

## 1. Abbildung der Säge



## 2. Kurzbeschreibung der Säge samt Ausstattungsdetails

Die Maschine **workline 610.450 DGH** ist eine halbautomatische Doppelgehungs-Bandsäge in Schwenkrahmen-Ausführung. Der Gehungsbereich der Säge reicht von 30° links stufenlos bis 30° rechts. Das Model workline 610.450 DGH verfügt über einen hydraulischen Vollhubspannstock und eine einfach zu bedienende Steuerung.

### 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 3kW
- Einfache, leicht verständliche Steuerung
- Bedienpult in ergonomischer Position
- 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 Hydraulikaggregat.

#### 3.2. Sägerahmen

Eine stabile, vibrationsarme Schweiß-Konstruktion 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 verschleiß armer Lagerung mit dem Maschinengestell verbunden. Der Drehpunkt der Gehrungskonsole ist in der Achse der vertikalen Materialauflage und ermöglicht Gehrungsschnitte ohne Längenausgleich.

#### 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. Der Spannstock ist als Niederzug-Ausführung konzeptioniert und spannt das Material stets zur hinteren Spannbacke und der horizontalen Auflage.

#### 3.6. Sägebandspannung

Das Sägeband wird manuell gespannt und die Bandspannung, sowie ein eventueller Sägebandbruch elektrisch überwacht.

#### 3.7. Sägebandführung

Die seitliche Führung des Sägebandes erfolgt mittels vorgespanntem Hartmetall-Gleitführungen. Die Bandrückenführung erfolgt über verschleiß-arme Hartmetall-Führung. 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 an beiden Führungsschuhen 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 Ausgangsposition
- Antriebsmotor schaltet ab und Spannstock öffnet sich

## 5. Optionales Zubehör

- Hydraulische Bündelspanneinrichtung
- Digitale Gehrungsanzeige
- Spanndruckregulierung
- Seitenabtropfbleche rechts und links
- Microsprüheinrichtung
- Hydraulische Bandspannungsanzeige
- Laser-Liner / Lasermessleitlinie

- 3. Kühlmittelzuführung
- Halogen-Arbeitsleuchte
- Spänespülpistole
- Tenzomat /Bandspannungsmessgerät
- Materialanschlag 500 mm
- Sync-Free / Synchronisierter Freihub XNCA
- Rollenbahn T und X
- Stellfüße

## 6. Technisches Datenblatt

Schnittkapazität					
	90°	Ø450 mm	610 x 550 mm	610 x 450 mm	450 mm
	45° R	Ø450 mm	480 x 100 mm	410 x 450 mm	420 mm
	45° L	Ø450 mm	500 x 100 mm	380 x 450 mm	420 mm
	60° R	Ø310 mm	320 x 100 mm	260 x 450 mm	300 mm
	60° L	Ø340 mm	350 x 100 mm	220 x 450 mm	320 mm
Kleinster zu sägender Durchmesser		5mm			
Materialauflagehöhe		781mm			
Sägebanddimension		5200x1,1x34mm			
Antriebsleistung		3 kW			
Schnittgeschwindigkeit		20-120 m/min.			
Abmessungen LxBxH		2770 x 1100 x 1480 mm			
Gesamtgewicht		825 kg			