

1. Abbildung der Säge Ergonomic 320.258 GANC



ERGONOMIC 320.258 GANC ist eine vollautomatische Gehrungs-Bandsäge in Schwenkrahmen-Ausführung. Der Gehrungsbereich der Säge reicht stufenlos von 90° bis 60° rechts. Das Model ERGONOMIC 320.258 GANC verfügt über hydraulische Vollhubspannstöcke an dem Haupt- und Vorschubspannstock sowie über eine einfache, übersichtliche Steuerung mit Klartextanzeige in einem schwenkbaren Bedienpult. Die Länge des Materialvorschubes beträgt 600mm im Einfachhub. Ohne das Bedienpult zu verlassen kann der geforderte Gehrungswinkel bequem manuell eingestellt und auf der großen Skala abgelesen werden.

Vollautomatische Metallbandsäge

mit hoher Schnittgenauigkeit. Diese Maschine ist ausgelegt für 90° Schnitte. Durch den Doppelspannstock wird eine **Reststücklänge von 45mm** erreicht.

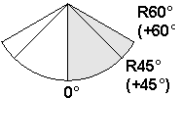




Arbeitsablauf

Nach Eingabe der erforderlichen Stückzahl und der Abschnitlänge am Display wird der vollautomatische Arbeitszyklus gestartet.

Grundausrüstung

- NC-Steuerung mit digitaler Anzeige (40 Programme)
- Elektronische Höheneinstellung
- Schnittdruckregulierung
- Hydraulische Steuerung des gusseisernen Sägearms
- **Hydraulischer Vorschub**, Vorschublänge Einfachhub 600 mm; max. Vorschublänge 9999,9 mm
- Hydraulisches Spannen des Werkstücks über Kurzhubzylinder (Voreinstellung per Handrad)
- Vorschubspannstock schwimmend gelagert, zur Ausgleichung von Materialunebenheiten
- Kühlmittelpumpe mit zweifacher Zuführung zu den Sägebandführungen
- Sägebandbruch Kontrolle
- Hartmetall Sägebandführungen und Führungsrollen
- Bi – Metall Sägeband M 42
- Spänebürste

Technische Daten

				
90/0°	Ø258 mm	320 x 110 mm	275 x 250 mm	250 mm
45°R	Ø210 mm	210 x 100 mm	185 x 245 mm	195 mm
60°R	Ø135 mm	135 x 100 mm	135 x 110 mm	110 mm

	Kleinster zu sägender Durchmesser	Ø 5 mm
	Reststücklänge	150 mm
	Arbeitshöhe	765 mm
	Winkeleinstellung	Manuell
	Sägebanddimension	2910 mm
	Abmessungen	27 x 0,9 mm
	Antriebsleistung	1,5 kW
	Schnittgeschwindigkeit	20-120 m/min
	Leistungstyp	Frequenzumwandler
Spannstock	Höhe	160 mm
	Breite	110 mm
	Spannkraft	2800 N
Vorschub	Einfacher Hub	600 mm
	Maximum Vorschublänge	9999.9 mm
	Führung, Bewegung	Linear, Kugelumlaufspindel
	Positionsanzeige	Inkrementalgeber
El.	Steuerung	Pro-52X
	Typ	NC-Steuerung
	Gesamteingangsleistung	2,5 kW
	Eingangsspannung	3x230 V / 3x400 V
	Motorleistung	1,5 kW
	Geschwindigkeit drehen	1390 1/min
	Schutz	IP 54
	Kühlpumpentyp	SAP PA-70-150 (120W)

	Volumen	ca 12 l
	Kühlmittelzufluss	Integrated (guiding cube)
Abmessung	Länge	2650 mm
	Breite	2050 mm
	Höhe	1750 mm
	Gesamtgewicht	650 kg

1. Technische Beschreibung Ergonomic 320.258 GANC

1.1. Maschinengestell

Eine verwindungssteife Schweiß-Konstruktion mit integriertem Kühlmittel-Behälter und Hydraulikaggregat. Das robuste Maschinengestell erlaubt ein angenehmes Materialhandling in einer günstigen Arbeitshöhe. Zusätzlich absorbiert das Maschinengestell bestmöglich Vibrationen und verringert somit den Verschleiß an Maschine und Sägeband.

1.2. Sägerahmen

Eine stabile, vibrationsarme Gusskonstruktion sorgt für hohe Laufruhe und präzise Sägeschnitte.

1.3. Lagerung des Sägerahmens

Die Lagerung des Sägerahmens erfolgt mittels einer radial-axial Lagerung an der Gehrungskonsole.

1.4. Gehrungskonsole

Die Gehrungskonsole ist mittels stabiler und verschleißarmer Lagerung mit dem Maschinengestell verbunden. Der Drehpunkt der Gehrungskonsole ist in der Achse der hinteren Spannbacke und ermöglicht Gehrungsschnitte ohne Längenausgleich. Abgelesen wird der Gehrungswinkel auf einer großen, gut ersichtlichen Skala direkt an der Bedienseite.

1.5. Hauptspannstock

Der Spannstock besitzt einen groß dimensionierten Vollhub-Hydraulikzylinder. Dieser kann optional mit einer Spanndruckregulierung ausgestattet werden. Die bewegliche Spannbacke ist auf verschleißarmen, gehärteten Leisten geführt.

1.6. Vorschubspannstock und Materialvorschub

Der Vorschubspannstock besitzt ebenfalls einen groß dimensionierten Vollhub-**Hydraulikzylinder und geschliffene** verschleißarme Führungen.

Der Materialvorschub hat eine Vorschublänge von 600mm im Einfachhub, ein mehrmaliges Nachgreifen (Mehrfachhub) ist möglich. Eine präzise Führung des Materialvorschubes erfolgt mittels geschliffenen Rundführungen und Kugelumlaufbuchsen. Die Vorschubbewegung erfolgt durch einen großen Hydraulikzylinder. Die Position des Materialvorschubes wird über ein hochauflösendes Magnetmesssystem ermittelt.

1.7. Sägebandspannung

Das Sägeband wird manuell gespannt und die Bandspannung, sowie ein eventueller Sägebandbruch elektrisch überwacht. Die Bandspannung wird direkt auf der Bedienseite am Sägerahmen eingestellt.

1.8. Sägebandführung

Die seitliche Führung des Sägebandes erfolgt mittels präzise eingestellten und geschliffenen Hartmetallbacken. Der Sägebandrücken wird durch verschleiß-arme Hartmetallrollen geführt. Die linke Sägebandführung ist über einen stabilen Halter auf die Materialbreite einstellbar.

Diese genaue Sägebandführung ermöglicht eine dauerhaft hohe und exakte Schnittleistung.

1.9. Sägebandantrieb

Der Antrieb des Sägebandes erfolgt über einen polschaltbaren 1,5 kW Industriemotor in Verbindung mit einem robusten Schneckengetriebe. In der Standardausführung besitzt die Maschine Schnittgeschwindigkeiten, 20 bis 120 m/min.

1.10. Sägerahmenvorschub und Schnittdruckregulierung

Der Sägerahmenvorschub erfolgt hydraulisch und die Geschwindigkeit wird am Bedienpult eingestellt. Die automatische, hydraulische Schnittdrucksteuerung überwacht permanent den Schnittdruck und passt diesen den Werkstückabmessungen an. Die Empfindlichkeit der Schnittdruckregulierung kann individuell eingestellt werden.

1.11. Hydraulikanlage

Das Hydraulikaggregat ist groß dimensioniert und leicht zugänglich an der Vorderseite der Maschine. Der Ventilblock ist von dem Hydraulikaggregat getrennt an der Maschine angebracht.

1.12. Mitlaufende Spänebürste

Eine mitlaufende Stahlbürste entfernt die Späne aus dem Sägeband.

1.13. Hubhöhen Einstellung des Sägerahmens

Die Materialhöhe wird auf der Bedienerseite mit einem verschiebbaren Endschalter eingestellt. Nach dem Sägeschnitt fährt der Sägerahmen wieder in die eingestellte Hubhöhe zurück.

1.14. Steuerung und Bedienelemente

Alle Bedienelemente der Bandsäge befinden sich auf einem sehr übersichtlichen Bedienpult mit klar und verständlich beschrifteten Bedientasten. Durch die Moderne Steuerung mit großem Display, Dialog geführter Bedienung, Klartextanzeige und Folientastatur in einem frei schwenkbaren Bedienpult, findet der Maschinenbediener einen schnellen Einstieg in die Bedienung der Maschine. Der Maschinenbediener kann mittels eines Wahlschalters zwischen dem manuellen, halbautomatischen und automatischen Arbeitsmodus entscheiden. Im automatischen Arbeitsmodus hat der Maschinenbediener die Möglichkeit in einem Programm 20 Abschnittlängen mit den geforderten Stückzahlen zu hinterlegen. Zehn Programme können gespeichert werden.