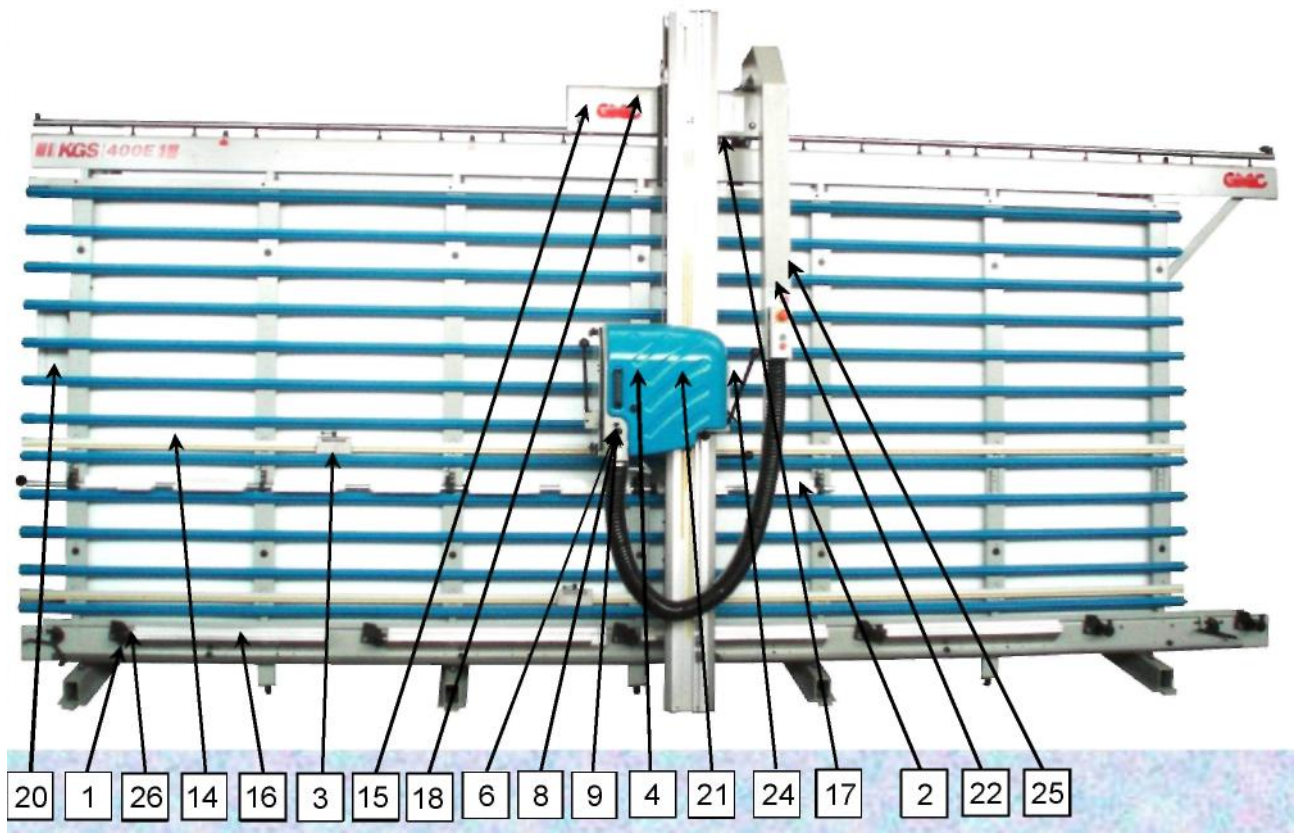


KGS/GMC 300 – 400



OPTIES

NR	BESCHRIJVING	CODE
1	Wegklapbare rollen voor het bewegen van de panelen	GMC 00005
2	Extra wegklapbare middensteun (800 mm)	GMC 00006
3	Extra meetaanslag voor verticale zaagsneden	GMC 00154
4	Traditionele toepassing voor het frezen van composiet aluminiumpanelen	GMC 00025
5	Frees diameter 250mm per "ACM": U-vormig V-vormig – 90° V-vormig – 135°	GMC 00080 GMC 00081 GMC 00082
6	"SCU" voorziening voor zagen/frezen van composiet aluminiumpanelen (ACM)	GMC 00176
7	Frees diameter 110mm per "SCU": U-vormig V-vormig – 90° V-vormig – 135°	GMC 00175 GMC 00171 GMC 00174
8	Voorritsgroep compleet met conisch zaagblad	GMC 00001
9	Voorritsgroep met beveiligde riem compleet met verstelbaar zaagblad	GMC 00299
10	Mobiele plankbekleding "MFP"	GMC 00177
11	Volledig afzuigstelsysteem "DPS"	GMC 00271
12	Stofzuiger voor volledig afzuigstelsysteem "DPS"	GMC00012
13	Stofzuiger: 0,75 PK 2 PK 3 PK AP (Hout) 3 PK APD (Plastic/Aluminium) EUROFILTER 100	GMC 00013 GMC 00291 GMC 00113 GMC 00016 GMC 00017
14	Voorziening voor het verzagen van kleine panelen: 50 cm 100 cm	GMC 00269 GMC 00270
15	Voorziening voor het verzagen van flexibele panelen	GMC 00020

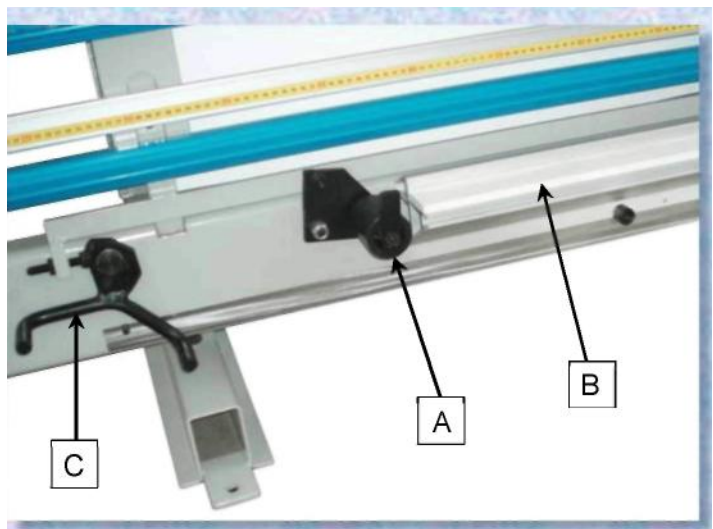
16	Voorziening voor haakse zaagbewerkingen "Angol II"	GMC 00021
17	Blokkering dwarsbalken met veiligheidsmicroschakelaar	GMC 00022
18	Toepassing pneumatisch systeem mobiele tafel	GMC 00023
19	Pneumatische stijging van de rollen	GMC 00024
20	Installatie op laagspanning	GMC 00027
21	Motors: Monofase Vermogen 6 PK 2 snelheden	GMC 00026 GMC 00035 GMC 00163
22	Digitale aflezing met LCD-scherm voor: verticale zaagsneden Horizontale zaagsneden	GMC 00031 GMC 00032
23	Zaagdikte 60mm	GMC 00061
24	Repeater horizontale zaagbewerkingen met meetlat	GMC 00062
25	Koelvoorziening "Venturi"	GMC 00181
26	Voorziening voor reiniging van onderste steunen (van toepassing in combinatie met wegklapbare rollen)	GMC 00300

OPTIES

1. Wegklapbare rollen voor het bewegen van de panelen (GMC00005)

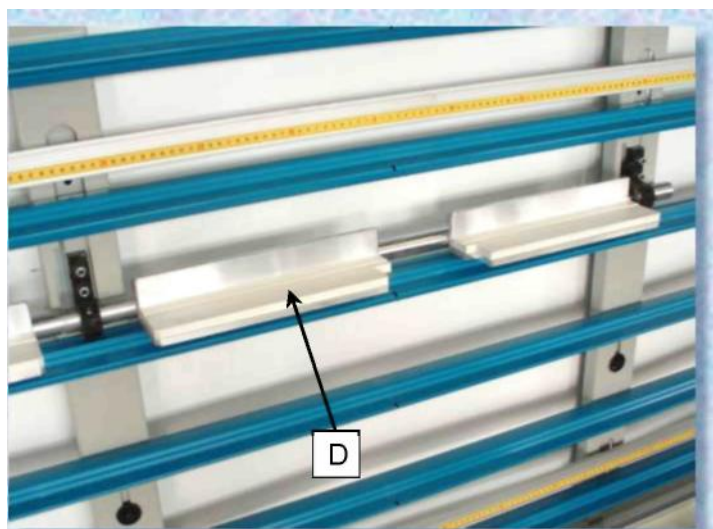
De **wegklapbare rollen** (A) dienen voor een gemakkelijkere verplaatsing van (ook grote) panelen, wanneer deze ondersteund worden op de onderste steunen (B).

Door op één van de twee pedalen (C) te drukken, stijgen de rollen en kan het paneel gemakkelijk verplaatst worden naar de gewenste positie. Om de rollen naar de beginpositie te verplaatsen, wordt de pedaal opnieuw ingedrukt.



2. Extra wegklapbare middensteun

De **wegklapbare middensteunen** (D) worden gebruikt wanneer minder hoge panelen moeten gezaagd worden zodat op een voor de bediener gunstigere zone kan gewerkt worden. Wanneer de panelen echter toch een aanzienlijke lengte hebben, is het aangewezen 1 of 2 wegklapbare middensteunen toe te voegen om zo een betere steun onder het paneel te bekomen en de zaaglengte van de machine optimaal te kunnen benutten.



3. Extra maataanslag voor verticale zaagsneden (GMC00154)

De maataanslagen dienen voor de lengteafstelling van het paneel die u wenst te bekomen tijdens een verticale zaagbeweging. Eens de maat ingesteld is op de meetlat, brengt u het paneel met het mobiele deel tegen de aanslag en voert u de zaagbewerking uit; de verkregen paneellengte zal gelijk zijn aan de ingestelde maat.

Het is mogelijk één of meerdere meetaanslagen naar wens op dezelfde meetlat toe te voegen om zo tijd te kunnen sparen.



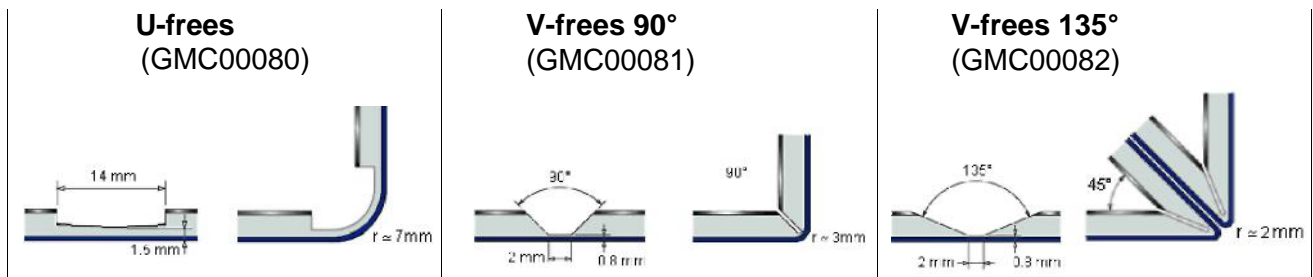
4. Traditionele toepassing voor het frezen van composiet aluminiumpanelen “ACM”(GMC00025)

De “ACM” voorziening dient om freesbewerkingen uit te voeren op composiet aluminiumpanelen, ACM (Aluminium Composite Material) genaamd. Het betreft een frees diameter 250 mm (E), gemonteerd op de positie van het zaagblad, die freesbewerkingen uitvoert om groeven van verschillende vormen te maken in ACM-panelen. De vormen zijn V-vormig op 90°, V-vormig op 135° en U-vormig naargelang de gemonteerde frees. Een tasterschijf (F) begeleidt de frees tijdens de bewerking en bepaalt hierbij de freesdiepte. De afstelling van de werkdiepte wordt uitgevoerd met behulp van een excentriek (G) waarop de tasterschijf bevestigd is. Er moet een houten paneel van 10 mm tussen de PVC dwarsbalken en het te frezen ACM materiaal gevoegd worden (niet nodig bij de versie MFP).



5. Frezen diameter 250mm voor "ACM" voorziening (GMC00080/00081/00082)

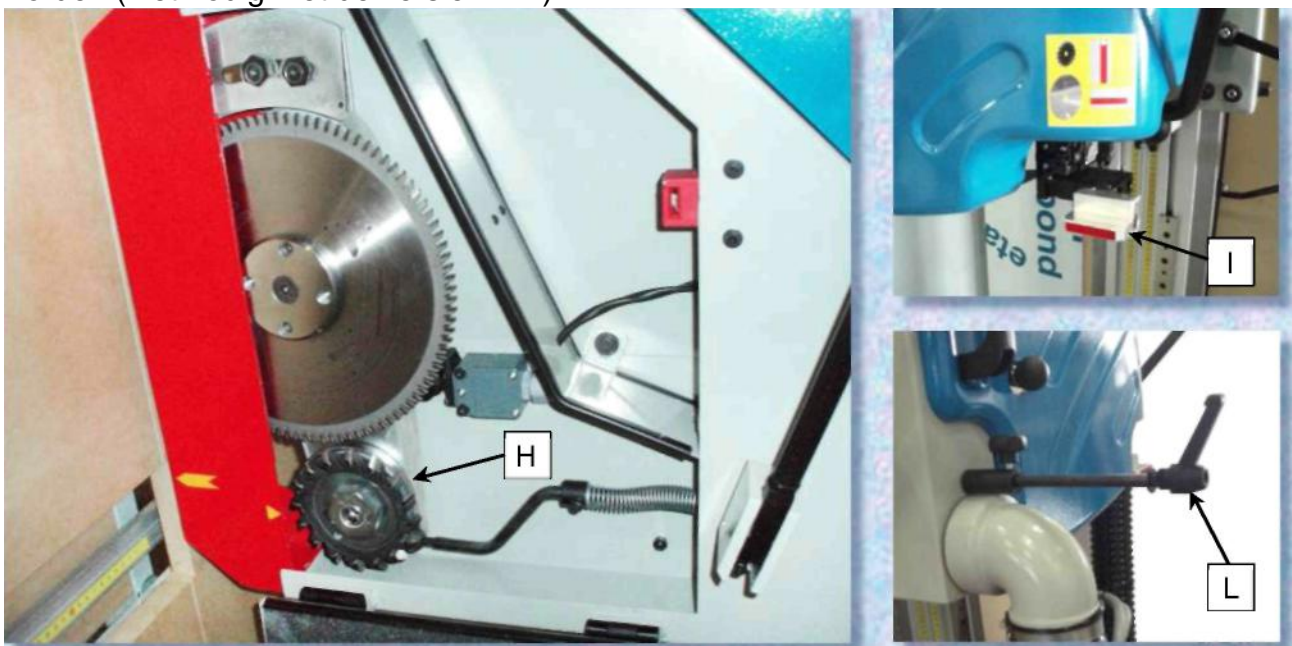
Frezen met diameter 250 mm zijn beschikbaar met drie verschillende geometrieën. De vorm van de uit te voeren freesbewerking hangt af van het type buiging dat u wenst te bekomen op het ACM paneel. Op onderstaand schema kan u zien welke geometrie moet gekozen worden op basis van de gewenste buiging.



6. "SCU" voorziening voor zagen/frezen van composiet aluminiumpanelen (ACM) (GMC00176)

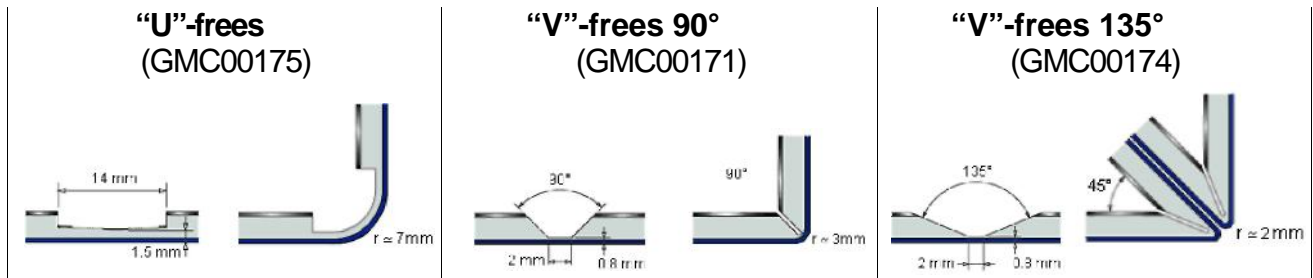
Dankzij de voorziening "SCU" (H) die op de zaaggroep van de machine gemonteerd wordt, kunnen frees- en zaagbewerkingen uitgevoerd worden op composiet aluminiumpanelen, ACM (Aluminium Composite Material) genaamd, zonder dat een gereedschapswissel hiervoor nodig is, wat een aanzienlijke tijdswinst voor de bediener oplevert. De overgang van zaag- naar freesbewerking en omgekeerd gebeurt heel eenvoudig en snel: het volstaat eigenlijk de keuzeschakelaar (I) te draaien om zo het type uit te voeren bewerking te selecteren. In de zaaggroep is bovenaan een zaagblad $\varnothing 250 \text{ mm}$ voor aluminium gemonteerd en onderaan een frees $\varnothing 110 \text{ mm}$ op de voorziening SCU. Via de verplaatsingstang "SCU" (L) plaatst u de frees in werk- of rustpositie.

Dankzij een veiligheidssysteem wordt vermeden dat de bediener onbedoelde werkfouten zou maken door de inwerkingstelling van de machine te verhinderen. Er moet een houten paneel van 10 mm tussen de PVC dwarsbalken en het te frezen ACM materiaal gestoken worden (niet nodig met de versie MFP).



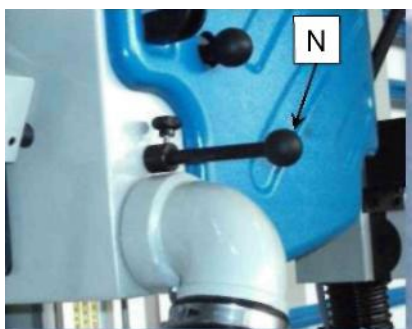
7. Frezen diameter 110mm voor voorziening "SCU" (GMC00175/00171/00174)

De frezen met diameter 110 mm zijn beschikbaar met drie verschillende geometrieën. De vorm van de uit te voeren freesbewerking hangt af van het type buiging dat u wenst te bekomen op het ACM paneel na de bewerking met het gereedschap. Op onderstaand schema kan u zien welke geometrie moet gekozen worden op basis van de gewenste buiging.



8. Voorritsgroep compleet met conisch zaagblad (GMC00001)

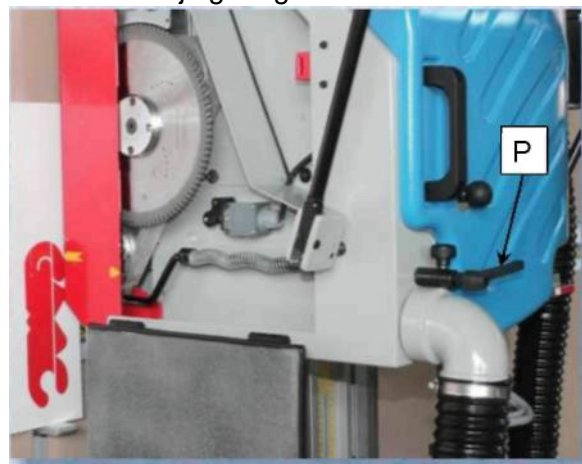
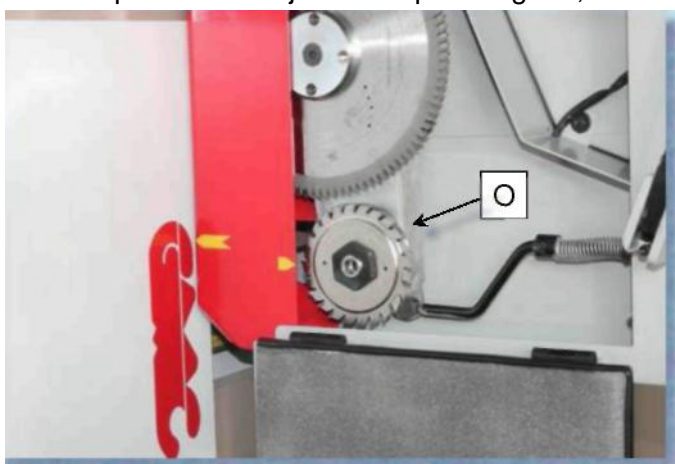
De **voorritsgroep** (M) is een optie om te graveren in de bekleding van gelamineerde panelen, voor de passage van het zaagblad om zo een optimale zaagafwerking te bekomen. In feite vermijdt de voorrit, door tegen wijzerzin te draaien t.o.v. het zaagblad, de afsplintering op de melaminebekleding gezien de graving in het materiaal enkel op ca 1,5 mm uitgevoerd wordt. Tijdens de passage van het zaagblad daarna, verkrijgt u zo een precieze, nette en perfecte zaagbewerking.



De installatie van het voorritszaagblad gebeurt heel eenvoudig en snel via de daartoe voorziene bedieningshendel (N). De breedte van de zaagbewerking wordt afgesteld via een excentriek die het conische zaagblad aanvoert of stopt, om zo de groef te verbreden of versmallen.

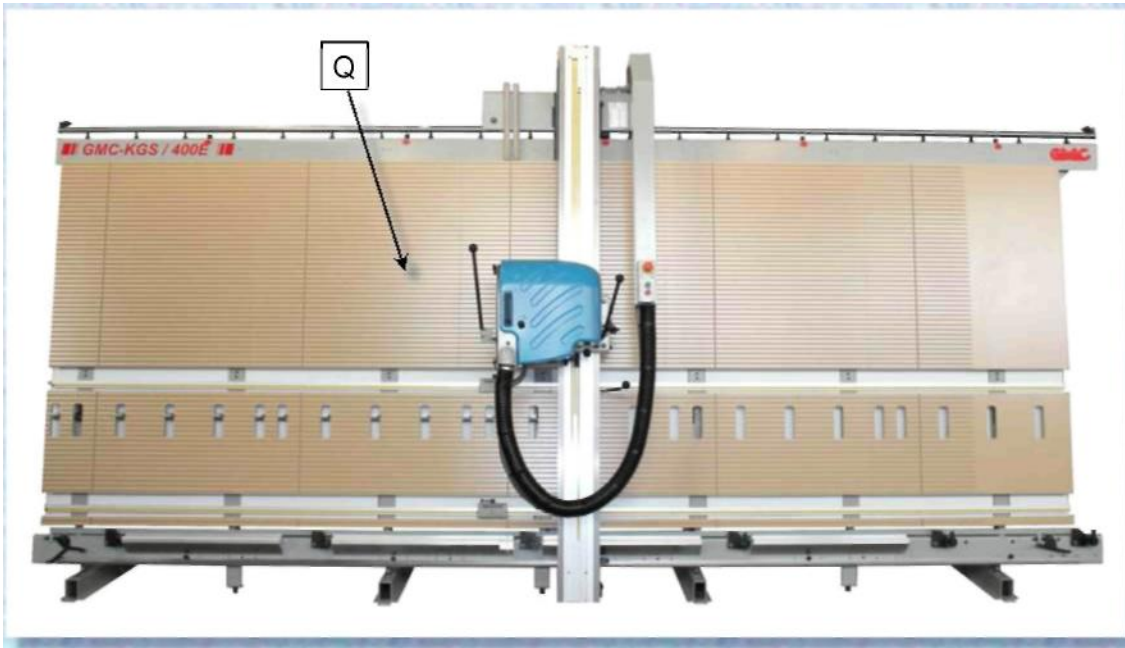
9. Voorritsgroep met beveiligde riem compleet met verstelbaar zaagblad (GMC00299)

De **voorritsgroep met beveiligde riem** (O) is een optie die dient voor het graveren in de bekleding van gelamineerde panelen, voor de passage van het zaagblad om zo een optimale zaagafwerking te bekomen. In feite vermijdt de voorrit, door tegen wijzerzin te draaien t.o.v. het zaagblad, de afsplintering op de melaminebekleding gezien de graving in het materiaal enkel op ca 1,5 mm uitgevoerd wordt. Tijdens de passage van het zaagblad daarna, verkrijgt u zo een precieze, nette en perfecte zaagbewerking. De voorrits met beveiligde riem is vooral aangewezen wanneer u voornamelijk melamine panelen moet verzagen, waarvoor het grootste deel van de zaagbewerkingen met de voorrits gebeurt. De beveiliging van de riem vermijdt in feite dat het zaagstof valt en zich op de lagers van de voorrits ophoopt, wat de levensduur van de riem en het systeem zelf aanzienlijk verlengt. De installatie van de voorrits is eenvoudig en snel via de daartoe voorziene bedieningshendel (P). De breedteafstelling van de voorrits is mogelijk door de (bijgeleverde) voelmaten tussen de twee zaagsneden van het verstelbaar zaagblad te steken. De voorritsdiepte wordt afgesteld door een lager die gemonteerd is op een excentrische pin. Een dergelijke lager doet dienst als "kopieerinrichting" van de te bewerken oppervlakken en laat de voorrits op uniforme wijze in het paneel gaan, ook al is het aanzienlijk gebogen.



10. Mobiele plankbekleding “MFP” (GMC00177)

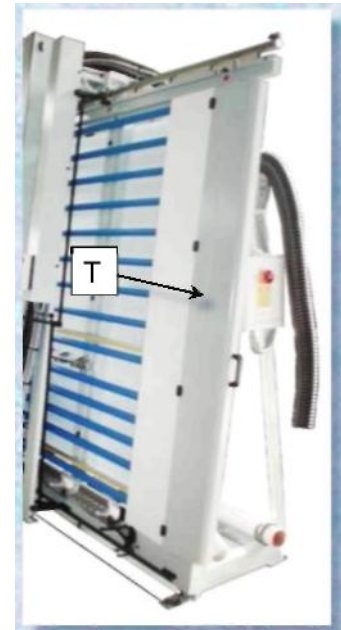
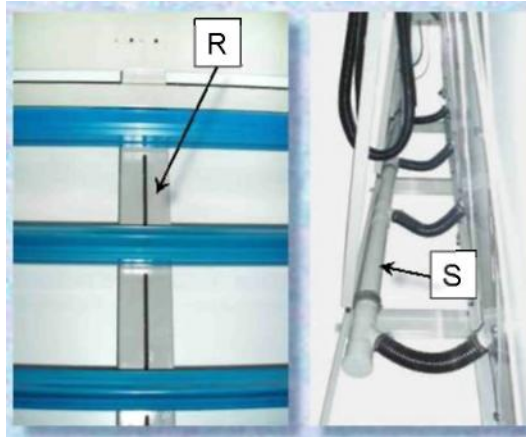
De machine wordt standaard geleverd met dwarsbalken in blauwe PVC ter ondersteuning van de panelen. Wanneer dunne of flexibele materialen moeten bewerkt worden of materialen waarvoor een meer homogene steun achteraan nodig is, kan de machine geleverd worden met een **mobile plankbekleding “MFP” (Q)** van 25 mm dik. De mobiele plankbekleding verplaatst zich automatisch tijdens de uitwerking van horizontale zaagsneden, door het zaagblad in de daartoe voorziene bestaande uitsparingen op de MDF panelen te voegen, om deze niet te beschadigen. Dit systeem garandeert niet alleen een langere levensduur van de plankbekleding, maar zorgt ook voor een aanzienlijke beperking van het geproduceerde stof, wat bevorderlijk is voor het afzuigstelsel.



11. Totaal afzuigstelsiem "DPS" (GMC00271)

Het **totaal afzuigstelsiem "DPS"** (GMC00271) moet een voldoende afzuiging voorzien op de machinemonden en extra afzuigkanalen om zo het niveau van de stofemissie in de atmosfeer te minimaliseren. De extra kanalen worden geplaatst in de buurt van de zone waar de verticale en horizontale zaagbewerkingen uitgevoerd worden. Deze specifieke posities zijn de meest efficiënte om het geproduceerde stof op te vangen en af te zuigen. Meer bepaald:

- verticale zaagbewerkingen; er worden afzuigkanalen (R) gemonteerd in overeenstemming met de zaagsnede van het zaagblad voor elke vaste verticale zaagpositie. Alle kanalen worden daarna aangesloten op één enkele buis (S), die vast gemaakt wordt op de voorkant van de tafel, waardoor de aansluiting op het afzuigstelsiem verzekerd wordt.
- horizontale zaagbewerkingen; er wordt één afzuigkanaal (T) gemonteerd op de rechterkant van de machine, die het geproduceerde stof in die zone opzuigt vanuit de rotatierichting van het zaagblad en de aanvoerrichting van de horizontale zaagbewerking (van links naar rechts).



13. Stofzuigers (GMC00013 – GMC00291 – GMC00113 – GMC00016 – GMC00017)

De **stofzuigers** dienen voor de afzuiging van stof en spaanders die geproduceerd worden tijdens zaag- of freesbewerkingen. Er zijn verschillende vermogens beschikbaar, afhankelijk van de machine en de te bewerken materialen, om een doeltreffende afzuiging te bekomen en dus een lagere stofemissie:

- 0,75 PK (GMC00013)
- 2 PK (GMC00291)
- 3 PK AP voor hout (GMC00113)
- 3 PK APD voor plastic/aluminium (GMC00016)
- EUROFILTER 100 voor hout/plastic/aluminium (GMC00017)



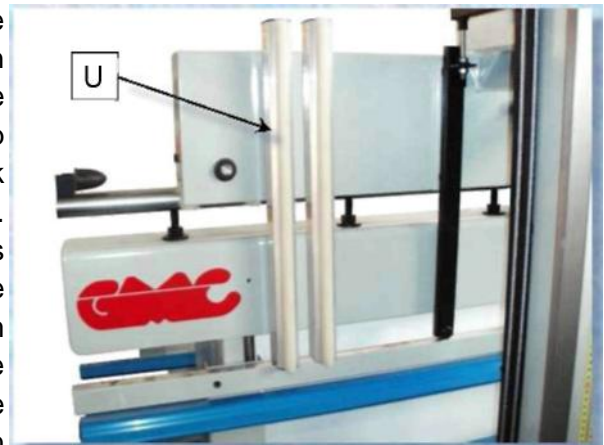
14. Voorziening voor de bewerking van kleine panelen (GMC00269 – GMC00270)

De **voorziening voor het verzagen van kleine panelen** wordt gebruikt wanneer zeer lage panelen moeten verzaagd worden. Dit is een steun in MDF die heel eenvoudig ingebracht wordt rechtstreeks op de meetlat. Deze steun biedt dus een goede ondersteuning in de ruimte tussen de tussenliggende steunen en de eerste blauwe PVC-balk. De voorziening voor het verzagen van kleine panelen is beschikbaar in twee lengtes: 50 cm (GMC00269) en 100 cm (GMC00270).



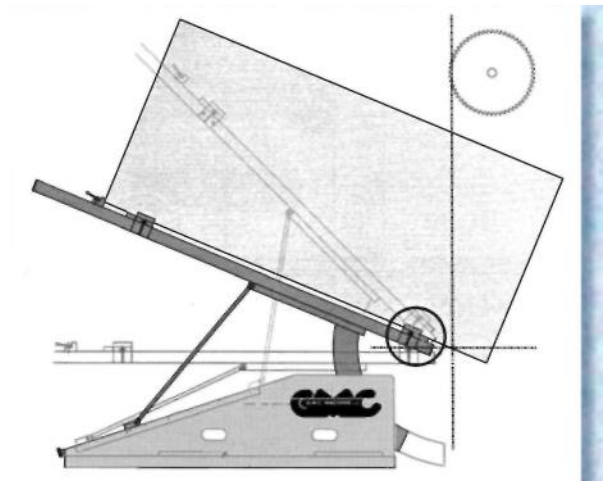
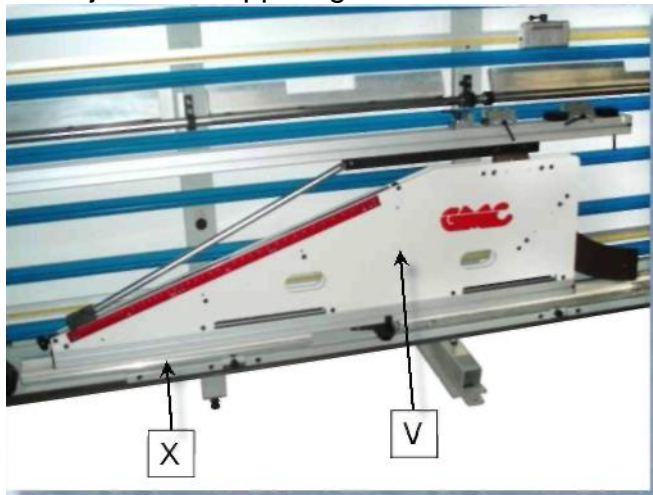
15. Voorziening voor het verzagen van flexibele panelen (GMC00020)

De voorziening voor het verzagen van flexibele panelen (U) wordt gebruikt voor het verzagen van heel hoge maar ook heel dunne panelen. Dergelijke panelen hebben de neiging naar binnen te buigen, op het hoogste deel van de machine vinden ze namelijk niet meer de nodige steun van de dwarsbalken. Hierdoor wordt de uitwerking van zowel verticale als horizontale zaagbewerkingen moeilijk. De voorziening is samengesteld uit twee aluminium profielen, met tussenstukken in schokvast rubber, die op de wagen met balken vast gemaakt worden. De profielen ondersteunen het flexibel paneel bovenaan en vermijden dat het naar binnen buigt tijdens de zaagbewerking.



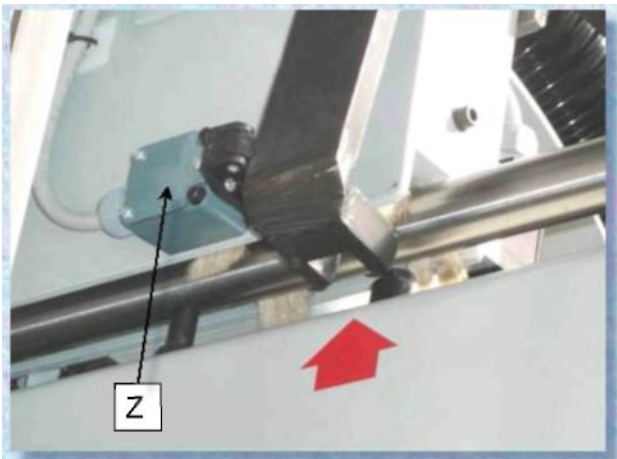
16. Voorziening voor haakse zaagbewerkingen “Angol II” (GMC00021)

De voorziening “Angol II” (V) dient om haakse zaagbewerkingen uit te voeren in horizontale en verticale richting. Deze voorziening kan heel eenvoudig en snel op de machine gemonteerd worden via een pin die in een daartoe voorziene opening geschroefd wordt op de onderste steunen (X). Het gebruik van deze voorziening blijkt heel gemakkelijk en intuïtief dankzij de snelkoppelingen en de referentielatten.



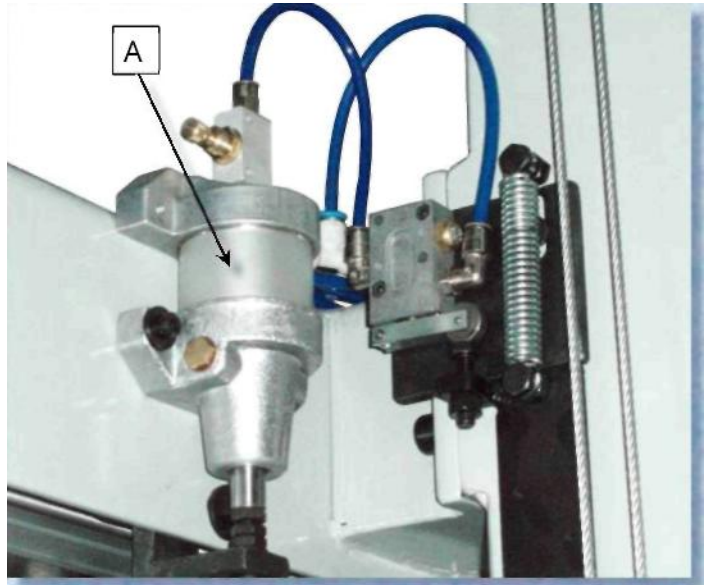
17. Blokkering dwarsbalken met veiligheidsmicroschakelaar (GMC00022)

De **blokkering van de dwarsbalken met veiligheidsmicroschakelaar** is een systeem dat verticale zaagbewerkingen verhindert indien de dwarsbalk niet perfect in één van de vooraf ingestelde zaagposities zit. Stalen buizen (Y), die vast gemaakt zijn op de onderkant van de tafel, verhinderen de koppeling van de dwarsbalken buiten het vooraf bepaalde zaagpunt terwijl de veiligheidsmicroschakelaar (Z), die zich op de bovenste koppeling bevindt, de rotatie van het zaagblad verhindert indien de koppeling zelf niet perfect ingevoegd is. Daardoor is het onmogelijk een zaagbewerking uit te voeren met de dwarsbalken uit positie, of niet perfect ingevoegd, waardoor alle mogelijke risico's en schade vermeden worden.



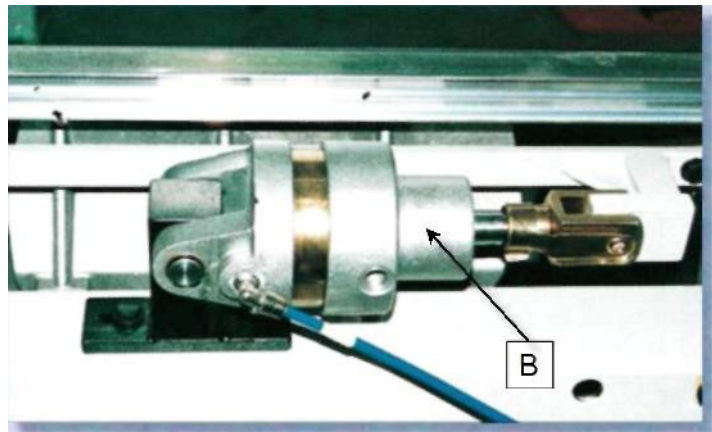
18. Toepassing pneumatisch systeem mobiele tafel (GMC00023)

De machine wordt standaard geleverd met mobiele tafel en automatische mechanische aandrijving, toch is het mogelijk de machine te voorzien van een **pneumatisch aangedreven tafel**. Deze toepassing bestaat uit een pneumatische cilinder (A), die vast gemaakt is op de wagen met balken, die de tafel automatisch beweegt tijdens horizontale zaagbewerkingen om te vermijden dat het zaagblad de PVC-latten zou raken. Deze toepassing is aangewezen voor bewerkingen die een snelle en precieze interventie van de tafelbeweging vereisen.



19. Pneumatische stijging van de rollen (GMC00024)

Indien grote en dus zware panelen moeten verplaatst worden, is het aangewezen de machine uit te rusten met rollen met **pneumatische stijging** voor de verplaatsing van de panelen. Het betreft een pneumatische cilinder (B), die vast gemaakt is op de achterkant van het paneel dat, bij een commando van de bediener, de rollen omhoog brengt en ze in positie houdt. Bij een volgend commando laat de cilinder de rollen traag zakken, om het paneel, dat in contact staat met de onderste steunen, niet te beschadigen.



20. Installatie op laagspanning (GMC00027)

De machine wordt standaard geleverd met driefase motoren op 400V en een secundair circuit op 110V. Uit specifieke veiligheidsoverwegingen kan de machine ook voorzien worden van een elektrische installatie voor secundaire commando's op laagspanning (24V).

21. Motoren: Monofase (GMC00026), 6PK (GMC00035), 2 snelheden (GMC00163)

De machine wordt standaard geleverd met een driefase motor 400V (zaagblad 5200 tpm) met een vermogen van 4 PK, maar het is ook mogelijk de machine uit te rusten met andere motoren naargelang wat nodig is voor de bewerkingen:

- **Monofase Motor** (220V)
GMC00026
- **Motor met vermogen 6 PK**
GMC00035
- **Motor 2 Snelheden** (zaagblad 2600-5200 tpm)
GMC00163



22. Digitale aflezing met LCD-scherm voor verticale zaagbewerkingen (GMC00031) en horizontale zaagbewerkingen (GMC00032)

De **digitale aflezings met LCD-scherm** dienen voor een duidelijke en precieze weergave van de maten van de X-assen (horizontaal) en de Y-assen (verticaal). De aflezings zijn bovendien gepersonaliseerd met specifieke software voor onze zaagmachines en beschikken dus over speciale functies: de automatische dikteberekening van het zaagblad tijdens een reeks horizontale zaagbewerkingen, de mogelijkheid om de as op een vooraf ingesteld punt op nul te stellen, dubbele meting zaagblad en frees, meeteenheid in millimeter of inch.



(GMC00031)



(GMC00032)

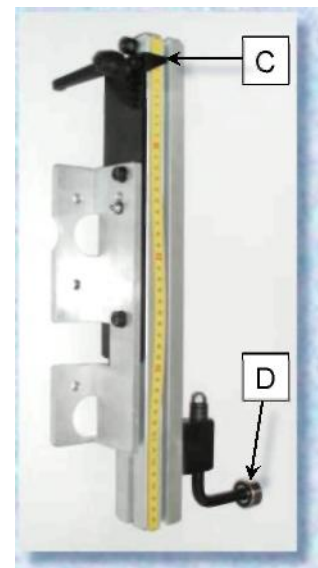
23. Zaagdikte 60mm (GMC00061)

De machine in standaard uitvoering beschikt over de mogelijkheid om panelen van maximum 50 mm dik te verzagen. Maar voor speciale bewerkingen is het mogelijk die maat op te drijven tot 60 mm.



24. Repeater horizontale zaagbewerkingen met meetlat (GMC00062)

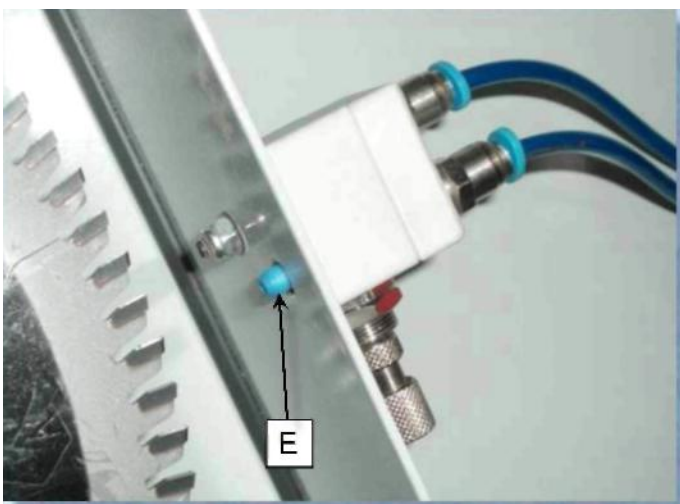
De voorziening “repeater zaagbewerkingen” dient om horizontale zaagbewerkingen van dezelfde maat uit te voeren. Dergelijke maten worden ingesteld door de index van de voorziening (C) op de meetlat te plaatsen op de maat die u wenst te verkrijgen. Om zaagmaten uit te voeren van 0 tot 330 mm, volstaat het de pin met lager (D) naar voor te draaien zodat deze tegen de bovenkant van het te verzagen paneel steunt. Voor elke zaagbewerking die aldus uitgevoerd wordt, bekomt u een paneel met een hoogte gelijk aan de ingestelde waarde. Om zaagmaten uit te voeren van 330 tot 660 mm volstaat het het aluminium profiel 180° te draaien en de voorziening op dezelfde manier te gebruiken.



25. Koeldispositief methode “Venturi” (GMC00181)

Het koeldispositief methode “Venturi” dient voor de afkoeling en smering van het zaagblad tijdens de zaagbewerking. Het betreft een regelbare vernevelaar (E) die gemonteerd is in de carter achter het zaagblad en die een kleine hoeveelheid koelvloeistof vrijgeeft uit een extern reservoir (F).

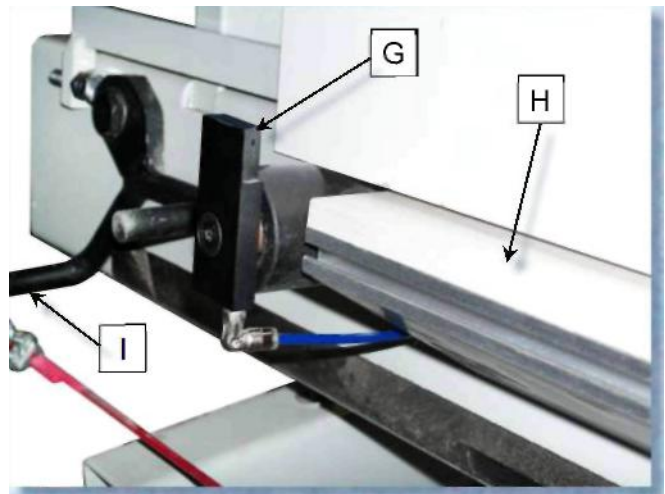
Het wordt gebruikt voor het verzagen van zeer hard materiaal waarbij een oververhitting van de snijkanten de levensduur van het zaagblad zou benadelen.



Het wordt ook gebruikt om te vermijden dat het zaagblad zich zou mengen tijdens de bewerking van plastic materialen van meer dan 40 mm dik. Want een oververhitting van het zaagblad zorgt ervoor dat het plastic materiaal zal smelten en dat het zich aan het zaagblad zal hechten waardoor het zaagblad niet meer perfect kan werken en dus met een kwaliteitsverlies van de zaagbewerking zelf tot gevolg.

26. Voorziening voor reiniging van onderste steunen (toepasbaar met wegklapbare rollen) (GMC00300)

De voorziening voor de reiniging van de onderste steunen kan enkel gebruikt worden in combinatie met de wegklapbare rollen voor de geleiding van de panelen. Deze voorziening bestaat uit een krachtige luchtstroom die uit de "veiligheidsplaat" (G) komt, die gemonteerd is op de rollen. Deze luchtstroom verwijdert de werkresten op de onderste steunen (H) van de machine, die automatisch geactiveerd wordt telkens wanneer de rollen gestegen worden met de desbetreffende pedaal (I).



Het grootste gamma verticale paneelzaagmachines : manueel, semi-automatisch, automatisch en computergestuurd.

De technische kenmerken zijn indicatieve waarden. G.M.C. Macchine behoudt zich het recht de aanpassingen en verbeteringen, die zij nodig acht, aan te brengen aan haar machines.

De geïllustreerde machines kunnen opties bevatten die niet inbegrepen zijn in de standaard uitvoering van de machine.

G.M.C. Macchine
Via Puglie, 21 - 41012 CARPI (MO) Italy
Tel. (059) 692163-695785
Fax (059) 641607
WEBSITE: WWW.GMC.IT
E-mail: gmc@gmc.it