

Die flexible Mehrblattkreissäge „K34“ von Paul eignet sich für viele Anwendungen, wie zum Beispiel zum Auftrennen von Heraklithplatten



Enorm flexibel in allen Klassen

Auftrennen, Profilieren und Formatieren sind eine Spezialität von Paul. Bei diesen Anwendungen geht es nicht nur um Holzwerkstoffe, sondern auch um Kunststoffe, Isoliermaterialien, Zementfaserplatten, Verbundwerkstoffe und vieles mehr. Die Mehrblattsägen des Unternehmens aus Dürmentingen erledigen alle Aufgaben zuverlässig.

Links unten: Eine Dreheinheit dreht zwischen den beiden Mehrblattkreissägen die bereits gefasteten Platten um 90 Grad zur weiteren Bearbeitung. Unten: Eine Wendeeinheit wendet die fertigen Produkte nochmals



Hydraulisch höhenverstellbare Sägewellen mit präzisen Einstellmöglichkeiten garantieren bei den Mehrblattsägen von Paul exakte Profile über die gesamte Werkstückbreite. Durch das tausendfach bewährte Vorschubsystem in Verbindung mit diversen Führungseinrichtungen erhalten die Anwender der Maschinen eine erstklassige Schnittqualität. Die Abweichung in der Geradheit der erzeugten Streifen und Profile beträgt wenige zehntel Millimeter.

Bei dem kürzlich von Paul gelieferten Zugschnittsystem für Heraklithplatten werden die ankommenden Plattenstapel auf einem Kettenförderer gepuffert. Die Vereinzelung der 2420 mm langen und 610 mm breiten Werkstücke erfolgt auf einem Hubtisch in Kombination mit einem Einschieber. Eine Schrägrollenbahn transportiert die HWL-Platten entlang eines Längsanschlags in eine

Schleifmaschine, um eine exakte Kalibrierung der Materialdicke vorzunehmen. Die Vorschubsteuerung der gesamten Linie erfolgt zentral mittels einer SPS-Steuerung.

Leere Paletten werden vor dem Schleifen auf einen Rollschienentisch übergeben, von dem sie manuell oder mit einem Gabelstapler abgenommen werden können. Im Anschluss an den Schleifprozess gelangen die Platten in die erste Mehrblattkreissäge vom Modell „K34G/800“, von der sie maßgenau besäumt und mit einer Fase versehen werden. Das mit Kardanantrieb ausgerüstete Vorschubsystem gewährleistet einen präzisen Materialtransport trotz strukturierter Oberfläche.

Um den Platzverhältnissen und den Anforderungen der Kunden gerecht zu werden, wurde auf eine Winkelübergabe zwischen der ersten und zweiten Mehrblattkreissäge verzichtet. Eine ausgeklügelte Mechanisierung

übernimmt die bearbeiteten Werkstücke, transportiert diese auf eine Dreheinheit, so dass eine Drehung um 90 Grad erfolgen kann. Nach erfolgter Übergabe übernimmt eine „K34G/2600“ die HWL-Platten und produziert daraus vier Werkstücke, die an den Schnittkanten ebenfalls mit einer Fase versehen sind. Eine Wendeeinheit dreht die profilierte Seite nach oben, bevor die manuelle Entnahme und letzte Sichtkontrolle vor dem Verpacken erfolgt.

Die Leistungsfähigkeit dieser Anlage liegt bei fünf Platten pro Minute. Bei einer Werkstückgröße von 595x595 mm werden somit 20 Teile pro Minute bzw. etwa 8000 Teile pro Schicht erzeugt. Dies ergibt eine Fläche von über 2800 Quadratmetern.

Paul Maschinenfabrik
D-88525 Dürmentingen
www.paul.eu