

1. Abbildung der Säge



Designveränderungen der Maschine vorbehalten. BOMAR, spol. s r.o.

2. Kurzbeschreibung der Säge samt Ausstattungsdetails

Die Maschine **construction 1150.600 DGS** ist eine halbautomatische Doppelgehrungs-Bandsäge in Zwei-Säulen-Ausführung mit hydraulischer Gehrungsverstellung. Der Gehrungsbereich der Maschine reicht von 60° links stufenlos bis 60° rechts. Die Säge verfügt über einen geteilten hydraulischen Vollhubspannstock, eine vertikale Niederhalte-Einheit und eine einfach zu bedienende Steuerung.

Ausstattungsdetails

- Doppelgehrung 60° - 45° - 90° - 45° - 60°
- Geteilter hydraulischer Vollhubspannstock
- Sägerahmen auf vorgespannten Linearführungen gelagert
- Stufenlos einstellbare Sägebandgeschwindigkeit
- Stufenlos einstellbaren Sägevorschub und Schnittdruck
- Automatische Schnittdruckregulierung
- Präzisions-Hartmetall-Sägebandführungen
- Leistungsstarker Antriebsmotor bis 7,5kW

- Moderne Steuerung mit Klartextanzeige und Folientastatur
- Frei positionierbares Bedienpult
- Groß dimensioniertes Hydraulikaggregat
- Maschine nach den aktuellen CE Normen und Sicherheitsrichtlinien ausgeführt

3. Technische Beschreibung

3.1. Maschinengestell

Eine verwindungssteife Schweiß-Konstruktion mit integriertem Kühlmittel-Behälter und entnehmbarer Spänewanne.

3.2. Sägerahmen

Eine stabile, vibrationsarme Schweiß-Konstruktion in Schalenbauweise sorgt für hohe Laufruhe und präzise Sägeschnitte. Der Sägerahmen ist 6° 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 Säulen geführt und auf spielfrei vorgespannten Linearführungen gelagert. Die Säulen sind durch die Gehrungskonsole verbunden und bilden mit dem Sägerahmen eine stabile Einheit.

Die Hubhöhereinstellung des Sägerahmens ist direkt vom Bedienpult aus einstellbar.

3.4. Gehrungskonsole und Klemmung

Die Gehrungskonsole ist mittels stabiler und verschleißarmer Lagerung mit dem Maschinengestell verbunden. Das vordere Führungssegment unterstützt die Gehrungskonsole und dient zum hydraulischen Fixieren der Konsole. Die programmierten Gehrungswinkel werden hydraulisch angefahren und über ein präzises Magnet-Messsystem mit einer Genauigkeit von 0,1° gemessen.

3.5. Spannstock

Der Spannstock ist mit einem groß dimensionierten Vollhubzylinder ausgestattet und ist mit einer Spanndruckregulierung zur sensiblen Einstellung des maximalen Spanndruckes ausgestattet. Die bewegliche Spannbacke ist auf verschleißarmen, gehärteten Leisten geführt. Durch die geteilte Ausführung des Spannstockes und der halbrunden Form wird das Material in jeder Gehrungsstellung ausreichend gespannt.

3.6. Vertikale Niederhalte-Einheit

Die Säge ist mit einer vertikalen, hydraulischen Vollhub-Niederhalte-Einheit ausgestattet. Die Niederhalte-Einheit kann manuell durch einfaches Verschieben auf das Material eingestellt werden.

3.7. Sägebandspannung

Das Sägeband wird über einen hydraulischen Zylinder gespannt. Der Spanndruck ist auf die optimale Sägebandspannung voreingestellt. Bei Stillstand der Maschine wird nach einer einstellbaren Zeitperiode das Sägeband entspannt.

3.8. Sägebandführung

Die seitliche Führung des Sägebandes erfolgt mittels vorgespannten Hartmetall-Gleitführungen. Die Bandrückenführung erfolgt über verschleißarme Hartmetall-Rollen. Die linke Sägebandführungs-Einheit ist auf einer spielfreien Linearführung gelagert und wird automatisch mit dem Spannstock verstellt. Dadurch ist immer der geringste Abstand zwischen Materialspannung und Sägebandführung gegeben.

3.9. Sägebandantrieb

Der Antrieb des Sägebandes erfolgt über einen frequenzgeregelten 7,5 kW Industriemotor und ein groß dimensioniertes Schneckengetriebe. Die Sägebandgeschwindigkeit kann stufenlos von 20 – 90 m/min. am Bedienpult eingestellt werden. Sägebandsicherung durch elektronische Überwachung und automatisches Abschalten bei Sägebandbruch.

3.10. Sägevorschub und Schnittdruckregulierung

Der Sägevorschub erfolgt 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.

3.11. 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.

3.12. 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. Optionales Zubehör

- Anzeige der Sägevorschubgeschwindigkeit
- Microsprüheinrichtung
- Laser-Liner / Lasermessleitlinie
- 3. Kühlmittelzuführung
- Halogen-Arbeitsleuchte
- Spänespülpistole
- Tenzomat - Bandspannungsmessgerät
- SyncFree – Synchronisierter Freihub XNCA
- Rollenbahn X1150
- Rollenbahn XP1150 (angetrieben)

5. Technisches Datenblatt

Schnittkapazität					
	90°	Ø650 mm	1150 x 600 mm	600 x 1150 mm	600 mm
	45°R	Ø650 mm	800 x 600 mm	800 x 600 mm	600 mm
	45°L	Ø650 mm	800 x 600 mm	800 x 600 mm	600 mm
	60°R	Ø520 mm	600 x 530 mm	600 x 530 mm	530 mm
	60°L	Ø520 mm	600 x 530 mm	600 x 530 mm	530 mm
Materialauflagehöhe		776 mm			
Kleinster zu sägender Durchmesser		10 mm			
Sägebanddimension		8370x54x1,6 mm (67x1,6)			
Schnittgeschwindigkeit		15-120 m/min stufenlos (optional 30-120 m/min)			
Antriebsleistung		5,5/5,7 KW (Gesamtanschlusswert 13kVA)			
Abmessungen L x B x H		4400 x 1800 x 2600 mm			
Gewicht		5500 kg			



