

Das **DUPLUS2** Konzept



Typen

Plattenaufteilsäge (fh 4, fh 6, fh 8)

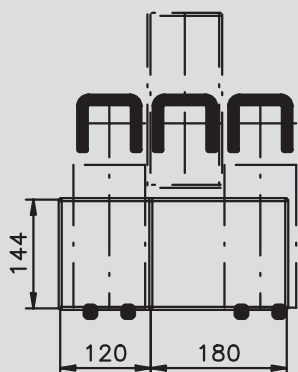
Baugröße 330/430/580/630

Automatische beschickte Maschinen

Min. Streifenbreiten bei zeitgleicher Bearbeitung:

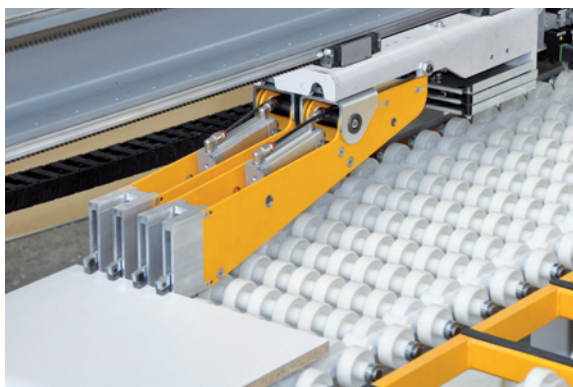
Streifen am Winkelanschlag: 120 mm

Zweiter Streifen im Haupteinschub: 180 mm

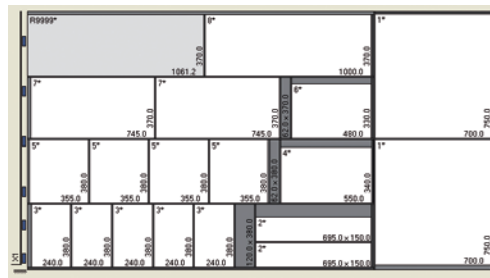


Das **DUPLUS2** Konzept dient zur Leistungssteigerung von Plattenaufteilsägen, indem zwei individuell arbeitende Einschübe Material in der Säge positionieren. Somit können Kopf- und Hauptteile gleichzeitig aufgeteilt oder Querschnitte von zwei Materialstreifen mit unterschiedlichem Schnittbild gleichzeitig gemacht werden.

Der zweite Einschub befindet sich auf der Winkelanschlagseite und ist mit 2 Klemmern bestückt (siehe Abb. unten).



Die Funktionsweise bei einer Plattenaufteilsäge mit Drehgerät im Rollentisch bei dem dargestellten Schnittplan ist wie folgt:



Funktionsweise

Das Drehgerät im Rollentisch dreht die Platte um 90° und der Kopfschnitt wird entsprechend dem Schnittplan ausgeführt. Das Kopfteil wird vom Bedienungsmann am Winkelanschlag positioniert und in die Klemmer des zweiten Einschubs geschoben. Das Hauptteil wird mit dem Drehgerät um 90° zurückgedreht und vom Haupteinschub übernommen. Beide Teile werden gleichzeitig und unabhängig voneinander für den ersten Schnitt positioniert. In Folge wird das Kopfteil zugesägt während das Hauptteil entsprechend dem Schnittplan in Längsstreifen aufgeteilt wird (siehe Abb. 1).



Abb. 1



Abb. 2

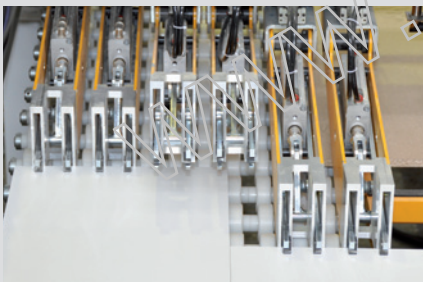


Abb. 3

Aufteilen des Hauptteils

Im Anschluss werden die ersten beiden Streifen des Hauptteils um 90° gedreht. Der erste Streifen wird vom zweiten Einschub geklemmt und der zweite Streifen vom Haupteinschub. Somit können diese beiden Streifen unabhängig voneinander für den ersten Schnitt positioniert und in weiterer Folge entsprechend dem Schnittplan abgearbeitet werden (siehe Abb. 2). Es sind dabei nur die Klemmer im Einsatz, welche abhängig von der jeweiligen Streifenbreite benötigt werden. Die Ansteuerung der Klemmer erfolgt vollautomatisch über das Programm (siehe Abb.3).



Die beiden letzten Streifen des Hauptteils werden wie oben beschrieben abgearbeitet. Bei automatisch beschickten Plattenaufteilsägen mit separatem Abschiebewagen kann während des Zuschnittprozesses bereits die nächste Platte beschickt und ausgerichtet werden.

Es kann auch vorkommen, dass nur der zweite Einschub bei den letzten Querschnitten benötigt wird. In diesem Fall kann der Haupteinschub bereits die nächste Platte beschicken bzw. übernehmen und gegen die Paketausrichter ausrichten.

