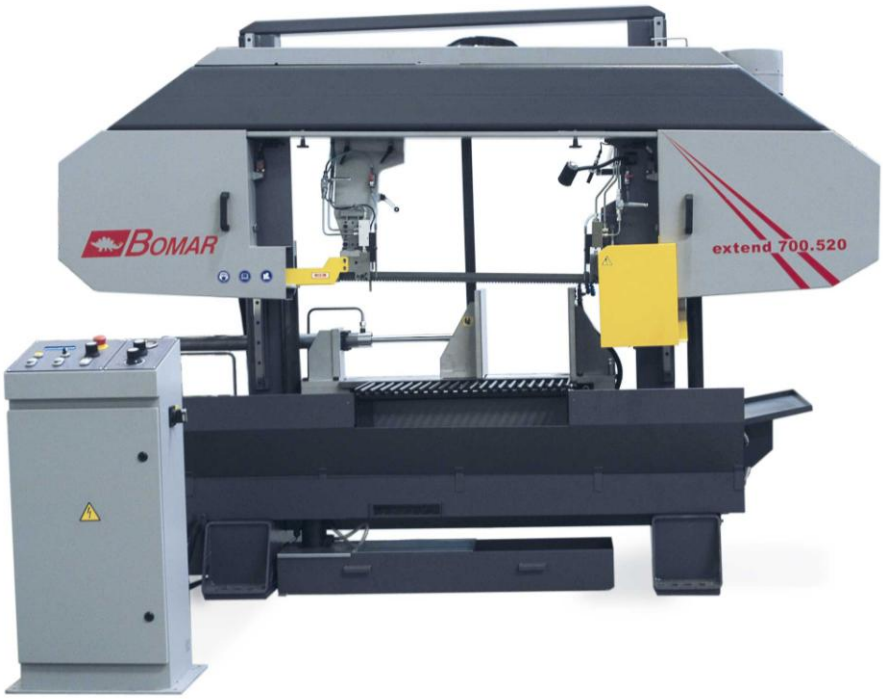
1. Abbildung der Säge



2. Kurzbeschreibung der Säge samt Ausstattungsdetails

Die Maschine **extend 700.520** ist eine halbautomatische Bandsäge in Zwei-Säulen-Ausführung. Die Bandsäge verfügt über einen hydraulischen Vollhubspannstock und eine einfach zu bedienende Steuerung in Klartextanzeige.

Ausstattungsdetails

- Hydraulischer Vollhubspannstock
- Sägerahmen auf vorgespannten Linearführungen gelagert
- Polymer-Beton-Füllung für nahezu vibrationsfreies Sägen
- Stufenlos einstellbare Sägebandgeschwindigkeit
- Stufenlos einstellbaren Sägevorschub und Schnittdruck
- Automatische Schnittdruckregulierung
- Präzisions-Hartmetall-Sägebandführungen
- Leistungsstarker Antriebsmotor mit 4,0 kW
- Moderne Steuerung mit Klartextanzeige und Folientastatur
- Frei positionierbares Bedienpult
- Groß dimensioniertes Hydraulikaggregat
- Maschine nach den aktuellen CE Normen und Sicherheitsrichtlinien ausgeführt

MTH-GmbH, Sorge 54, 08412 Werdau
Tel.: 03761/2592
Mobil: 0151/14174794
Fax: 03761/2502

3. Technische Beschreibung

3.1. Maschinengestell

Eine verwindungs-steife Schweiß-Konstruktion mit Polymer-Beton-Füllung zur Vibrationsdämpfung und Aufnahme für den Späneförderer und das Hydraulik-aggregat.

3.2. Sägerahmen

Eine stabile, vibrationsarme Schweiß-Konstruktion in Schalenbauweise mit Polymer-Beton-Füllung sorgt für hohe Laufruhe und präzise Sägeschnitte. Der Sägerahmen ist 2° zur Materialauflagefläche schräg gestellt. Dies ermöglicht einen sehr kurzen Schnittkanal bei Profilen und Trägern. Durch den kurzen Schnittkanal kann eine feinere Verzahnung verwendet und ein höherer Schnittvorschub eingestellt werden. Die Standzeit des Sägebandes wird verlängert, die Schnittzeiten verringert und die Schnittgenauigkeit wesentlich erhöht.

3.3. Säulen und Sägerahmenführung

Der Sägerahmen ist auf zwei stabilen, Polymer-Beton-gefüllten Säulen geführt und auf spielfrei vorgespannten Linearführungen gelagert. Die Säulen sind durch das Untergestell verbunden und bilden mit dem Sägerahmen eine stabile Einheit.
Die Hubhöheneinstellung des Sägerahmens ist direkt an der vorderen Säule einstellbar.

3.4. Spannstock

Der Spannstock ist mit einem groß dimensionierten Vollhubzylinder ausgestattet und kann optional mit einer Spanndruckregulierung zur sensiblen Einstellung des maximalen Spanndruckes ausgestattet werden. Die bewegliche Spannbacke ist auf verschleißarmen, gehärteten Leisten geführt.

3.5. Sägebandspannung

Das Sägeband wird manuell gespannt und die Bandspannung, sowie ein eventueller Sägebandbruch elektrisch überwacht. Die Spannkraft kann direkt am Sägerahmen genau eingestellt und über einen Manometer überprüft werden.

3.6. Sägebandführung

Die seitliche Führung des Sägebandes erfolgt mittels vorgespannten Hartmetall-Gleitführungen. Die Bandrückenführung erfolgt über verschleißarme Hartmetall-Rollen. Die linke Sägebandführungs-Einheit ist über einen stabilen Halter auf einer Prismenführung auf die Materialbreite einstellbar.

MTH-GmbH, Sorge 54, 08412 Werdau
Tel.: 03761/2592
Mobil: 0151/14174794
Fax: 03761/2502

3.7. Sägebandantrieb

Der Antrieb des Sägebandes erfolgt über einen frequenzgeregelten 4,0 kW Industriemotor und ein groß dimensioniertes Schneckengetriebe. Die Sägeband-geschwindigkeit kann stufenlos von 15 – 90 m/min. am Bedienpult eingestellt werden.

3.8. Sägevorschub und Schnittdruckregulierung

Der Sägevorschub erfolgt hydraulisch über einen Hydraulikzylinder und wird am Bedienpult eingestellt. Der Schnittdruck wird von einer automatischen Schnittdruckregulierung permanent überwacht und der Materialform angepasst. Die Sensibilität der Schnittdruckregulierung kann individuell eingestellt werden.

3.9. Hydraulikanlage

Das Hydraulikaggregat ist groß dimensioniert und leicht zugänglich an der Vorderseite der Maschine platziert. Der Ventilblock der Hydraulikanlage ist separiert, zur einfacheren Wartung und Einstellung angebracht.

3.10. Bedienelemente und Steuerung

Sämtliche Bedienelemente der Bandsäge sind auf einem frei positionierbaren Bedienpult gesammelt platziert. Die Steuerung ist einfach verständlich aufgebaut und bietet neuen Benutzern durch die Klartextanzeige sowie dem Dialogsystem einen leichten, schnellen Einstieg.

4. Arbeitsablauf

- Material einlegen und ausrichten
- Sägerahmen auf die benötigte Hubhöhe einstellen
- Gegebenenfalls den Spannstock verschieben
- Sensibilität der Schnittdruckregulierung einstellen
- Halbautomatischen Zyklus per Tastendruck starten
- Sägebandgeschwindigkeit einstellen bzw. nachjustieren
- Material wird durchgesägt und der Sägerahmen fährt wieder in Ausgangsposition
- Antriebsmotor schaltet ab und Spannstock öffnet sich

5. Optionales Zubehör

- Anzeige der Sägevorschubgeschwindigkeit
- Späneförderer
- Hydraulische Bündelspanneinrichtung

MTH-GmbH, Sorge 54, 08412 Werdau
Tel.: 03761/2592
Mobil: 0151/14174794
Fax: 03761/2502

- Hydraulisch einstellbare Führungswürfel
- Microsprüheinrichtung
- Spanndruckregulierung
- Hydraulische Bandspannungsanzeige
- Tenzomat - Bandspannungsmessgerät
- Rahmenhöheneinstellung am Bedienpult **(Nachträgliche Bestellung nicht möglich!)**
- Laser-Liner / Lasermessleitlinie
- 3. Kühlmittelzuführung
- Halogen-Arbeitsleuchte
- Spänespülpistole
- Zusätzlicher Spannstock hinter dem Sägeband
- Sägebandpaket 54x1,3 mm
- Sägebandantrieb 5,5 kW
- Sägebandantrieb 5,5 kW und 54mm Sägeband
- SyncFree – Synchronisierter Freihub XNCA
- Rollenbahn X750

6. Technisches Datenblatt

Schnittkapazität		○	▭	▯	□
	90°	∅520 mm	700 x 520 mm	520 x 700 mm	520 mm

Materialauflagehöhe	760 mm
Kleinster zu sägender Durchmesser	10 mm
Sägebanddimension	6640x41x1,3 mm
Schnittgeschwindigkeit	15-90 m/min stufenlos
Antriebsleistung	4,0 kW (Gesamtanschlusswert 6,5 kW)
Abmessungen L x B x H	3100 x 1200 x 2250 mm
Gewicht	3500 kg

MTH-GmbH, Sorge 54, 08412 Werdau
Tel.: 03761/2592
Mobil: 0151/14174794
Fax: 03761/2502