

1. Abbildung der Säge



2. Kurzbeschreibung der Säge samt Ausstattungsdetails

Die Maschine **transverse 510.330 DGH** ist eine halbautomatische Doppelgehrungs-Bandsäge in Schwenkrahmen-Ausführung. Der Gehrungsbereich der Säge reicht von 30° links stufenlos bis 30° rechts. Das Model transverse 510.330 DGH verfügt über einen hydraulischen Vollhubspannstock und eine einfach zu bedienende Steuerung in Klartextanzeige.

Ausstattungsdetails

- Doppelgehrung 30° - 45° - 90° - 45° - 30°
- Hydraulischer Vollhubspannstock
- 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
- Maschine nach den aktuellen CE Normen und Sicherheitsrichtlinien ausgeführt

3. Technische Beschreibung

3.1. Maschinengestell

Eine verwindungs-steife Schweiß-Konstruktion mit integriertem Kühlmittel-Behälter und Hydraulikaggregat.

3.2. Sägerahmen

Eine stabile, vibrationsarme Schweiß-Konstruktion in Schalenbauweise sorgt für hohe Laufruhe und präzise Sägeschnitte.

3.3. Lagerung des Sägerahmens

Der Sägerahmen ist an der Gehrungskonsole in präzisen, verschleißfreien Führungsbuchsen gelagert.

3.4. Gehrungskonsole

Die Gehrungskonsole ist mittels stabiler und verschleißarmer Lagerung mit dem Maschinengestell verbunden. Der Drehpunkt der Gehrungskonsole ist in der Achse der vertikalen Materialauflage und ermöglicht Gehrungsschnitte ohne Längenausgleich. Der Gehrungswinkel wird auf einem digitalen Display direkt an der Spannstockkonsole.

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 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.

3.10. 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 die Ausgangsposition
- Antriebsmotor schaltet ab und Spannstock öffnet sich

5. Optionales Zubehör

- 500 mm Materialanschlag
- Hydraulische Bündelspanneinrichtung
- Spanndruckregulierung
- Micro-Sprüheinrichtung
- Hydraulische Bandspannungsanzeige
- LaserLiner – Lasermessleitlinie
- Dritte Kühlmittelzuführung
- Halogen-Arbeitsleuchte
- Spänespülpistole
- Tenzomat – Bandspannungsmessgerät
- Sync-Free – Synchronisierter Freihub XNCA
- Rollenbahn X550

6. Technisches Datenblatt

Schnittkapazität	○	▭	▮	□
	90°	Ø345 mm	510 x 345 mm	510 x 345 mm
45° R	Ø345 mm	400 x 100 mm	290 x 345 mm	330 mm
45° L	Ø345 mm	410 x 100 mm	370 x 315 mm	315 mm
60° R	Ø260 mm	260 x 130 mm	145 x 345 mm	245 mm
60° L	Ø260 mm	280 x 120 mm	270 x 180 mm	260 mm

Kleinster zu sägender Durchmesser	5 mm
Reststücklänge	30 mm
Materialauflagehöhe	760 mm
Sägebanddimension	4780x34x1,1 mm
Antriebsleistung	3 kW
Schnittgeschwindigkeit	20-120 m/min.
Abmessungen LxBxH	2430 x 1400 x 1470 mm
Gewicht	950 kg