



Hochleistungs-Schnellschneider 115

High-Speed Guillotine 115

Hochleistungs-Schnellschneider 115

Sattelpositionierung per elektronischem Handrad

Hochgenau und einfach zu bedienen.

Sattelantrieb durch Servomotor

Schnelle Positionierung des Schneidgutes mit bis zu 30 cm / sec. Sattel -Geschwindigkeit, -Beschleunigung und -Abbremsung sind einstellbar. Besonders bei problematischem Schneidgut von Vorteil.

Optimierter Schneidzyklus

Unnötige Totzeiten wurden eliminiert. Hiermit ist der Schneidzyklus mehr als 30% schneller.

Programmierbare Presskraft

Mit klarer, deutlicher Visualisierung von gewähltem und tatsächlichem Pressdruck im Display.

Automatische Anpassung des Pressdruckes an die Schneidbreite

Kein extremes Überpressen der schmalen Seite der Schneidlage mehr. Dadurch ergibt sich eine längere Standzeit des Messers und eine höhere Schnittgenauigkeit. Die klare Visualisierung im Display informiert den Bediener jederzeit über die tatsächliche Presskraft.

Automatisierter Sicherheitsmesserwechsel von vorn

Die Messerwechsel-Schutzvorrichtung bietet höchste Sicherheit für den Maschinenführer. Messerausbrüche bei Messerwechsel sind ausgeschlossen. Neue formschlüssige Messerabstützung über Exzenter.

Schneller Messerwechsel

Neue Messerwechseleinrichtung (Messeraufzug & Einstelllehren) mit automatischer Messerfeinjustierung. Das Verstellen des Messerträgers sowie das Abschalten des Hauptmotors entfallen. (Messerdickenkorrektur $\pm 0,99$ mm)

Größere Stabilität durch neuen einteiligen Gusskörper und neuer Tischaufhängung

Die verwindungsfreie Schneideinheit ist ideal für hohe Beanspruchungen und garantiert höchste Schneidgenauigkeit für Jahrzehnte.

Wartungsarme Elektromagnetkupplung

mit weichem, Mechanik schonendem Einkuppeln des Hauptantriebes.

Pressbalkenstoppfunktion

Der Pressbalken stoppt automatisch nach jedem Schnitt kurz über dem Produkt.

Robuster Maschinentisch

2 mm starke Edelstahlplattierung auf dem Maschinentisch, eine Korrosion durch Beschädigung der Oberfläche wie bei einer mit Nickel- oder Chrom-Veredlung ist durch die verwendete Materialstärke nahezu ausgeschlossen.

ENERGIE

Tischgebläse

Das Gebläse für den Lufttisch läuft nicht permanent, sondern wird energie- und lärmsparend im Schneidprogramm ein- und ausgeschaltet. Der Gebläsemotor läuft nur dann wenn er benötigt wird.

Geschlossener Maschinentisch

Für ein komfortables Drehen auch schwerer Schneidlagen ist der Maschinentisch geschlossen und bildet somit immer ein kräftiges Luftpolster. Einen bremsenden Spalt mit Abdeckband gibt es nicht mehr und somit auch nicht mehr die Gefahr, dass die unteren Bogen hier hängen bleiben können.

Effizienter Antrieb

Als Hauptgetriebe kommt bei der neuen Wohlenberg ein großes Stirnradgetriebe zum Einsatz. Dieses ist nicht so anfällig wie z.B. ein Schneckengetriebe und benötigt weniger Energie.



Geschlossener Maschinentisch
ohne Schlitz und Abdeckband

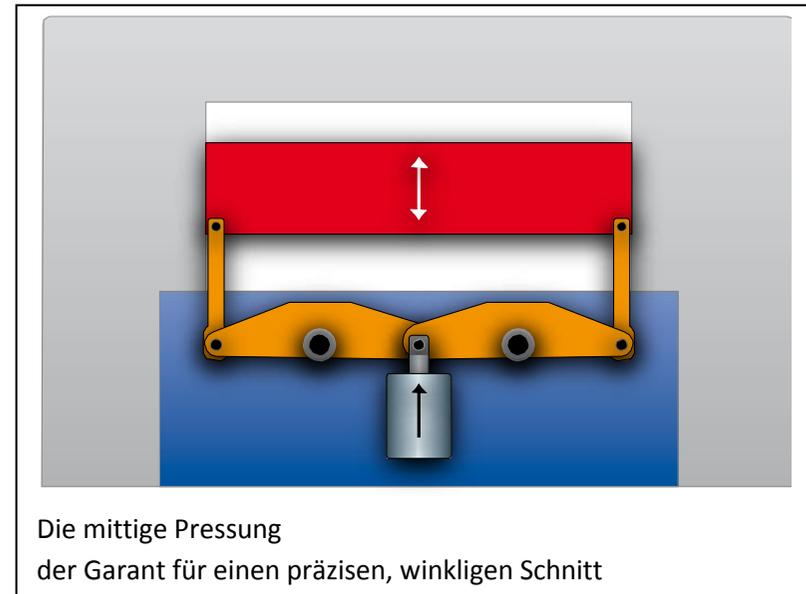
PRÄZISION

Mittige Pressung

Eine Grundvoraussetzung für einen winkligen, präzisen Schnitt ist eine gleichmäßige Pressung über die gesamte zu pressende Fläche. Um dies sicherzustellen, hat die neue Wohlenberg ihren Presszylinder mittig unter dem Schneidemaschinentisch. Über zwei massive Umlenkhebel wird der Pressbalken auf beiden Seiten gleichstark auf das Schneidgut heruntergezogen.

Präzise Pressbalken-Steuerung

Um die Bewegung des Pressbalkens präzise steuern zu können, besitzen die Wohlenberg Hochleistungs-Schnellschneider eine neuartige Kinematik. Die Position des Fußhebels wird dabei linear auf den Pressbalken übertragen. Das ermöglicht ein sanfteres Aufsetzen ohne Verrutschen der oberen Bogen.



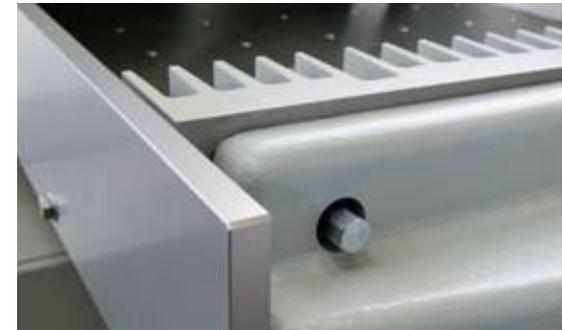
Die mittige Pressung
der Garant für einen präzisen, winkligen Schnitt

Seitenlineale

Eine weitere Grundvoraussetzung ist eine geometrisch einwandfreie winklige Maschine. Die Seitenlineale der neuen Wohlenberg sind daher aus extra dickwandigem Aluminium, denn nur wenn Sie Ihr Schneidgut an hochgeraden Seitenlinealen anlegen, können sie auch einen winkligen Schnitt erwarten.

Präzisionstransportspindel

Der Sattelantrieb erfolgt mit einer Präzisionstransportspindel. Diese ist sehr eng mit einer massiven Rundführung verbunden, die hohe Kräfte verlustarm aufnehmen kann. Sollte der Bediener einmal etwas zu kräftig am Sattel anstoßen, führt das nicht zu einer Auslenkung des Sattels. Mit diesem hoch präzisen Antrieb ist es möglich, den Sattel um 1/100 mm vor oder zurück zu bewegen.



Massive Seitenlineale



Präzisionstransportspindel mit massiver Rundführung

OPTIONEN

Schnittandeuter LED

Der Schnittandeuter mit LED ist extrem langlebig. Das Austauschen der Lämpchen ist nicht mehr erforderlich.

Mikro-perforierte Lufttische

Der Maschinentisch ist mit Mikro- luftdüsen ausgestattet (anstelle von „Kugeldüsen“.) Die höhere Anzahl der Luftdüsen führt zu einem besseren Luftpolster unter der Lage.

ASE (Automatische Späneentsorgung)

Späne werden unterhalb des Vordertisches entsorgt. Entsorgung scharfkantiger Späne ohne Verletzungsrisiko (z. B. Aluminiumspäne). Der Wohlenberg ASE ist eine wirkungsvolle Rationalisierungsmöglichkeit und erhöht die Produktivität der Schneidemaschine um ca. 30 %. Des weiteren ist der neu entwickelte ASE – zum Sammeln von kleinen Nutzen auf dem Vordertisch – bis zu 4 mm absenkbar. Das schnelle Öffnen und Schließen des Tisches erfolgt elektromotorisch. Die Auf- und Abwärtsbewegung geschieht pneumatisch.

Vordertischluft getrennt schaltbar

Für das leichte Entladen des Vordertisches ohne Beeinflussung der Nutzen auf dem Hintertisch.

Niederhalter vor dem Messer

Ein Niederhalter vor dem Messer fixiert die Nutzen während des Schnitts. Kleine Nutzen, wie z. B. Visitenkarten, können so während des Schnitts nicht mehr verrutschen.

Zusätzliche Belüftungseinrichtung

Pressluft wird durch kleine Düsen auf das Messer geblasen um kleine und kleinste Abfallteilchen zu entfernen, die sonst am Messer hängen bleiben könnten.

Verstellbare Messergeschwindigkeit

Für empfindliche Materialien, wie z. B. Plastik. Die Messergeschwindigkeit kann stufenlos reguliert werden.

Messerreinigung

Ein Silikon getränkten Spezialfilz sorgt für die dauerhafte Reinigung der Messerrückseite.

Abdeckblech für reduzierten Restbeschnitt

Für kleines Schneidgut, wie z. B. Visitenkarten

Absenkbarer Seitenwinkel

Der neu entwickelte absenkbare Seitenwinkel ist fest an der Schneidemaschine montiert und parallel ausgerichtet.

Eingreifschutz am Hintertisch, beweglich

Der bewegliche Schutz des Hintertisches wird elektrisch überwacht. Der Bediener hat so einen schnellen Zugang zur Reinigung der Messerrückseite. Aus Sicherheitsgründen wird dabei die Messer- und Sattelbewegung gesperrt.

Dreh- und Neigesattel

Motorische Korrektur von Über- und Unterschnitt (Neigefunktion). Ausrichtung des Druckbildes parallel zur Schneidlinie (Drehfunktion)

Niederhalter vor dem Sattel

Ein Niederhalter fixiert die Lage; dies ist vor allem notwendig, wenn die Ränder der Lage gewellt sind.

Vergrößerter Pressbalken

Dank der größeren Tiefe des Pressbalkens wird die Schnittgenauigkeit besonders bei glatten und oder welligen Materialien deutlich verbessert.

Druckmarkenanlage am Sattel

Der Bediener hat somit zwei Ausrichtpunkte an der langen Seite und einen Ausrichtpunkt an der kurzen Seite (gleiches Prinzip wie in der Druckmaschine). Dies ist besonders wesentlich, wenn die Bogen konvex sind – da es dann keine gerade Kante zum Ausrichten gibt.

Sattel für Hintertisch-Beschickung

Für die Hintertischbeladung bieten wir einen besonders schnellen Linearantrieb. Damit verkürzt sich die Wartezeit für das vollständige Verfahren des Sattels in die hintere Beladeposition auf ein Minimum. Der Sattel bewegt sich dabei schwebend auf einem Magnetfeld. Seine Position wird permanent kontrolliert und gegebenenfalls nachgeregelt. Diese Antriebs- Technologie kann auch harte Stöße gegen den Sattel problemlos abpuffern und ausgleichen.

Technische Daten Wohlenberg Hochleistungs-Schnellschneider 115

Schnittbreite
115 cm
Einlegetiefe
115 cm
Einlagehöhe (ohne Abdeckblech)
16,5 cm
Tisch Höhe
87 cm
Pressdruck min. / max.
350 - 4500 daN
Sattelgeschwindigkeit max.
30cm/s
Restschnitt ohne / mit Abdeckblech
20 / 7,7 cm
Leistungsaufnahme
6,5 kVA
Nettogewicht
3200 kg
Breite (mit Standard Seitentischen)
242 cm
Tiefe
256 cm

High-Speed Guillotine 115

Backgauge positioning by electronic hand wheel

with high-precision and easy handling.

Backgauge drive by servo motor

Quick positioning of cutting stock with up to 30 cm / sec.

Backgauge -speed, - acceleration and - braking are adjustable. Particularly advantageous when processing sensitive cutting stock.

Optimised cutting cycle

Unnecessary waiting times are eliminated, the cutting cycle speed is increased by over 30 %.

Programmable clamp pressure

With clear visualization of the selected and actual clamp pressure on the display.

Automatic adapting of the clamp pressure to the cutting width

No longer extreme over clamping of the small sides of the ream, which results in a longer knife life time and higher cutting accuracy. The clear visualizing on the display informs the operator, any time, about the actual clamp pressure.

Automated safety knife change from the front

The knife-change protection device provides highest safety standard for the machine operator. Knife chipping during knife change can be eliminated.

Quick knife-change

New knife-changing device (knife lift with setting gauge) with automatic knife fine adjustment. Adjusting of the knife carrier and switch-off of main motor can be disregarded. (Correction of knife thickness $\pm 0,99$ mm)

Higher stability by new machine

body cast in one piece and new table suspension.

The torsion-free cutting unit is ideally suited for high loads, guaranteeing highest cutting accuracy for decades.

Low-maintenance electromagnetic clutch

with smooth engaging of the main drive, protecting the mechanics and transmission.

Clamp bar stop function

The clamp bar stops close to the material, significantly reducing cycle times.

Solid machine table

2 mm stainless-steel plating on the machine table virtually eliminating the possibility of corrosion which can be caused with nickel and chrome refinement.

ENERGY

Table blower

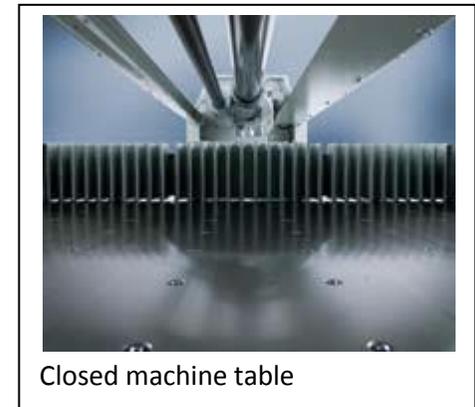
The air table blower is activated only when required during the cutting program thus saving energy, noise and heat.

Closed machine table

For comfort and ease of turning heavy reams the machine table is closed, forming a strong air cushion. The elimination of the slot gap means no air cushion erosion and no trapped or folded sheets on the bottom of the paper stack.

Efficient drive

As the main drive a large spur gear is installed on the new Wohlenberg machine. This is less prone to damage as for example a worm gear, and also requires less energy.



Closed machine table

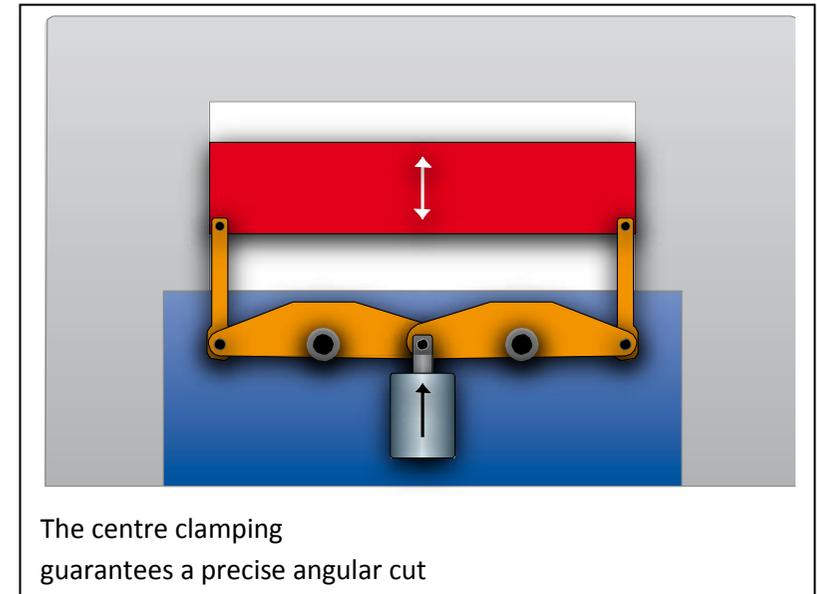
PRECISION

Centre clamping (115 - 225)

A pre-requisite for an angular precise cut is an even clamping over the entire surface to be clamped. To guarantee this the pressing cylinder of the new Wohlenberg is installed centrally underneath the cutting table. Via two solid deflector levers the clamp bar is pulled down onto the cutting stock providing an equal and strong pressure on both sides.

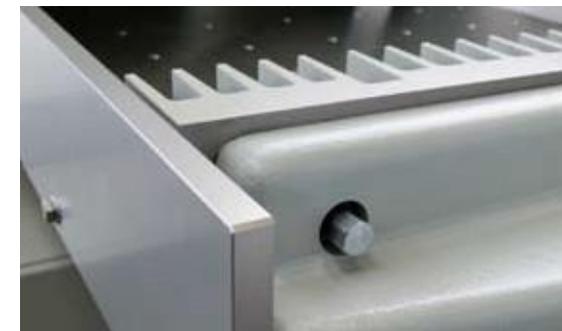
Precise clamp bar control

In order to precisely control the clamp bar movement the Wohlenberg High- Speed Guillotines provide a new-type kinematics. The foot lever position is directly transferred to the clamp bar, allowing a smooth lowering without shifting the upper sheets.



Side gauges

A further basic requirement is a geometrically perfect machine. The side gauges of the new Wohlenberg are from extra thick-walled aluminum. Only when registering the cutting stock against totally perpendicular side gauges can you expect a precise square cut.



Side gauges

Precision transport spindle

Backgauge drive by means of a precision transport spindle which is precisely linked with a solid circular guide. This guide is able to take up high forces with low loss. Should the operator accidentally knock against the backgauge too vigorously this would not cause any deflection of the backgauge. With this high precision drive it is possible to move the backgauge 1/100 mm back or forward.



High-precision transport spindle with solid circular guide

OPTIONS

Cutting line light LED

The cutting line light with LED is lasting extremely long. No exchange of the bulbs anymore necessary.

Micro Air table

Machine table equipped with micro-air nozzles instead of the old ball nozzles. Better air cushion because of more nozzles.

ASE (Automatic waste disposal)

Chips are disposed of underneath the front table. Disposal of sharp-edged chips without risk of injuries (e.g. aluminum chips). The Wohlenberg automatic waste disposal device is an effective rationalizing measure, increasing the productivity of the guillotine by approx. 30 %.

For collecting of small cut copies on the front table the ASE can be lowered down by up to 4 mm. The quick opening and closing of the table is done by motor drive, and vertical movement effected pneumatically.

Front table air – separately switchable.

For easy unloading of the front table without interfering with the cut copies on the rear table.

Down holder in front of the knife

A down holder is gently fixing the pieces in front of the knife during the cut. A shifting and moving of small pieces like business cards during the cut is not anymore possible.

Additional aeration device

Compressed air is blown through small nozzles onto the blade to get rid of small waste pieces which might stick to the blade.

Adjustable knife speed

For sensitive material like plastic. Stepless control to lower the speed of the knife.

Knife cleaning device

Special slot in the clamp for a high-tech felt with silicone for cleaning the back side of the knife permanently.

Clamp plate for reduced smallest cut

For small cutting stock, e.g. business cards.

Retractable side gauge

The newly developed retractable side gauge is firmly fixed to the guillotine and parallel aligned.

Rear machine table closing device movable

The movable rear table protection is monitored electrically. The operator has an easy access for cleaning the knife's rear side. Because of safety measures the knife and backgauge motion is locked during this process.

Swivel- and tilting backgauge

Motor driven correction of over and undercut (tilting function). Aligning of the printing image parallel to the cutting line (swiveling function).

Down holder in front of the backgauge

A down holder is fixing the ream. Needed if the ream is curly at the end.

Clamp beam enlarged

The larger depth of the clamp beam improves the cut accuracy on slippery and / or wavy (in the height) cut material

Press lay aligner at the backgauge

This will give the operator a two point aligning on the long side and a one point aligning on the short side (same principle as in the press). Essential if the sheets are convex – there is no straight edge for aligning.

Backgauge for rear table loading

For rear table loading we provide an exceptionally quick linear drive. This reduces the time required to complete the backgauge travel to the rear loading position to a minimum.

The backgauge travels over a magnet field. Its position is permanently controlled and if necessary readjusted. The backgauge drive technology effortlessly compensates for strong impacts without problem.

Technical Data Wohlenberg Highspeed-Guillotine 115

Cutting width	115 cm
Cutting depth	115 cm
Cutting height (without false clamp plate)	16,5 cm
Table height	87 cm
Clamping pressure min. / max.	350 - 4500 daN
Backgauge speed max.	30cm/sec.
Smallest cut without / with false clamp plate	20 / 7,7 cm
Power consumption	6,5 kVA
Nett weight	3200 kg
Width (with standard side tables)	242 cm
Depth	256 cm