

Grundaufbau

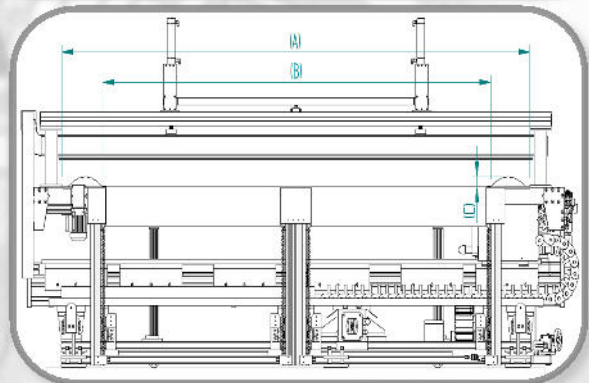
- Unterbau aus geschweißten Stahl-Hohlprofilen.
- Querschlitteneinheit überwiegend in Aluminiumbauweise zur Gewichtsreduzierung für hohe Bewegungsgeschwindigkeiten.
- Kontaktflächen zum Produkt in Edelstahl oder Kunststoff-Gleitmaterialien ausgeführt.
- Stabile Auflagen für das Extrusionsgut über die gesamte Maschinenlänge.

Mechanischer Aufbau

- Mitfahrbewegung mit dem Extrusionsgut über Kugelumlaufspindeltrieb, Servomotor und spezieller Mitlaufsteuerung.
- Antrieb des Sägeschlittens in Schnittrichtung über staubgeschützte, geschlossene Kugelumlaufspindeleinheit und Servomotor.
- Für hohe Späneabsaugung ausgelegter Sägeschutz unterhalb und Absaugbalken oberhalb der Warenbahn. Führung der Absaugschläuche über entsprechende Energiekette.
- Oberer Absaugbalken ist gleichzeitig als Klemmbalken zur Fixierung der Warenbahn ausgelegt.
- Abtransport der geschnittenen Platten über extrem reißfestes Transportband mit automatischem Ausgleich der Mitfahrbewegung.
- Sägemotor als Servomotor in verschiedenen Leistungsstufen ausgeführt.

Elektrotechnik

- Bedienfeldfunktionen:
 - Eingabe der Längen von Produktionsschnitten und Rücklaufmaterial.
 - Schnittzähler mit Unterscheidung von Produktionsschnitten und Rücklaufmaterial-Schnitten.
 - Einstellungen aller maschinenrelevanten und produktionsrelevanten Parameter.
 - Handbedienfunktionen zur Überprüfung der Maschinenfunktionen nach Reparatur- oder Wartungsarbeiten.



Technische Daten:

	QTS-1250	QTS-1600	QTS-2000	QTS-2500	QTS-3000
Schnittbreite (B)	1420 mm	1720 mm	2120 mm	2620 mm	3120 mm
Durchgangsbreite (horiz/ vert) (A)	2050/155 mm	2350/155 mm	2750/155 mm	3250/155 mm	3750/155 mm
Max. Sägeblattaustrittshöhe (C)	58 mm				
Max. Extrusionsgeschwindigkeit	12 m/min				
Max. Sägeblattdurchmesser	420 mm				

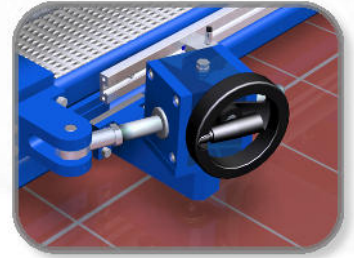
Ausstattung / Optionen / Zusatzausstattung:

Winkelverstellung

Der Unterbau der Maschine besteht aus einem Unterrahmen und einem Oberrahmen. Der Oberrahmen kann über eine Spindeleinheit auf dem Unterrahmen verdreht werden. Damit kann die Rechtwinkligkeit der Schnittkante zur Seitenkante der geschnittenen Platte bei Bedarf korrigiert werden.

Die Verstellung erfolgt bei der Standardversion manuell über ein Handrad.

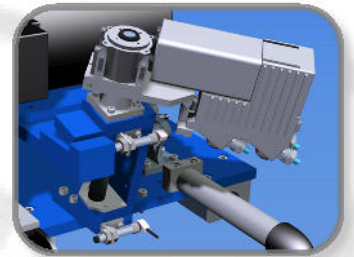
Optional kann die Verstellung auch über einen Stellantrieb ausgeführt werden.



Einstellung der Sägeblattaustrittshöhe

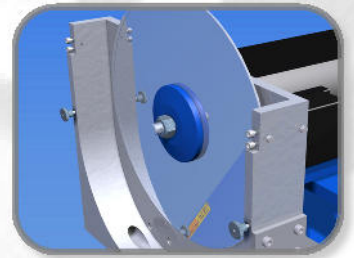
Die Standard-Einstellung für die Sägeblattaustrittshöhe erfolgt manuell über einen einstellbaren Anschlag für die Motorwippe mit dem eigentlichen Sägemotor. **Optional** kann die Verstellung auch über einen Stellantrieb ausgeführt werden. Die Austrittshöhe kann dadurch bequem am Bedienfeld geändert werden,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

Die eigentliche Bewegung zum Anheben und Absenken der Motorwippe erfolgt bei beiden Versionen pneumatisch.



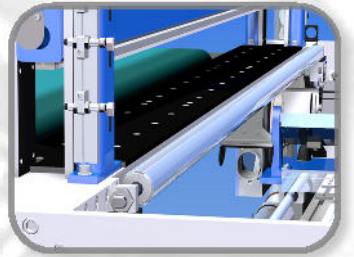
Schnellwechselsystem für Sägeblatt

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 Sägef lansche verwendet werden. Mit dieser Variante kann ein Sägeblattwechsel schnell und mit minimalem Kraft- und Werkzeugaufwand erfolgen.



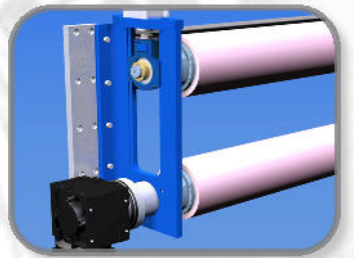
Anheberolle für empfindliche Plattenmaterialien

Die Auflageflächen der Maschine sind mit polierten Edelstahlblechen und Kunststoffen mit hervorragenden Gleiteigenschaften versehen. Um zusätzlich den Kontakt zwischen den Auflageflächen und dem Extrusionsgut zu vermeiden kann der Materialstrang durch eine einlaufseitig angebrachte, pneumatisch betätigte Rolle angehoben werden. Dies kann im Besonderen bei Verwendung von Schutzfolie auf der Unterseite des Materialstrangs hilfreich sein.



Hilfsabzugs-Einheit (Optional)

Bei der Produktion von sehr dünnen, nicht steifen Platten kann es zu Aufwölbungen des Plattenmaterialstrangs kommen; besonders dann, wenn die Abzugs-Maschine der Extrusionsanlage in großer Entfernung zur Quertrenn-Einrichtung steht. Für einen sicheren Einzug des Plattenmaterialstrangs in die Maschine kann einlaufseitig, mitfahrend mit dem Längsschlitten der Maschine eine angetriebene Abzugsrolle mit Gegendruckrolle eingebaut werden. Dieser Hilfsabzug kann **optional** auch mit der Funktion der Anheberolle ausgeführt werden.



Quertrennfräse anstatt Quertrennsäge

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

Der mechanische Aufbau der Quertrennfräse ist ähnlich der Quertrennsäge.

