



MACC Metall-Bandsägemaschine

MACC Metall-Bandsägemaschine

Spannen – Schnittmaß eingeben – Starten. Automatsägen mit Beschickung sind ein Standard der rationellen Serienverarbeitung von Stangen- und Bündelmaterial. Auf Grund des einfachen Materialhandlings rechnen sich die Automatsägen 315 und 380 auch bei Einzelschnitt und Kleinserien. Sie werden mit CNC1-Einzelmaßsteuerung oder mit CNC9-Programmsteuerung angeboten.

CNC9 – Programm wählen und starten

Der Werkstoff wird kontinuierlich mit gleichen oder variablen Abschnittslängen zugeführt. Bis zu 9 Schnittprogramme mit je 99 Einzelschritten sind möglich. Das System stoppt automatisch bei Stangen- oder Stückzahlende.

Eine hervorragende Zuschnittlösung für Serien mit unterschiedlichen Abschnittslängen – ideal für die Zuschnittsverarbeitung von ganzen Produktgruppen. Mit der CNC9-Steuerung ist jederzeit auch CNC1-Einzelmaßschnitt möglich.

Baugrößen und Schnittqualität

Die Automatsägen 315 bzw. 380 ermöglichen die Verarbeitung von Schnittgrößen bis 280×210 bzw. bis 320×290 mm.

Sie verfügen über zwei Drehzahlstufen. Ein stufenlos einstellbarer Schnittgeschwindigkeitsregler ist als Sonderzubehör erhältlich. Alle Modelle sind zur Optimierung des Sägerahmenvorschubs mit einer Schnittdrucksteuerung SDS ausgestattet.

391 A CNC – CNC9, 320×290 mm

Vollautomatische Gehrungsbandsäge mit Materialbeschickung, CNC1-Einzelmaßsteuerung, Schnittgrößen bis 280×210 mm. Sehr hohe Durchsatzleistung, zwei Drehzahlstufen, einseitige Gehrung bis 60°. Mit moderner Steuerelektronik, Hydraulikaggregat und -komponenten zur Ansteuerung der Materialwagen-, Schnellspannstock- und Sägerahmenfunktionen. Anwenderfreundliches Steuerpanel mit Schnittdrucksteuerung, Folientasten, Betriebs- und Warnindikatoren.

Materialzufuhr und Schneidezyklus

Die Beschickung der Automatsägen erfolgt mit einem hydraulisch angetriebenen Materialwagen mit aufgebautem Schnellspannschraubstock. Nach Maßeingabe bzw. Programmwahl an der Steuerung und Start des Schneidezyklus wird das Stangen- oder Bündelmaterial dem Schneidesystem maßgenau zugeführt und an dessen Schnellspannstock gespannt.



Nach dem Schneidevorgang werden der Materialwagen automatisch rückgestellt und das Werkstück gelöst. Es folgt der nächste Schneidezyklus. Der vollautomatische Ablauf kann jederzeit unterbrochen und wieder fortgesetzt werden.

Einsatzbeispiele

- Metallbau
- Maschinenbau
- Gerätebau
- Anlagenbau
- Behälterbau
- Kesselbau
- Rohrleitungsbau
- Wärmetauscherbau
- Hochbau
- Tiefbau
- Lärmschutzbau

Serienausstattung

- V-Auto H Vollautomatik hydraulisch
- CNC9-Programmsteuerung
- Materialauflage 1,5 m mit Laufrollen
- Materialwagen mit SSH/SSS
- Kühlsystem mit Elektropumpe
- Sägebandräder mit Präzisionslagern
- Sägeband-Spureinstellung
- SBÜ Sägebandüberwachung Endausschalter
- Sägebandführung vorne verstellbar
- Spannlager vorne/hinten einstellbar
- Späneabstreifer und Spänebürste
- Schutzbügel mit Sicherheitsabschaltung
- Sägebandschutz mit Endausschalter
- Stahlblechsockel mit Spänewanne
- Bandsägeblatt Bimetall Cobalt
- Werkzeug/Betriebsanleitung/CE

Sonderzubehör

- Stufenlose Drehzahlverstellung 20-90 m/min

Details

- CNC9-Programmsteuerung
- Einfache Materialzufuhr – breite Materialauflage mit drei Laufrollen, Länge 1,5 m
- Höchste Positioniergenauigkeit – Materialwagenreferenz einfach einstellbar
- Materialwagenvorschub max. 600 mm (längere Hübe programmierbar)
- Vollautomatischer Beschickungs- und Schneidezyklus vom Spannen bis zum Lösen des Werkstücks:- Zyklusstart ab Steuerpanel- Materialwagen vor / Zuführen auf Maß- Material fixieren / Spanner zu- Sägebandantrieb ein- Kühlmittelpumpe ein / Schmieren- Sägebügel absenken / Schneiden- Materialwagen rück / Referenz- Sägebügel anheben / Rückstellen- Sägebandantrieb aus- Kühlmittelpumpe aus- Werkstück lösen / Spanner auf- Zykluswiederholung bis Stangen- oder Stückzahlende oder Unterbrechung
- Sägerahmenvorschub bzw. Schnittdruck stufenlos einstellbar – Schnittdrucksteuerung SDS mit Drehregler am Steuerpanel
- Sägerahmen-Hubbegrenzung für Einstellung des Rückstellhubs
- Rasche und präzise Werkstoffspannung – beide Schnellspannschraubstöcke SSS mit Handrad zur Voreinstellung



- des Spannwegs, mit Schnellspannung
- Rasche Gehrungseinstellung 0-60° – mit Winkelschnellspanner und Winkelskala
- Ideal für dicke Wandstärken und Vollmaterial – leistungsstarker Antrieb 900/1.600 W
- Laufruhig und Langlebig – Hochleistungsgetriebe mit Ölbad für Dauerschmierung
- Schnittgeschwindigkeiten 38 und 77 m/min
- Sägeband-Kühlsystem mit Elektropumpe, Dosierventil und Rücklauffilter
- Gleichmäßiger Sägebandlauf – ideal dimensionierte Sägebandränder mit Präzisionslagern und Spureinstellung
- Einfacher Sägebandwechsel, permanente Spannungsüberwachung – mit stufenlos einstellbarem Sägebandspanner und Endausschalter SBÜ
- Enge, spielfreie Sägebandführung – Spannlager vorne zum Werkstück verstellbar, präzise einstellbare Spannlager mit Exzenterachse
- Stufenlos hydraulische Absenkautomatik (Hydraulikzylinder bei Sägearm hinten)

Technische Daten

- Schnittbereich max.: 320x290mm
- Sägebandlänge: 3200mm
- Sägebandhöhe: 27mm
- Sägebandstärke: 0,9mm
- Schnittstärke: 1,2mm
- Schraubstocköffnung max.: 0 – 320mm
- Schnittwinkel: 0 – 60°
- Materialwagenvorschub max.: 600mm
- Drehzahlstufen: 2
- Schnittgeschwindigkeit: 1: 38 / 2: 77m/min
- Sägebandantrieb Motorleistung: 900 / 1600W
- Kühlmittelpumpe Motorleistung: 90W
- Hydraulikpumpe Motorleistung: 750W
- Netzanschluss: 400/50V/Hz
- Einlaufhöhe: 850mm
- Länge: 3385mm
- Breite: 2045mm
- Höhe: 1820mm
- Gewicht: 960kg

Sku : 78536