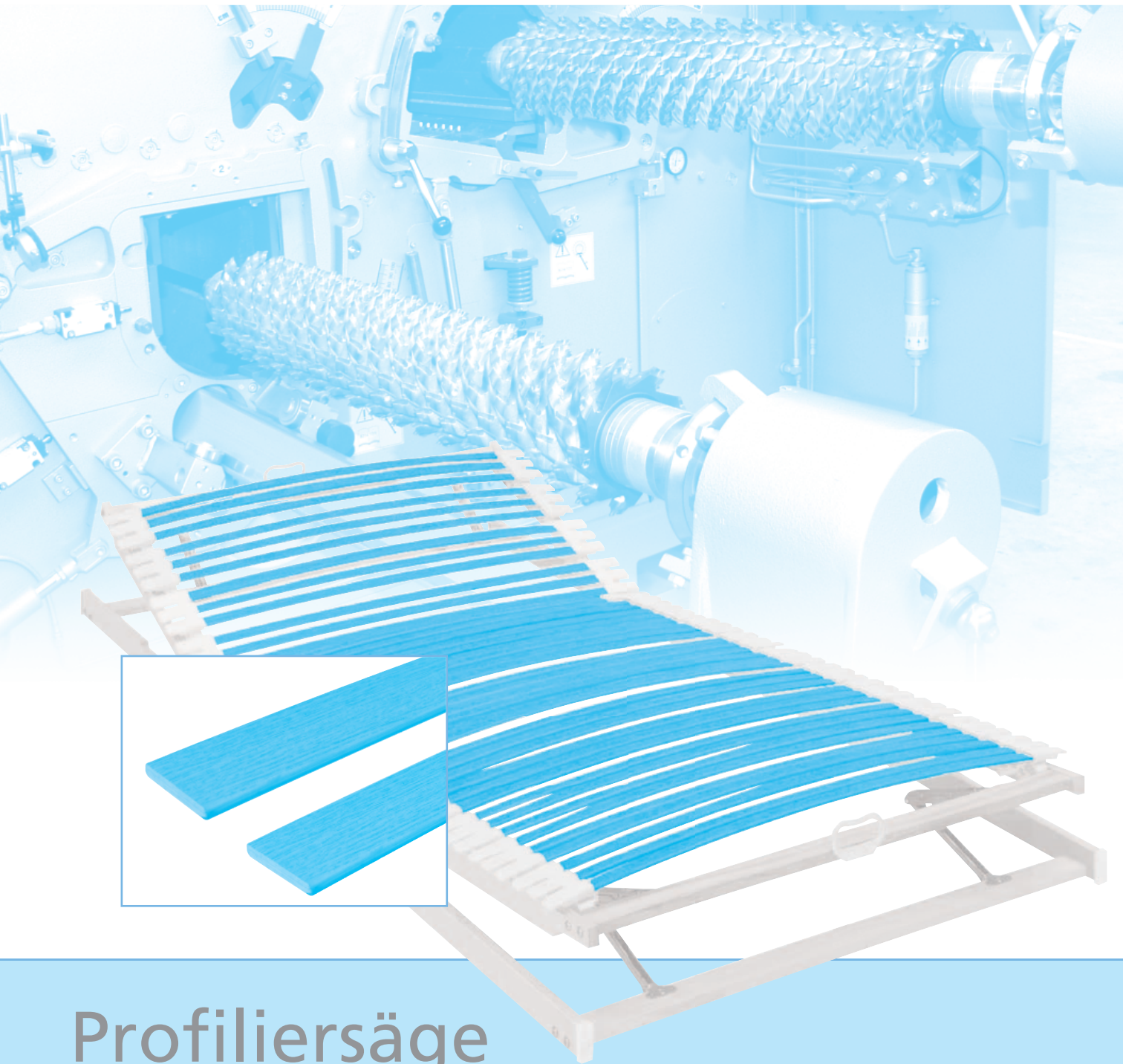




Maschinenfabrik GmbH & Co. KG



Profiliersäge für Bettfederleisten



DIE K34G-OUR - EINE MODIFIZIERTE MEHRBLATTSÄGE AUS

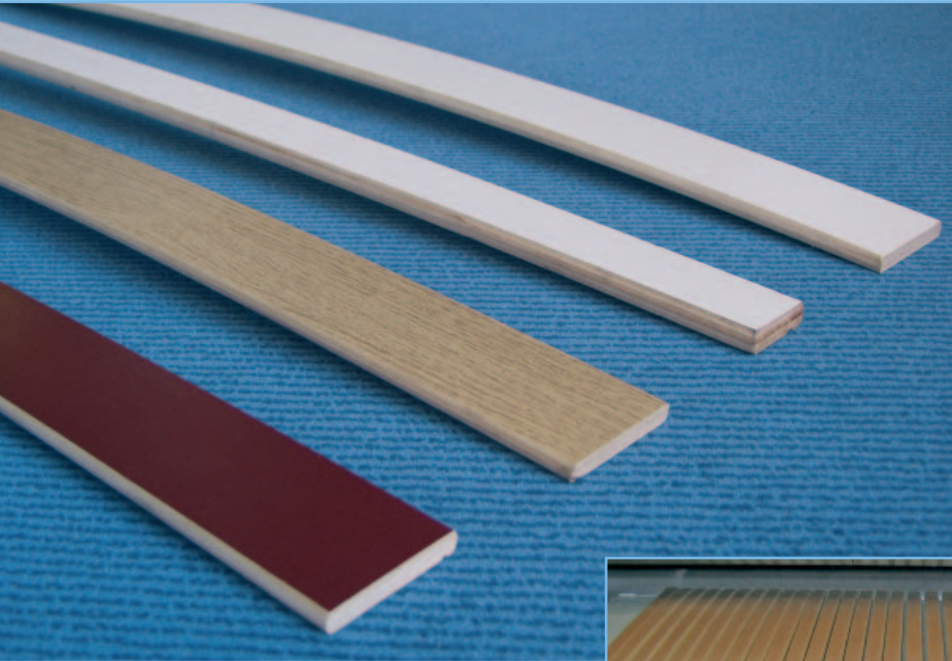


Abb. 1 Verschiedene Varianten von Bettfederleisten

Die K34G-OUR wurde speziell zum Auftrennen und Profilieren von gebogenen Bettfederleisten entwickelt.

Die Platten werden in einem Durchgang aufgetrennt und profiliert. Daraus ergeben sich folgende Vorteile:

Maximaler Profit durch

- Einsparung mehrerer Arbeitsschritte
- sehr große Leistungssteigerung



DIE SÄGETECHNIK

Durch die bogenförmige Anordnung der Vorschubwalzen kann gebogenes Plattenmaterial mit einem Biegeradius von ca. 3–9 m zu Bettfederleisten bearbeitet werden. Die Maschine arbeitet im Gegenlauf mit einer oben und mit einer unten liegenden Sägewelle. Auf beiden Wellen werden spezielle Profilierwerkzeuge aufgespannt.

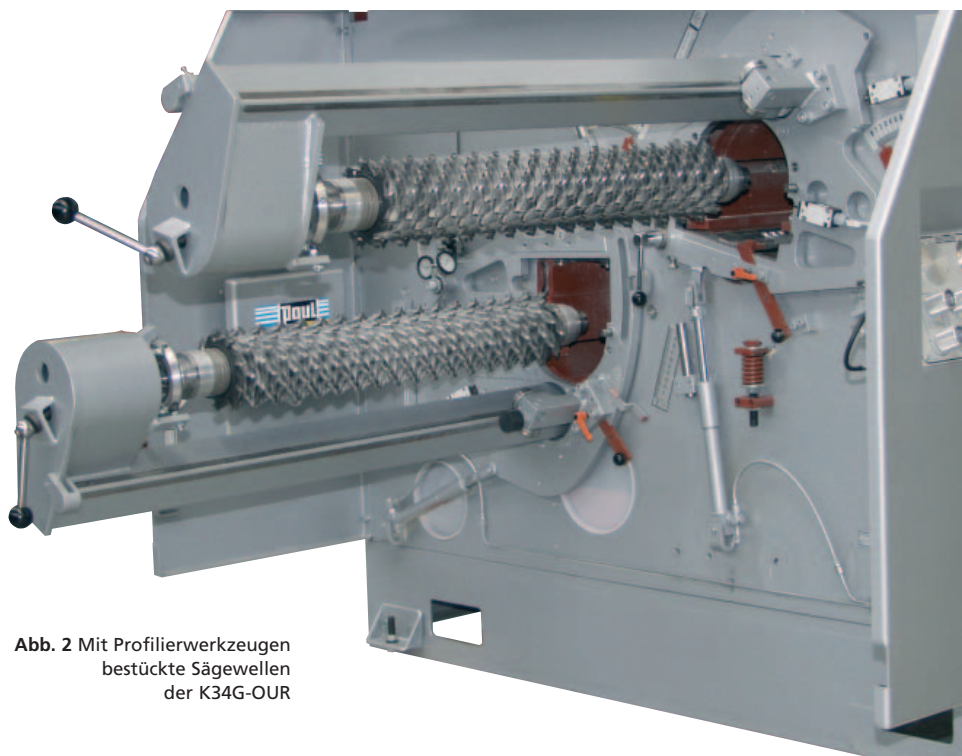


Abb. 2 Mit Profilierwerkzeugen bestückte Sägewellen der K34G-OUR



DER MODELLREIHE K34



Abb. 3 Modell K34G-OUR

EINFACHE BEDIENUNG UND EINSTELLUNG

Die Positionierung der Sägewellen erfolgt exakt mit Hilfe digitaler Schnitthöhenanzeigen. Die Ausrichtung der Werkzeuge der unteren Sägewelle zu den oberen erfolgt durch eine axiale Verschiebung der unteren Hauptlagerschwinge. Die Beschickung der Maschine kann manuell oder vollautomatisch erfolgen.

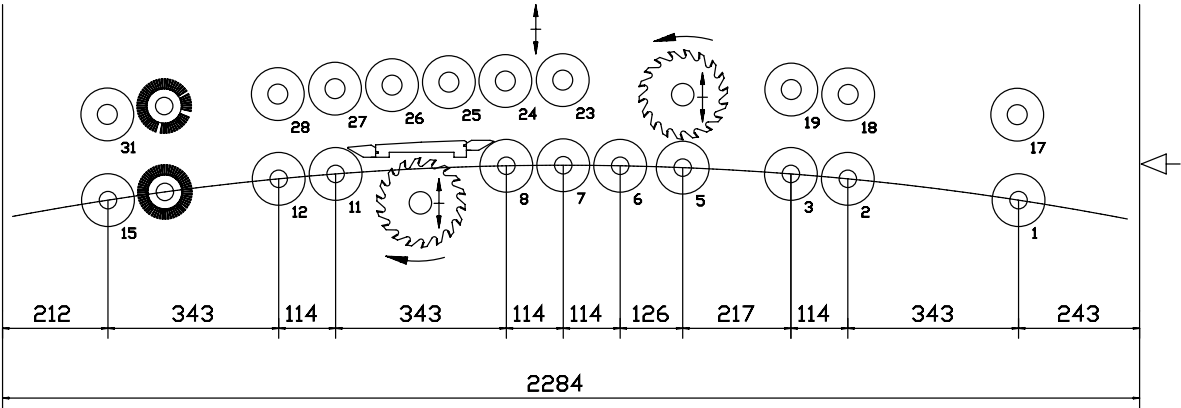


Abb. 4 Schema K34G-OUR



TECHNISCHE DATEN

K34G-OUR	
Nenn-Durchgangsbreite	800 1200 mm
Schnitthöhe (Standard)	8–12 mm
Sägewellen Ø	75 100 mm
Oberwalzen	10
Unterwalzen	10
Antrieb der Walzen	Kardan
Vorschubgeschwindigkeit frequenzgesteuert (Standard)	15–50 m/min.
Min. Werkstücklänge	500 mm
Max. Antriebsleistung	90 kW (4500 U/min.)
Abmessungen:	
Arbeitshöhe (Standard)	800 mm
Länge / Höhe ca.	2384 1430 mm
Breite ca.	2240 2640 mm
Gewicht ca.	6600 7000 kg

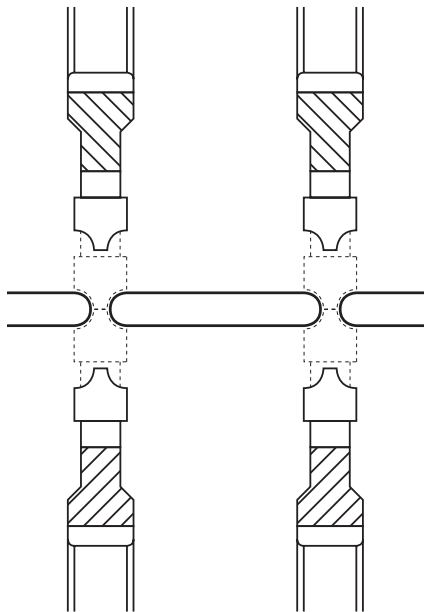


Abb. 5 Schema Profilierung der Bettfedern

LAYOUT

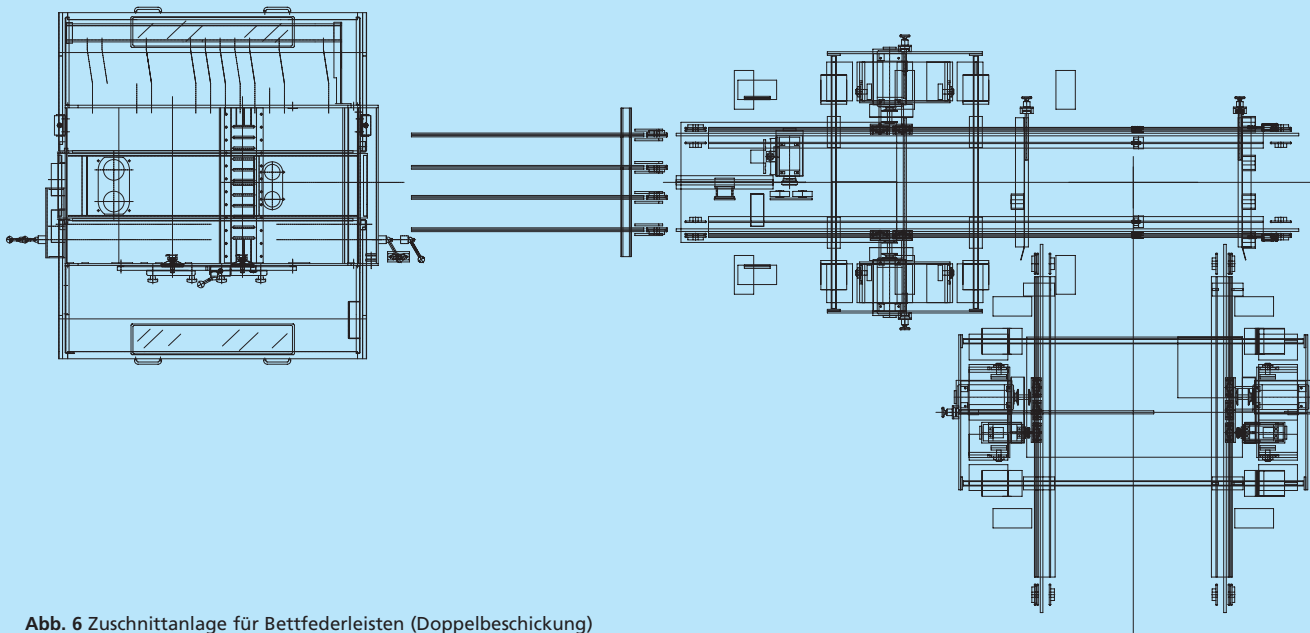


Abb. 6 Zuschnittanlage für Bettfederleisten (Doppelbeschickung)