



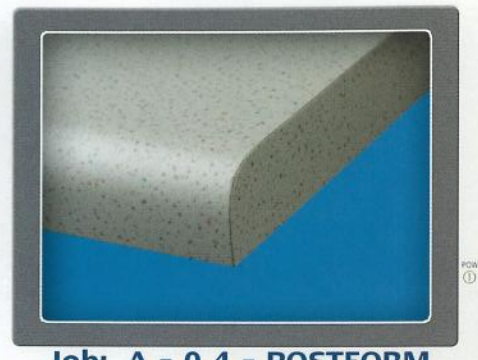
EDGE BANDING



SHARK

speed - automation - flexibility

SHARK AUTOMATION



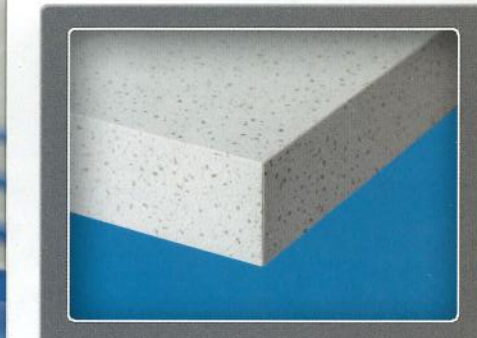
Job: A - 0,4 - POSTFORM



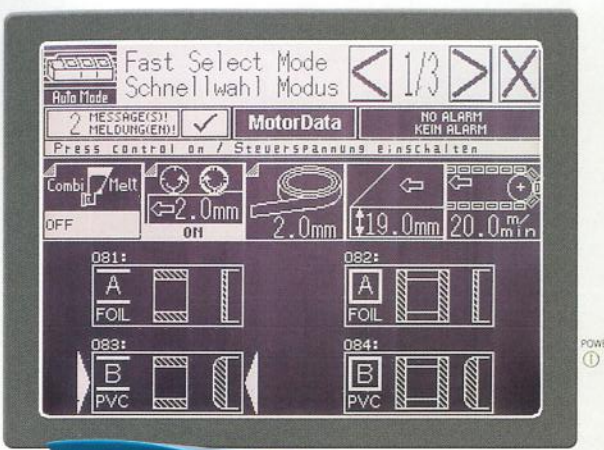
Job: B - 2,0 - PVC



Job: A - 0,8 - ABS



Job: A - 0,4 - MELAMIN



Control and Operation

Bedienung und Steuerung

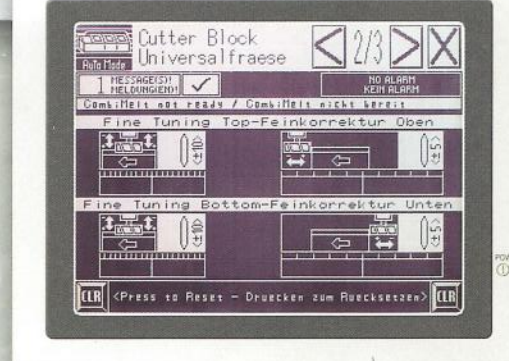
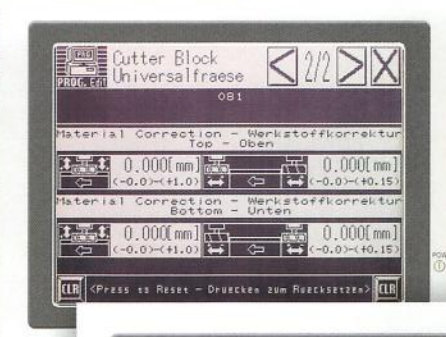
KONFIGURIEREN -

Abstimmung der Steuerung auf Mechanik und Werkzeug. Kompromisslose Präzision ermöglicht Automatisierung in Perfektion. Calibrating control system to mechanic system and tools. Uncompromising precision is the base for perfect automation.



PARAMETRIEREN -

die vollautomatisierte Abstimmung der Bearbeitungsaggregate auf spezifische Jobs. Per Touch Monitor wird ohne Rüstzeit umgestellt! The fully automated setting of working stations to specified jobs.



FEINJUSTIEREN -

Optimierung des Jobs für das individuell beste Ergebnis. Materialtoleranzen sind mit einem "Touch" erledigt - das perfekte Ergebnis im Alltag gesichert!

FINE SETTING - for optimising individual jobs to specific materials. One touch is enough for a perfect finish!

RATIONALISIEREN -

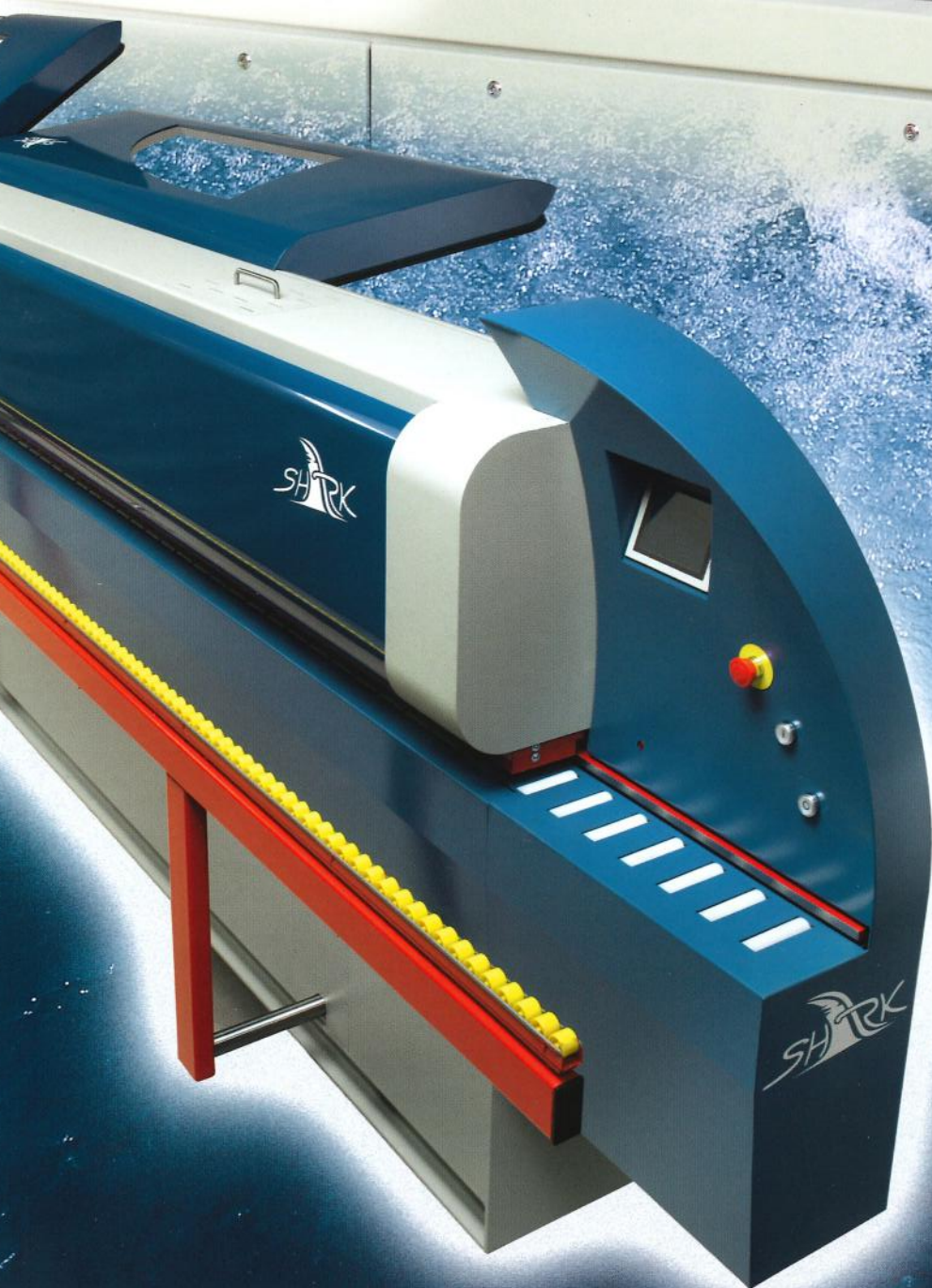
mit klaren Konzepten zum wirtschaftlichen Erfolg!

With clear concepts to economic success!





designed for perfection!



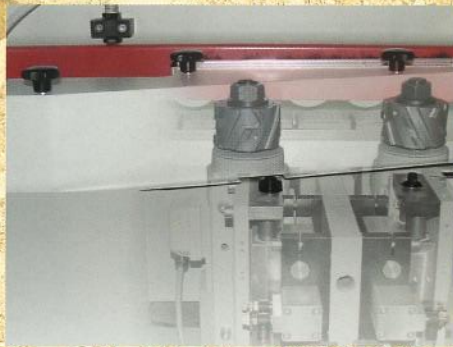
Most advanced automation, feed speeds up to 22 meters/min, a compact machine length as well as an unmatched ratio of price and performance make the SHARK edgebander the solution for specialized and professional processing of coiled edges, up to 3mm thickness.

Ein Höchstmaß an Automatisierung, Vorschubgeschwindigkeiten bis 22m/min, eine kompakte Maschinenlänge sowie ein unerreichtes Preis - Leistungsverhältnis machen das SHARK Bekantungszentrum zu der Lösung für die hochspezialisierte und professionelle Verarbeitung von Rollenmaterialien bis 3mm Stärke.



Premilling

Premilling unit with two line controlled spindles.
Motor capacity 1,5 kW each,
250 Hz, 14000 rpm.
Separate inverter for each motor.
Premilling values up to 3 mm -
setting via operating panel.

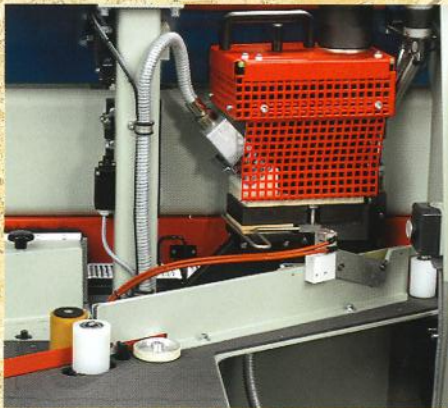


Fügen

Fügebearbeitungsteil mit einer
Gleich - und einer Gegenlaufspindel
mit Streckensteuerung.
Motorleistung 2x1,5 kW,
250 Hz- 14000 U/min.
Separate Umrichter. Fügewerte
bis 3 mm mit Eingabe über
das Bedienpult.

Glueing

combimelt glueing system with
automatic dosage system **variomelt**.
1,5 ltr. hopper for EVA hot melts
with quick change possibility for PUR
hopper for cartridges.
Separate heating systems for
application head and hopper for
optimum adjustment to glue type
and required quantity.



Kleberauftrag

combimelt Schmelzkleberauftrags-
system mit automatischem
Dosiersystem **variomelt**.
1,5 l Trichter für EVA - Schmelzkleber
mit Schnellwechsellmöglichkeit auf PUR
- Patronentrichter. Separate Heizkreise
für Auftragskopf und Trichter zur
optimalen Anpassung an Kleberart und
erforderliche Auftragsmenge.

Pressure Zone

Line controlled pressure zone with
segmented pads for optimum
specific pressure on sensitive edging
material at optimized glue quantities
guaranteeing an absolutely perfect
glue line. Driven pressure belt for
perfect synchronization and protection
of the applied edging material.



Anpresszone

Einsatzgesteuerte Druckzone mit
segmentierten Druckschuhen zur
Erreichung eines optimalen spezi-
fischen Flächendrucks bei optimierten
Kleberauftragsmengen.
Angetriebenes umlaufendes
Druckband zur perfekten
Synchronisierung und Schonung der
aufzuleimenden Kantenmaterialien.

Double End Trim

Model K3 equipped with resting
tracing system for best edge
protection and high feed speed.
Automatic positioning for flush edge
cutting resp. edge cutting with
overhang for following trimming
with the automatic corner rounding
and trimming unit AFK.



Doppelkappaggregat

Modell K3 mit ziehendem Schnitt
und ruhender Tastung für perfekte
Kantenschonung auch bei hohen
Durchlaufgeschwindigkeiten.
Automatische Positionierung für
bündige Kántentrennung bzw.
Kántentrennung mit Überstand für
nachfolgende Bearbeitung mit dem
automatisierten Kopierfrásaggregat
AKF.

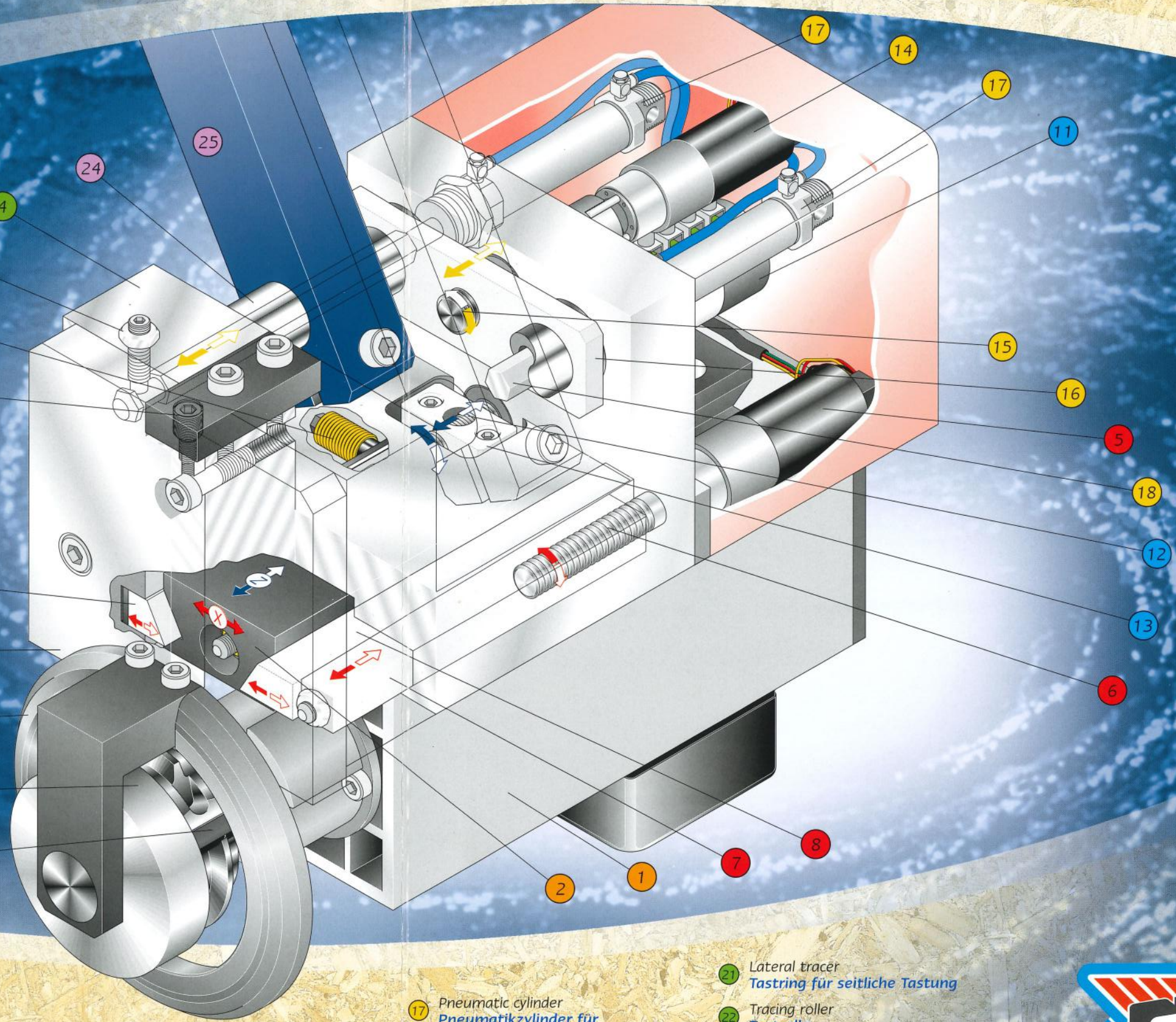
AKF Automated cutter block for corner rounding and trimming

Automatisierter Fräskopf für Ecken- und Längsradienbearbeitung

SHARK
AUTOMATION

Technology
in progress

Technologie,
die den
Fortschritt
spürbar
macht!



- 1 Trim motor
Fräsmotor
- 2 Slide for motor
Supportplatte Motor
- 3 Radius tool
Fräswerkzeug
- 4 Support for cutter block
Fräskopfaufnahme
- 5 Drive adjustment x-axis
Antriebsmotor Verstellung x-Achse
- 6 Spindle adjustment x-axis
Verstellspindel x-Achse
- 7 Slide bar for lateral adjustment
Schieber für Seitendruckleiste

- 8 Lateral pressure bar
Seitendruckleiste
- 9 Counter pressure bar
Gegendruckleiste
- 10 Pressing screw
Druckstück
- 11 Drive adjustment z-axis
Antriebsmotor Verstellung z - Achse
- 12 Spindle adjustment z-axis
Verstellspindel z - Achse
- 13 Nut
Mutter

- 14 Drive edge thickness
Antriebsmotor
Kantenstärkenverstellung
- 15 Spindle
Verstellspindel
- 16 Dog - edge thickness
Anschlag - Kantenstärke

- 17 Pneumatic cylinder
Pneumatikzylinder für
Ein- und Aussetzen
- 18 Piston rod
Kolbenstange
- 19 Pin for rod
Mitnehmerstift
- 20 Support plate for tracing system
Aufnahmeplatte für Tastanlage

- 21 Lateral tracer
Tastring für seitliche Tasting
- 22 Tracing roller
Tastrolle
- 23 Adjustment support plate
Verstellschraube für Tastanlage
- 24 Shaft for cutter block
Aufnahmeachsen für Fräskopf
- 25 Parallelogram for cutter block
Bewegungsparallelogramm
für Fräskopf

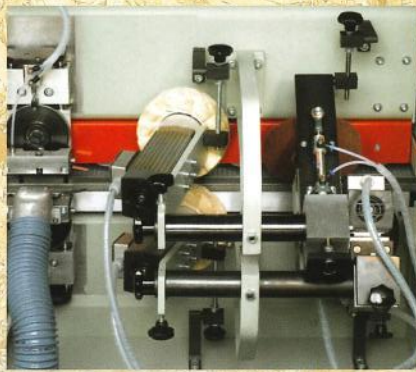


Flat scraper-ZKf

Flat scraper with fine tracing system to remove small edge overhangs and rest particles of hot melt glue on panel surface!

Flachziehklinge-ZKf

mit Feintasteinrichtung zum Entfernen kleiner Kantenüberstände sowie Schmelzkleberresten.



Buffing-KEO

with oscillating brushes Ø150mm. Two motors 0,2 kW, 2800 rpm, 50Hz. (Optional equipment)

Kantenputzen-KEO

mit oszillierenden Bürsten Ø150mm. Zwei Motore mit 0,2 kW, n=2800 U/min, 50Hz. (Optionale Ausstattung)

Corner Rounding and Trimming

Automatic corner rounding and trimming unit AKF with individually line controlled spindles for top and bottom trimming including



corner rounding with automatic edge adjustment. Units equipped with two automatic axis for fine setting of front and rear trimming as well as for depth. Detailed settings can be stored in working programs. Motor capacity 2 x 0,37 kW - 12000 rpm. Possible tools R1 - R3.

Automatisiertes Kopierfräsen

Automatisiertes Kopierfräsen AKF mit zwei getrennten Arbeitsspindeln für oberen bzw. unteren Fräsbereich für

das Bearbeiten der vorderen und hinteren Stirnseiten sowie wahlweise der Längsradien. Fräsköpfe ausgestattet mit zwei automatisierten Verstellachsen für Tiefe und Stirnseiten sowie mit automatisierter Kantenstärkenverstellung.

Detaileinstellungen sind in Arbeitsprogrammen hinterlegbar.

Motorleistung: 2 x 0,37 kW, 12 000 Upm.

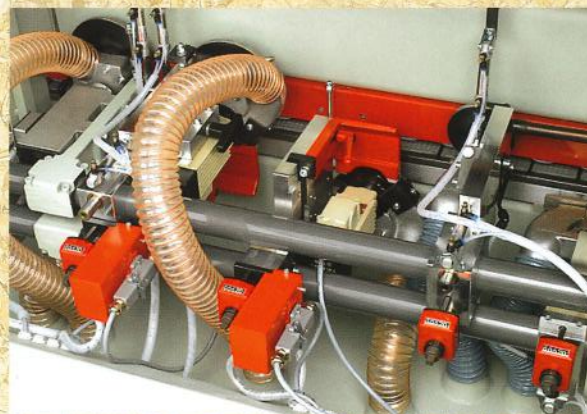
Bestückung: Radiuswerkzeuge R1 bis R3.

Trimming and scraper

With separate rough trim unit for top / bottom and fine trim unit for radius 'PVC'.

ROUGH TRIM UNIT: 2 x 0,7 kW - tools HF 70 - Ø 70mm, working against feed for optimum extraction.

FINE TRIM RADIUS: 2 x 0,3 kW - radius tools AR 73 set for PVC 2mm (3mm) to finish with radius scraper!



Scraper - ZK

Two-side tracing units, with radius tools R1-R3. Unit set for specified radius. Automatic activation and control for top and bottom separately! Unit equipped with separate extraction.

Fräsen und Ziehklinge

Separates Bündigfräsaggregat sowie Feinfräsaggregat für Radius 'PVC'.

BÜNDIGFRÄSE: 2 x 0,7 kW - Werkzeuge HF 70 - Ø 70mm. Im Gegenlauf arbeitend für optimale Absaugwirkung.

FEINFRÄSE RADIUS: 2 x 0,3 kW - Werkzeuge AR 73 eingestellt auf PVC 2mm (3mm) in Feinabstimmung zur Ziehklinge!

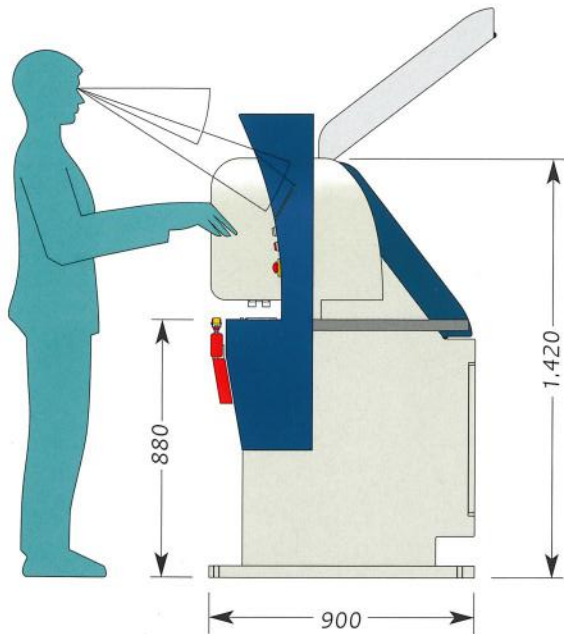
Ziehklinge-ZK

2-seitig tastend, mit zwei Abziehstählen R1-R3. Aggregat auf einen Radius eingestellt. Automatische Zustellung und Überwachung für oben und unten getrennt. Serienmäßig mit PVC-Späneabsaugung in getrennten Behälter!



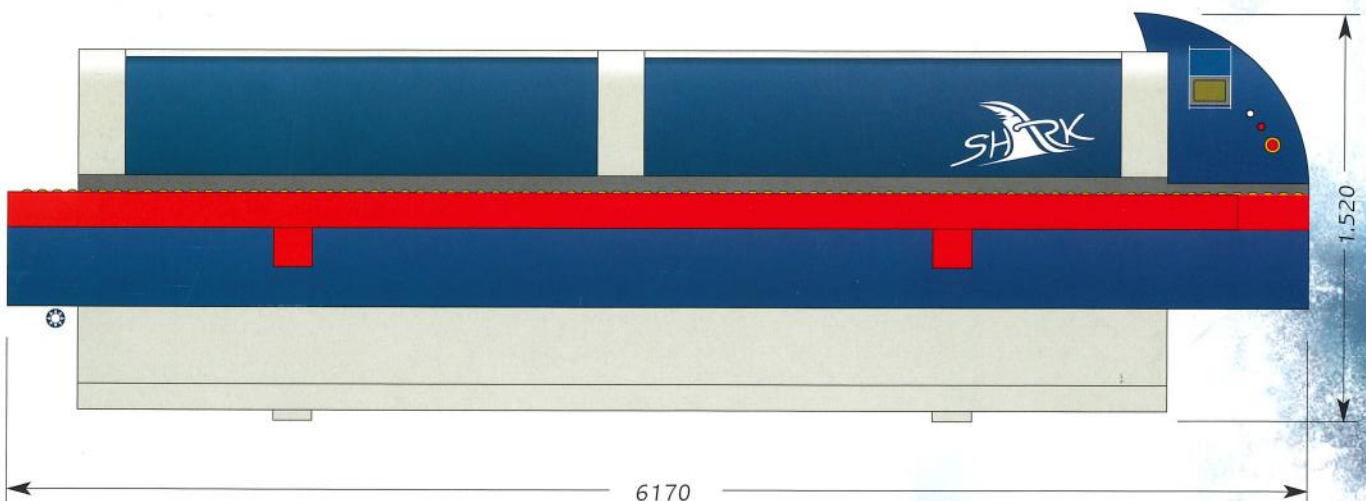
SHARK

TECHNICAL DATA TECHNISCHE DATEN



Edge thickness	0,4 - 3 mm
Panel thickness	10 - 50 mm
Feed speed	max. 22 m/min
Capacity feed	1,5 kW
Panel length	min. 150 mm
Panel width	min. 70 mm
Glueing system	combiMelt with roller
Electric supply	3 x 400 V, 5 x 6mm ²
Electric capacity	12 kW, 32 A
Extraction ☼	1 x ø180mm - 35m ³ /min

Kantenstärke	0,4 - 3 mm
Plattenstärke	10 - 50 mm
Vorschubgeschwindigkeit	max. 22 m/min
Vorschubmotor	1,5 kW
Werkstücklänge	min. 150 mm
Werkstückbreite	min. 70 mm
Schmelzkleberauftrag	combiMelt mit Walze
Elektrischer Anschluss	3 x 400 V, 5 x 6mm ²
Elektrische Leistung	12 kW, 32 A
Absaugung ☼	1 x ø180mm - 35m ³ /min



**Paul OTT GmbH
Maschinenfabrik**

Carl von Linde - Strasse 12

A-4650 Lambach

Tel: +43 / 7245 / 230-0

Fax: +43 / 7245 / 230-133

office@ottpaul.com, www.ottpaul.com