TECHNISCHE DATEN

1 TECHNISCHE DATEN DES SYSTEMES

- Signiereinheit		
anzahl Scheiben	**1**	**stück**
- Zufuhrsystem		
bahnlänge	**19.000**	**mm effektiv**
Bahnbreite	**620**	**mm effektiv**
Max. Belastung	**290**	**kg/mtr**
- Schleppenketten Quertransport		
Bahnlänge	**5.000**	**mm**
Anzahl Schleppenket.	**5**	**stück**
- Längenmeßsystem		
Länge Messbahn	**18.000**	**mm**
- Abfuhrsustem		
Bahnlänge	**13.000**	**mm effektiv**
Bahnbreite	**620**	**mm effektiv**
Max. Belastung	**290**	**kg/mtr**
- Schleppenketten Quertransport		
Bahnlänge	**5.000**	**mm**
Anzahl Schleppenket.	**4**	**stück**

2 BESTIMMUNGSGEMÄßE VERWENDUNG

Minimale und maximale Materialabmessungen (**Fe37**)

Flachstahl	Breite	**80- 1.000**		**mm**
	Dicke	**10 – 50**		**mm**
Winkelstahl	(H x B)	**80 x 80**	**-**	**240 x 240**
U-Profile		**UNP 80**	**-**	**UNP 400**
I-Profile		**IPE 80**	**-**	**IPE 600**
H-Profile		**HEA 100**	**-**	**HEM 600**
Rechteck Rohr	(H x B)	**80 x 80**	**-**	**300 x 300**
Max. Wandstärke		**50**		**mm**
Max. Profillänge		**18.000**		**mm**
Max. Gewicht		**290**		**kg/m**
Arbeitshöhe		**850**		**mm**

3. TECHNISCHE DATEN PRO UNTERTEIL

Die Anlage besteht aus folgenden Systemen: siehe Übersichtszeichnungen.

3.1 VACON 110 COMPUTERSYSTEM

- IBM-kompatibler PC Pentium 233 MHz		
- Input	**220/240 V**	**3,5 A**
- Output	**200**	**W**
- Grafikkarte TFT-Nummer: Model ANB-232T	**VGA/TFT**	

3.2 HYDRAULISCHES AGGREGAT

- Förderstrom Pumpe	**5,5**	**kW**
- Maximaldruck	**250**	**bar**

3.3 TRANSPORTSYSTEM

- Nennleistung Querförderer Zufuhr	**1,5**	**kW**
- Nennleistung Messwagen	**1,5**	**kW**
- Fahrgeschwindigkeit Wagen zur Längenmessung	**30**	**m/min**
- Positionsgenauigkeit	**0,2**	**mm**
- Nennleistung Querförderer Abfuhr	**1,5**	**kW**
- Nennleistung Abfuhr	**0,75**	**kW**

3.4 BOHREINHEIT

- Spindeldrehzahl stufenlos	**250 bis 1200 Drehungen/min**	
- Förderstrom Bohrangetrieb	**5,5**	**kW**
- Max. Drehmoment	**1500**	**Nm**
- Motorleistung Vorschub Bohr	**1,1**	**kW**
- Motorleistung positionierung	**0,55**	**kW**
- Bohraufname	**SK40**	
- Max. Bohrdurchmesser	**Ø 40**	**mm**

3.5 SIGNIERSYSTEM

- Zeichenhöhe	**10**	**mm**
- Anzahl Zeichen	**1 x 36**	**Zeichen**
- Anzahl Scheiben	**1**	

3.6 BANDSÄGE (TYPE HS 310/620 GBS)

Schnittbereich	flach (H x B)	**310 x 620**	**mm**
Gehrungsschnitte bis	+/- 75° (15°)	**310 x 575**	**mm**
Gehrungsschnitte bis	+/- 60° (30°)	**310 x 490**	**mm**
Gehrungsschnitte bis	+/- 45°	**310 x 375**	**mm**
Gehrungsschnitte bis	- 30° (60°)	**310 x 230**	**mm (einseitig)**
Regelbereich stufenlos		**20 – 120**	**m/min**
Sägemotor		**4**	**KW**
Sägebandabmessung		**6.850 x 34 x 1,1**	**mm**
Hydraulische Bandspannung		**18.000**	**N**
Materialspannung		**1.500 – 10.000**	**N**
Schnittkaft stufenlos einstelbar		**500 – 1500**	**N**

4 TRANSPORT UND GEWICHTE

Die Maschine wird mit einem Kran transportiert. Pro Teil wird das Brutto-Rohgewicht hier abgebildet.

Bohreinheit (Gewicht ca. 12000 kg pro Teil)
Für das heben von diesen Unterteilen, sind Kranösen an der obenseite von die Machine montiert. Mit Hilfe von Hebeketten kan dieser Teil aufgeheben worden.
Aufgepaßt für beschädigungen !!

Zufuhr-/Abfuhrbahn mit Querförderer (Gewicht ca. 2000 kg pro Teil)
Es gibt hierfür keinen Hebebalken. Informationen diesbezüglich sind bei Voortman zu erhalten.

Zwischenbahn (Zwischen Säge und Bohreinheit) (Gewicht ca. 200 kg)
Die Zwischenbahn kan man aufheben mit Hebebändern an das Gestell.
Aufgepaßt für beschädigungen !!

Säge (Gewicht ca. 3500 kg)
Die Säge muß man heben an die Kranösen, dieses Kranösen sind an die obenseite von die Säge montiert, in das Gestell sind hierfür Gewindelochen montiert (siehe anleitung PEHAKA).
Aufgepaßt für beschädigungen !!

Signiereinheit (Gewicht ca. 1.000 kg)
Die Signiereinheit kan man aufheben mit Hebebändern an das Gestell.
Aufgepaßt für beschädigungen !!

Für die Sicherheit muß bei Hebearbeiten von offiziell freigegebenen Hebebändern Gebrauch gemacht werden.

5 INSTALLATION UND ZUSAMMENBAU

Die Systeme werden mit einem Kran (durch Hebebalken) auf die richtigen Plätze gesetzt. Danach wird jedes System zentriert, in Länge und Höhe. Wenn die Maschine zentriert ist, kann man die Löcher im Fußboden anbringen und die Teile können verankert werden.
Danach werden die Leitungen (Elektrik, Hydraulik und Pneumatik) angeschlossen. Siehe auch die Paragraphen 2.1, 2.2, 2.3 und die Schaltpläne für den Anschluss und Inbetriebnahme der Zentral-Steuerung.

Die erste Inbetriebnahme geschieht durch Personal von Voortman Automatisering.

6 ABBAU

Zuerst muß man die ganze Installation ausschalten ⟹ SIEHE PARAGRAPH 2.6!!
Dann müssen die Leitungen (Elektrik, Hydraulik und Pneumatik) entkuppelt worden.
Danach muß man die Ankerbolzen aus den Fußboden entfernen.

Durch den Gebrach von Hebebalken kann man jedes Teil der Maschine transportieren.
Bei definitivem Abbau, müssen alle Öle aus den Teilen entfernt worden sein (z.B. Öl im Zahnradkasten).