

Grundaufbau

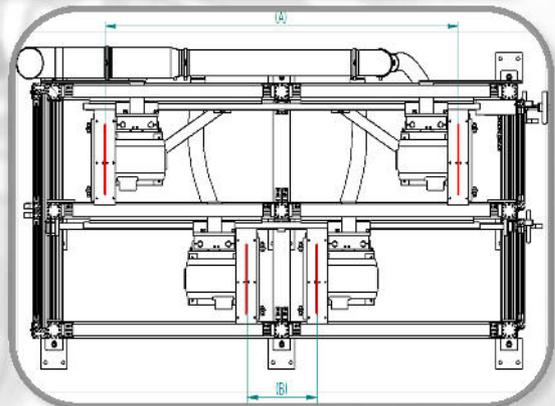
- Grundrahmen in Aluminiumprofil-Bauweise.
- Führungen als gehärtete Rundführungen mit Kugelumlauflinien ausgeführt.
- Seitliche Zugangstüren zu den Sägeeinheiten.

Mechanischer Aufbau

- Je nach Ausführung kann eine Randbeschnittsäge mit 2 bis 5 Sägeeinheiten ausgestattet sein. Je nach Anzahl werden die Einheiten teils nebeneinander, teils (in Extrusionsrichtung) hintereinander angeordnet. Entsprechend ergibt sich die Maschinengesamtlänge.
- Die Sägemotoren sind als Servomotoren in verschiedenen Leistungsstufen ausgeführt.
- Für hohe Späneabsaugung ausgelegte Sägeschutze unterhalb und Absaugkästen oberhalb der Warenbahn. Die oberen Absaugkästen werden beim Aktivieren einer Sägeeinheit vertikal auf die Warenbahn abgesenkt.
- Querverstellung der Sägeeinheiten über Trapezgewindespindeln und Handräder.
- Supportverstellung zur gemeinsamen Verstellung der äußeren Sägeeinheiten.

Elektrotechnik

- Bedienfeldfunktionen:
 - Aktivieren/Deaktivieren der einzelnen Sägeeinheiten.
 - Einstellungen aller maschinenrelevanten und produktionsrelevanten Parameter (z.B.: Sägeblatt Drehzahlen).
 - Handbedienfunktionen zur Überprüfung der Maschinenfunktionen nach Reparatur- oder Wartungsarbeiten.
 - Überwachung der Leistungsaufnahme der Sägemotoren zur Ermittlung der Zustände der Sägeblätter.



Technische Daten:

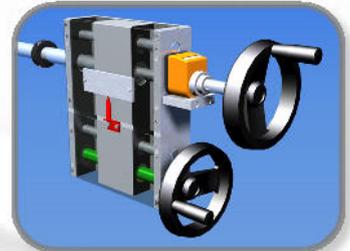
	RBU/RB2 1600	RBU/RB2 2000	RBU/RB2 2500	RBU/RB2 3000
Arbeitsbreite (max./min) (A/B)	1800/800 mm	2200/800 mm	2700/800 mm	3200/800 mm
Durchgangsbreite	2100 mm	2500 mm	3000 mm	3500 mm
Max. Sägeblattdurchmesser	420 mm			
Anzahl Sägeeinh. Mögl.	RBU: 2; RB2: 4	RBU: 3; RB2: 5	RBU: 3; RB2: 5	RBU: 3; RB2: 5

Ausstattung / Optionen / Zusatzausstattung:

Nachfolgend eine Auswahl verschiedener Optionen / Zusatzausstattungen für diese Maschine:

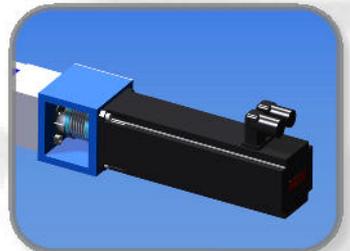
Querverstellung getrennt

In der Regel werden die äußeren Sägeeinheiten einer Randbeschnittsäge gemeinsam über eine Rechts-/Linksspindel und einer gemeinsamen Supportverstellung quer zur Extrusionsrichtung verstellt. Mittentrenn-Sägeeinheiten zur weiteren Segmentierung des Materialstrangs werden über jeweils eigene Stellspindeln positioniert. **Optional** können auch alle Sägeeinheiten mit getrennter Verstellung ausgeführt werden.



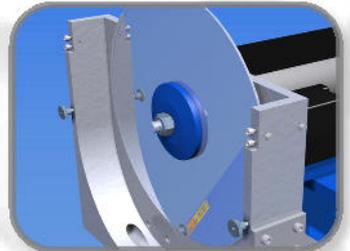
Querverstellung über Stellantriebe (Option)

Auf Wunsch kann die Verstellung der Sägeeinheiten quer zur Extrusionsrichtung vollständig mittels Stellantrieben ausgeführt werden. Die Positionseingabe für die jeweiligen Arbeitspositionen der Einheiten erfolgt dann über das Bedienfeld der Maschine. Die Supportverstellung kann hierbei über die Software realisiert werden.



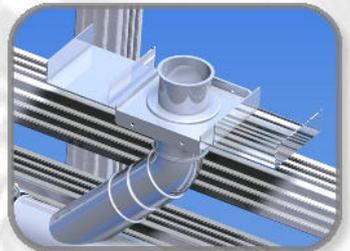
Schnellwechselsystem für Sägeblatt

In der Standardversion werden die Flansche zur Klemmung des Sägeblatts über eine reguläre Sechskantmutter auf der Motorwelle fixiert. **Optional** kann eine spezielle Version der Sägemotoren mit Schnellklemmsystem für die Sägeflansche verwendet werden. Mit dieser Variante kann ein Sägeblattwechsel schnell und mit minimalem Kraft- und Werkzeugaufwand erfolgen.



Absperrschieber für Absauganschlüsse (Option)

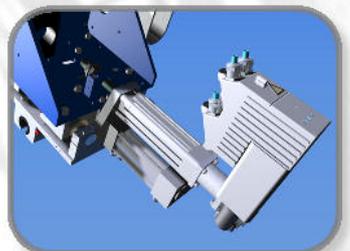
Die Absauganschlüsse der Sägeschutze und der oberen Absaughauben können auf Wunsch mit Absperrschiebern ausgestattet werden. Diese Schieber können manuell betätigt pneumatisch oder elektromechanisch ausgeführt sein. Dadurch kann bei nicht Verwendung einer Sägeeinheit das angeschlossene Absaugsystem entlastet werden.



Einstellung der Sägeblattaustrittshöhe

Die Standard-Einstellung für die Sägeblattaustrittshöhe erfolgt manuell über einen einstellbaren Anschlag für den Motorträger mit dem eigentlichen Sägemotor. **Optional** kann die Verstellung auch über einen Stellantrieb ausgeführt werden. Die Austrittshöhe kann dadurch bequem am Bedienfeld geändert werden, ohne den Produktionsprozess zu beeinflussen.

Die eigentliche Bewegung zum Anheben und Absenken des Motorträgers erfolgt bei beiden Versionen pneumatisch.



Randbeschnittfräse anstatt Randbeschnittsäge

Die Längstrenneinheit ist auch als Randbeschnittfräse erhältlich. Hierbei erfolgt der Schnitt durch einen speziellen Fräsmotor und einen Schafffräser anstatt über ein Sägeblatt. Hierdurch können noch bessere Oberflächenqualitäten erzielt und für reguläre Sägeblätter eventuell problematische Materialien (z.B.: GVK) mit höheren Werkzeugstandzeiten geschnitten werden.

Der mechanische Aufbau der Randbeschnittfräse ist ähnlich der Randbeschnittsäge.

