

1. Abbildung der Säge



2. Kurzbeschreibung der Säge samt Ausstattungsdetails

Die Maschine **Topline 510.350 DGH** ist eine halbautomatische Doppelgehungs-Bandsäge in Zwei-Säulen-Ausführung. Der Gehungsbereich der Säge reicht von 45° rechts stufenlos bis 60° links. Das Model Topline 510.350 DGH verfügt über einen hydraulischen Vollhubspannstock für Sägen von Einzelstücken und kann optional mit einem vertikalen hydraulischen Spannstock für Sägen von Materialbündeln ausgestattet werden. Einfache Steuerung mit Klartextanzeige durch ein frei positionierbares Bedienpult.

Ausstattungs-detai-ls

- Doppelgehung von 45° rechts stufenlos bis 60° links
- Sägevorschub über Servo-geregelten Antrieb und Kugelgewindespindel
- Hydraulischer Vollhubspannstock
- Sägerahmen auf vorgespannten Linearführungen gelagert
- Stufenlos einstellbare Sägebandgeschwindigkeit
- Stufenlos einstellbaren Sägevorschub und Schnittdruck
- Automatische Schnittdruckregulierung
- Präzisions-Hartmetall-Sägebandführungen

- Leistungsstarker Antriebsmotor mit 3,0 kW
- Moderne Steuerung mit Klartextanzeige und Folientastatur
- Frei positionierbares Bedienpult
- Groß dimensioniertes Hydraulikaggregat

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 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 Säulen geführt und auf spielfrei vorgespannten Linearführungen gelagert. Die Säulen sind durch die Gehrungskonsole verbunden und bilden mit dem Sägerahmen eine stabile Einheit.

3.4. Gehrungskonsole und Klemmung

Die Gehrungskonsole ist mittels stabiler und verschleißarmer Lagerung mit dem Maschinengestell verbunden. Das vordere Führungssegment dient unterstützt die Gehrungskonsole und dient zum Fixieren der Gehrungskonsole. Die Gehrungsskala ist direkt am Führungssegment angebracht.

3.5. 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. Der Spannstock ist für Gehrungsschnitte seitlich manuell verschiebbar.

3.6. 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.

3.7. 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.

3.8. Sägebandantrieb

Der Antrieb des Sägebandes erfolgt über einen frequenzgeregelten 3 kW Industriemotor und ein groß dimensioniertes Schneckengetriebe. Die Sägebandgeschwindigkeit kann stufenlos von 20 – 120 m/min. am Bedienpult eingestellt werden.

3.9. Sägevorschub und Schnittdruckregulierung

Der Sägevorschub erfolgt elektronisch über den Servo-geregelten Antrieb und Kugelgewindespindel und wird am Bedienpult eingestellt. Der Schnittdruck wird von einer automatischen Schnittdruckregulierung permanent überwacht und der Materialform angepasst.

3.10. 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.

3.11. 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
- Sägerahmen auf den gewünschten Gehrungswinkel 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

- elektro-mechanischen Gehrungsverstellung
- digitale Gehrungsanzeige
- Bandabweichkontrolle
- Hydraulische Bandspannungsanzeige
- Laser-Liner / Lasermessleitlinie
- Microsprüheinrichtung
- 3. Kühlmittelzuführung
- Halogen-Arbeitsleuchte
- Spänespülpistole
- Tenzomat /Bandspannungsmessgerät
- 500mm Materialanschlag
- Rollenbahn X550

6. Technische Daten

Schnittkapazität	○	▭	▮	□
	90°	∅ 350 mm	510 x 350 mm	510 x 350 mm
45° R	∅ 350 mm	380 x 350 mm	390 x 350 mm	350 mm
45° L	∅ 350 mm	410 x 280 mm	340 x 350 mm	340 mm
60° R	∅ 280 mm	280 x 240 mm	200 x 350 mm	270 mm

Materialauflagehöhe	760mm
Sägebanddimension	4780x34x1,1mm
Schnittgeschwindigkeit	20-120 m/min.
Antriebsleistung	3,0 kW//400V//50 Hz
Kleinster Durchmesser	5 mm
Abmessungen L x B x H	2279 x 1425 x 1700 mm
Gewicht	1050 kg

