



MACC Metall-BandsÄ¼gemaschine

MACC Metall-BandsÄ¼gemaschine

Spannen ä¼¼ Schnittmä¼ße eingeben ä¼¼ Starten. AutomatiksÄ¼ngen mit Beschickung sind ein Standard der rationellen Serienverarbeitung von Stangen- und BÄ¼ndelmaterial. Auf Grund des einfachen Materialhandlings rechnen sich die AutomatiksÄ¼ngen 315 und 380 auch bei Einzelschnitt und Kleinserien. Sie werden mit CNC1-Einzelmä¼ßsteuerung oder mit CNC9-Programmsteuerung angeboten.

CNC9 ä¼¼ Programm wÄ¼hlen und starten

Der Werkstoff wird kontinuierlich mit gleichen oder variablen AbschnittslÄ¼ngen zugefÄ¼hrt. Bis zu 9 Schnittprogramme mit je 99 Einzelschritten sind mÄ¼glich. Das System stoppt automatisch bei Stangen- oder StÄ¼ckzahlende.

Eine hervorragende ZuschnittlÄ¼sung fÄ¼r Serien mit unterschiedlichen AbschnittslÄ¼ngen ä¼¼ ideal fÄ¼r die Zuschnittsverarbeitung von ganzen Produktgruppen. Mit der CNC9-Steuerung ist jederzeit auch CNC1-Einzelmä¼ßschnitt mÄ¼glich.

BaugrÄ¼ßen und SchnittqualitÄ¼t

Die AutomatiksÄ¼ngen 315 bzw. 380 ermÄ¼glichen die Verarbeitung von SchnittgrÄ¼ßen bis 280Ä¼210 bzw. bis 320Ä¼290 mm.

Sie verfÄ¼gen Ä¼ber zwei Drehzahlstufen. Ein stufenlos einstellbarer Schnittgeschwindigkeitsregler ist als SonderzubehÄ¼r erhÄ¼tlich. Alle Modelle sind zur Optimierung des SÄ¼gerahmenvorschubs mit einer Schnittdrucksteuerung SDS ausgestattet.

391 A CNC ä¼¼ CNC9, 320Ä¼290 mm

Vollautomatische GehrungsbandsÄ¼ge mit Materialbeschickung, CNC1-Einzelmä¼ßsteuerung, SchnittgrÄ¼ßen bis 280Ä¼210 mm. Sehr hohe Durchsatzleistung, zwei Drehzahlstufen, einseitige Gehrung bis 60Ä¼°. Mit moderner Steuerelektronik, Hydraulikaggregat und -komponenten zur Ansteuerung der Materialwagen-, Schnellspannstock- und SÄ¼gerahmenfunktionen. Anwenderfreundliches Steuerpanel mit Schnittdrucksteuerung, Folientasten, Betriebs- und Warnindikatoren.

Materialzufuhr und Schneidezyklus

Die Beschickung der AutomatiksÄ¼ngen erfolgt mit einem hydraulisch angetriebenen Materialwagen mit aufgebautem Schnellspannschraubstock. Nach Ma¼eingabe bzw. Programmwahl an der Steuerung und Start des Schneidezyklus wird das Stangen- oder BÄ¼ndelmaterial dem Schneidesystem ma¼genau zugefÄ¼hrt und an dessen Schnellspannstock gespannt.



Nach dem Schneidevorgang werden der Materialwagen automatisch rÄ¼ckgestellt und das WerkstÄ¼ck gelÄ¼st. Es folgt der nÄ¼chste Schneidezyklus. Der vollautomatische Ablauf kann jederzeit unterbrochen und wieder fortgesetzt werden.

Einsatzbeispiele

- Metallbau
- Maschinenbau
- GerÄ¼tebau
- Anlagenbau
- BehÄ¼lterbau
- Kesselbau
- Rohrleitungsbau
- WÄ¼rmetauscherbau
- Hochbau
- Tiefbau
- LÄ¼rmschutzbau

Serienausstattung

- V-Auto H Vollautomatik hydraulisch
- CNC9-Programmsteuerung
- Materialauflage 1,5 m mit Laufrollen
- Materialwagen mit SSH/SSS
- KÄ¼hlsystem mit Elektropumpe
- SÄ¼gebandrÄ¼der mit PrÄ¼zisionslagern
- SÄ¼geband-Spureinstellung
- SBÄ¼ SÄ¼gebandÄ¼berwachung Endausschalter
- SÄ¼gebandfÄ¼hrung vorne verstellbar
- Spannlager vorne/hinten einstellbar
- SpÄ¼neabstreifer und SpÄ¼nebÄ¼rste
- SchutzbÄ¼gel mit Sicherheitsabschaltung
- SÄ¼gebandschutz mit Endausschalter
- Stahlblechsockel mit SpÄ¼newanne
- BandsÄ¼geblatt Bimetall Cobalt
- Werkzeug/Betriebsanleitung/CE

SonderzubehÄ¼r

- Stufenlose Drehzahlverstellung 20-90 m/min

Details

- CNC9-Programmsteuerung
- Einfache Materialzufuhr ä¼ breite Materialauflage mit drei Laufrollen, LÄ¼nge 1,5 m
- HÄ¼chste Positioniergenauigkeit ä¼ Materialwagenreferenz einfach einstellbar
- Materialwagenvorschub max. 600 mm (Ä¼ngere HÄ¼be programmierbar)
- Vollautomatischer Beschickungs- und Schneidezyklus vom Spannen bis zum LÄ¼sen des WerkstÄ¼cks:- Zyklusstart ab Steuerpanel- Materialwagen vor / ZufÄ¼hren auf MaÄ¼- Material fixieren / Spanner zu- SÄ¼gebandantrieb ein- KÄ¼hlmittelpumpe ein / Schmieren- SÄ¼gebÄ¼gel absenken / Schneiden- Materialwagen rÄ¼ck / Referenz- SÄ¼gebÄ¼gel anheben / RÄ¼ckstellen- SÄ¼gebandantrieb aus- KÄ¼hlmittelpumpe aus- WerkstÄ¼ck lÄ¼sen / Spanner auf- Zykluswiederholung bis Stangen- oder StÄ¼ckzahlende oder Unterbrechung
- SÄ¼gerahmenvorschub bzw. Schnittdruck stufenlos einstellbar ä¼ Schnittdrucksteuerung SDS mit Drehregler am Steuerpanel
- SÄ¼gerahmen-Hubbegrenzung fÄ¼r Einstellung des RÄ¼ckstellhubs
- Rasche und prÄ¼zise Werkstoffspannung ä¼ beide SchnellspannschraubstÄ¼cke SSS mit Handrad zur Voreinstellung des Spannwegs, mit Schnellspannung



- Rasche Gehrungseinstellung 0-60\u00b0 mit Winkelschnellspanner und Winkelskala
- Ideal f\u00fcr dicke Wandst\u00e4rken und Vollmaterial leistungsstarker Antrieb 900/1.600 W
- Laufruhig und Langlebig Hochleistungsgetriebe mit \u00e4u\u00dferer Dauerschmierung
- Schnittgeschwindigkeiten 38 und 77 m/min
- S\u00e4geband-K\u00e4hlsystem mit Elektropumpe, Dosierventil und R\u00fccklaufilter
- Gleichm\u00e4\u00dfiger S\u00e4gebandlauf ideal dimensionierte S\u00e4gebandr\u00e4nder mit Pr\u00e4zisionslagern und Spureinstellung
- Einfacher S\u00e4gebandwechsel, permanente Spannungs\u00fcberwachung mit stufenlos einstellbarem S\u00e4gebandspanner und Endausschalter SB\u00e4?
- Enge, spielfreie S\u00e4gebandf\u00fchrung Spannager vorne zum Werkst\u00fcck verstellbar, pr\u00e4zise einstellbare Spannager mit Exzenterachse
- Stufenlos hydraulische Absenkautomatik (Hydraulikzylinder bei S\u00e4gearm hinten)

Technische Daten

- Schnittbereich max.: 320x290mm
- S\u00e4gebandl\u00e4nge: 3200mm
- S\u00e4gebandh\u00f6he: 27mm
- S\u00e4gebandst\u00e4rke: 0,9mm
- Schnittst\u00e4rke: 1,2mm
- Schraubstock\u00f6ffnung max.: 0 bis 320mm
- Schnittwinkel: 0 bis 60\u00b0
- Materialwagenvorschub max.: 600mm
- Drehzahlstufen: 2
- Schnittgeschwindigkeit: 1: 38 / 2: 77m/min
- S\u00e4gebandantrieb Motorleistung: 900 / 1600W
- K\u00e4hlmittelpumpe Motorleistung: 90W
- Hydraulikpumpe Motorleistung: 750W
- Netzanschluss: 400/50V/Hz
- Einlaufh\u00f6he: 850mm
- L\u00e4nge: 3385mm
- Breite: 2045mm
- H\u00f6he: 1820mm
- Gewicht: 960kg

Sku : 78536