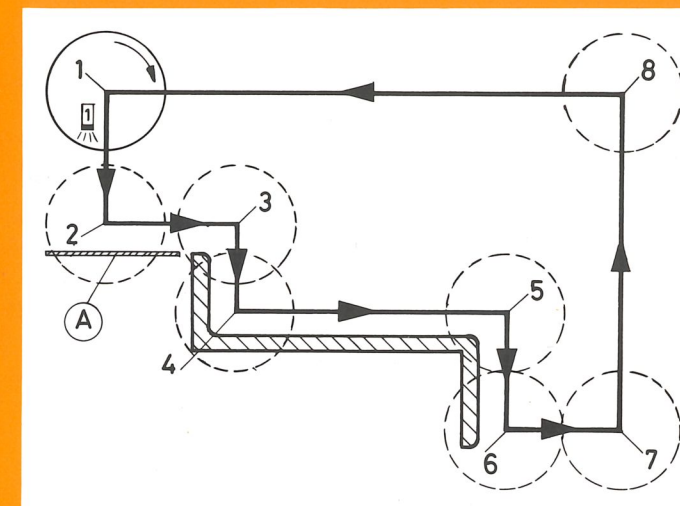
Bei Not-Aus hebt sich das Sägeblatt sofort. Der Rücklauf des Sägewagens erfolgt nur, wenn sich das Sägeblatt in höchster Stellung befindet.

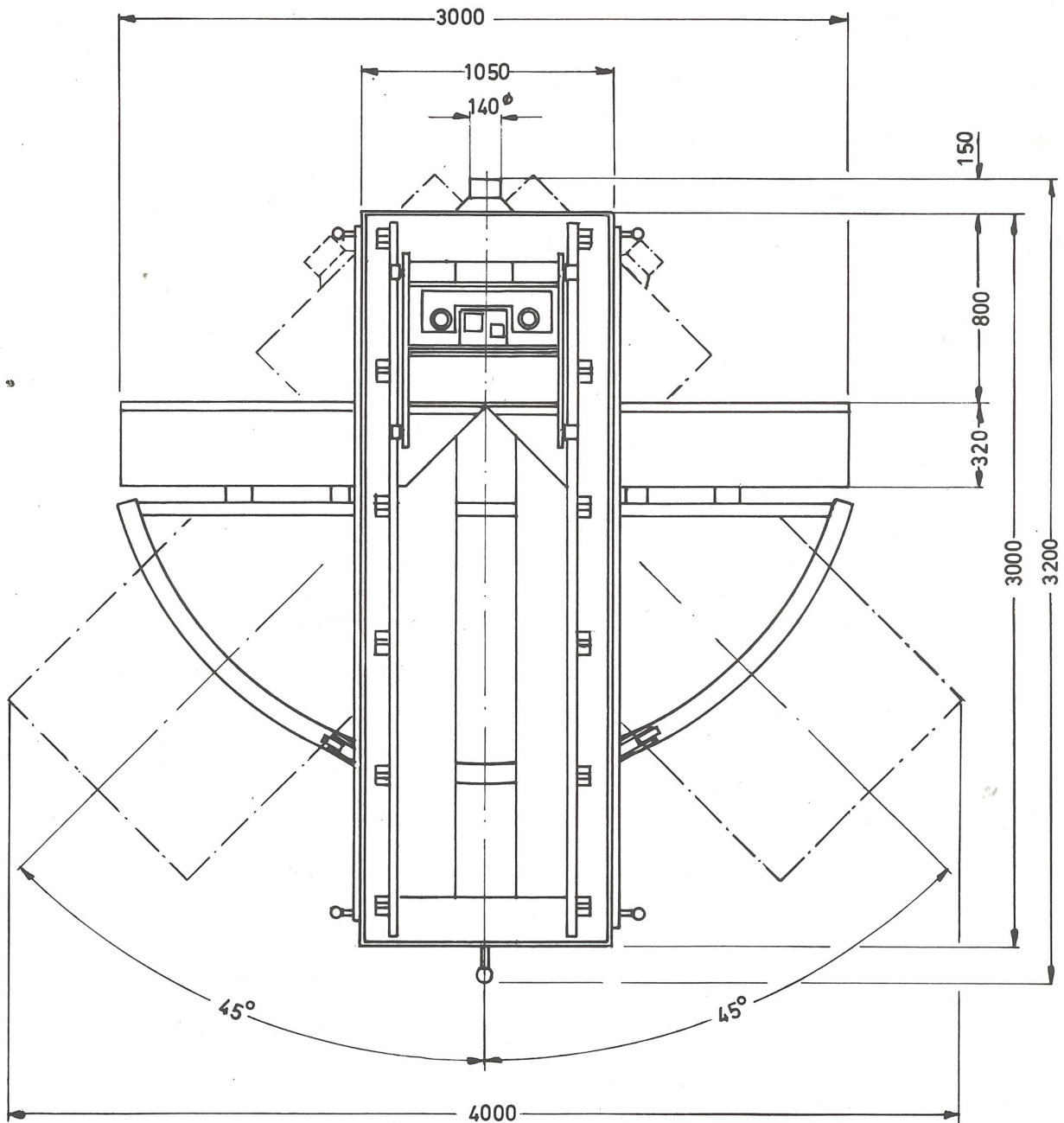
Die Maschine wird in zwei verschiedenen Ausführungen geliefert. Die Type 708 für Winkelschnitte und die Typ 709 für Winkel- und Schrägschnitte, nach beiden Seiten bis 45°.

Die Steuerung des Sägenaggregates erfolgt über Sensoren, welche links und rechts vom Sägeblatt angebracht sind. Durch diese Sensoren wird das Profil abgetastet und gleichzeitig die Steuerung für die horizontale und vertikale Bewegung des Sägewagens erreicht. Das Werkstück selbst bestimmt den Weg des Sägeblattes, so daß ohne großes Einstellen und ohne Schablone verschiedene Profile geschnitten werden können.

Quer zum Sägeblatt ist ein Aufspanntisch in der Maschine montiert, welcher mit einer elektrischen Höhenverstellung ausgerüstet ist. Eine im Aufspanntisch beidseitig angebrachte Vakuum-Spannvorrichtung garantiert ein einwandfreies Festhalten sämtlicher Profile.

Auf Wunsch kann die Maschine auch mit einem Vorritzaggregat ausgerüstet werden, welches unterhalb des Aufspanntisches beidseitig geführt auf Gleitbacken gleitet. Diese Einrichtung wird hauptsächlich dann benötigt, wenn U-Profile geschnitten werden, bei welchen die Beschichtung auch unten bis 30 mm durchgeht.





PANHANS

ANT. PANHANS GMBH D-7480 SIGMARINGEN
 Werkzeug- und Maschinenfabrik · Postfach 140 · Telefon (07571) 1621 · Telex 732519