

## Mannarme Sägelösung

Dank des einfachen und jederzeit nachträglich anbaubaren Schräglademagazines SLE, wird die Doppelgehrungssäge zu einer mannarmen Produktionseinheit mit erhöhter Produktivität. Das Lademagazin ist für Stangenlängen 3m und 6m erhältlich.



## Ausrichtung

Mit einer pneumatischen Andrückvorrichtung wird das Material nach dem Laden zur Achse der Spannstöcke ausgerichtet.



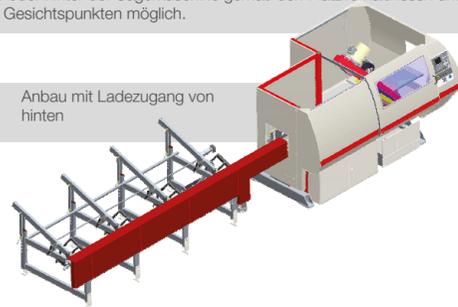
## Transport

Das separierte Material wird über die integrierte, angetriebene Rollenbahn in den Vorschubbereich der Bandsäge transportiert.

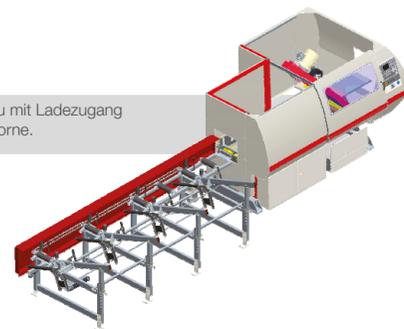
## Flexibilität garantiert

Durch die flexible Konstruktion ist der Anbau des Lademagazines individuell mit dem Ladezugang vor oder hinter der Sägemaschine gemäß den Platzverhältnissen und ergonomischen Gesichtspunkten möglich.

Anbau mit Ladezugang von hinten



Anbau mit Ladezugang von vorne.



## Systemlösung für den reibungslosen Materialfluss

Mit dem Handlingsystem M liegt ein umfangreiches Programm an Rollenbahnen und Zubehör für die Maschine Ergonomic 290.250 DGANC bereit. Zu- und Abfuhrbereich der Säge können individuell mit Rollenbahnen, Vorbereitungstischen und Vertikalrollen ausgestattet werden.



## Individualisierung mit intelligenten Optionen

Die Bandsäge Ergonomic 290.250 DGANC wird standardmäßig bereits mit einer unvergleichbaren Vollausrüstung geliefert. Mit den intelligenten Optionen und Zubehör lässt sich die Maschine den individuellen Anforderungen im Detail anpassen.



## Micro-Spray-System

Ein feiner Film aus Sprühöl wird von zwei Seiten auf die Zahnschneiden und zur besseren Schmierung auf den Sägeandrücken aufgetragen.



## LaserLiner

Der Laser projiziert die exakte Verlaufsline des Sägebandes auf das Material.



## Tenzomat

Präzises Messwerkzeug zur Kontrolle der Sägebandschwingung beim Auflegen von neuen Sägebändern.



## Anschlusssteile

Für jede Maschinenausführung ist ein für das jeweilige Rollenbahnsystem passender Anschlusssteil verfügbar.



## Fernwartungssystem

Mit einer Internetverbindung werden Status- und Fehlermeldungen ins Werk übertragen und verringern Stillstandszeiten.



## Spanndruckregulierung

Über eine Regulierverschraubung wird der Spanndruck eingestellt und die maximale Spannkraft am Manometer angezeigt.



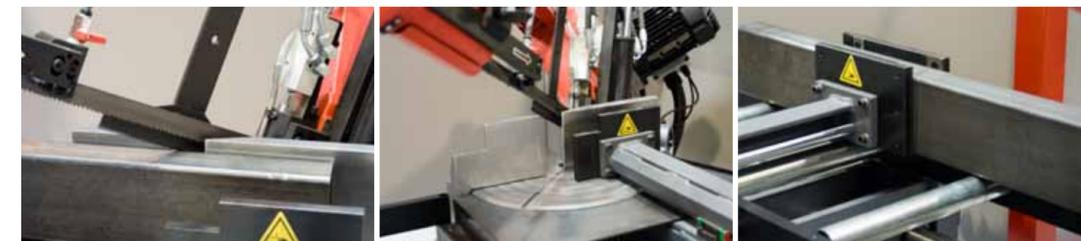
## Bandverlaufskontrolle

The saw cut is permanently monitored, and signal is given if a programmable tolerance has been exceeded.



## Arbeitsleuchte

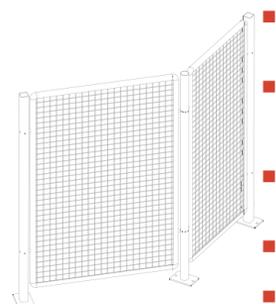
Halogen-Arbeitsleuchte für einen hellen Arbeitsraum. Die Leuchte ist auf einem flexiblen Arm montiert und kann individuell eingestellt werden.



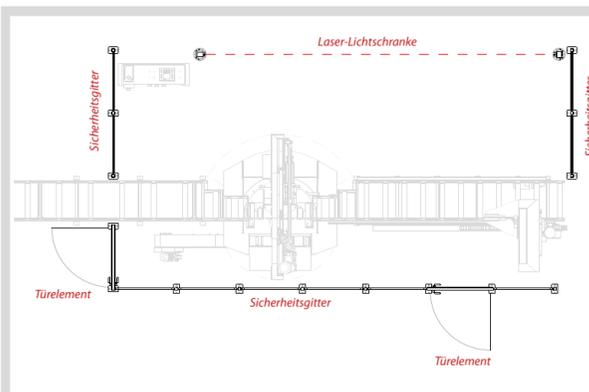
## securflex®

## Sicherheit mit System

Der Mitarbeiter ist das Wertvollste in jedem Unternehmen und muss gemäß den aktuellen Sicherheitsrichtlinien geschützt werden. Das SECURFLEX Sicherheitssystem ermöglicht ein Absichern jeder Anlage, individuell nach Umgebung und Anforderung.



- Gitterelemente in verschiedenen Breiten in den Höhen 1600 mm und 2000 mm
- Türelemente in verschiedenen Breiten als Schwenktür, Schiebetür oder Zweiflügeligen Eingang
- Wartungselemente mit Entnahmehaken und elektronischer Sicherung
- Laser-Lichtschranken-Systeme für weitläufige Absicherung
- Mehrere Sicherheitsbereiche möglich!



Ein vollständiges Sicherheitssystem für eine vollautomatische Doppelgehrungs-Bandsäge gemäß den aktuell gültigen EG-Maschinenrichtlinien

ERGONOMIC DGA



## Automatisierung mit Speed

Der Doppelgehrungs-Vollautomat der Ergonomic Serie bietet dank moderner Steuerungstechnik, der schnellen Vorschub-Einheit und der serienmäßigen Vollverkleidung spitzen Automatisierung im Bereich kleiner bis mittlerer Materialgrößen.



## Solider Maschinenbau

- Vibrationsdämpfender, stabiler Sägerahmen aus Grauguss
- Zweistufiges, im Ölbad laufendes Getriebe direkt im Sägerahmen eingelassen
- Präzise Sägebandführung durch geschliffene Hartmetallplatten und Umlenkrollen
- Elektronische Sägebandspannung- und Sägebandbruch-Überwachung
- Stufenlos einstellbare Sägeband-Geschwindigkeit von 20-120 m/min über einen Frequenzumrichter direkt am Bedienpult
- Vollständige Kühlmittleinrichtung mit Zuführung über beide Sägebandführungen
- Stabiler, verwindungssteifes Maschinenuntergestell mit integrierter Kühlmittelwanne und Späne-Auagbehälter
- Vollverkleidung für höchstmögliche Sicherheit am Arbeitsplatz und eine saubere Arbeitsumgebung
- Weitreichende Erweiterungsmöglichkeiten durch Optionen, Zubehör und Handlingsysteme im vor- und nachgelagerten Bereich



### Schnelle Zustellung

Die Zustellung der einstellbaren Führungsleiste verfügt über eine im Sägerahmen integrierte lange Führung und eine robuste Klemmung.

## Programmgesteuerte Doppelgehrung links 45° rechts 60°

Übersichtlich und einfach Bedienbar, ohne den Funktionsumfang einzuschränken, das sind die Attribute der eingesetzten Steuerung beim Doppelgehrungsautomaten Ergonomic 290.250 DGANC.

In enger Zusammenarbeit mit namhaften Herstellern von Steuerungselektronik sind innovative Bedienkonzepte entstanden, die vor allem eine klare Kommunikation mit dem Bediener und möglichst kurze Einarbeitungszeiten ermöglichen.



### Verschleissfreie Gehrungsschnitte

Die Materialau-age der Säge ist als Rundtisch ausgeführt und wird bei Gehrungsschnitten mit dem Sägerahmen mitgedreht. Der Schnittkanal im Rundtisch folgt immer dem Sägeband und verhindert ein Zersägen der Auageäche.

### 90° Spannwinkel

Der automatisch hydraulisch bewegte Spannstock Word bei Gehrungsschnitten auf die gegenüberliegende Seite des Schnittes verschoben. Die Konstruktion ermöglicht das Material stets 90° zur hinteren Auageäche zu spannen.

### Schnittbeispiel

Durch die stufenlose Doppelgehrung links bis 45° und rechts bis 60° sind komplizierte Schnitte bei hoher Genauigkeit und zeitsparender Automatisierung möglich. Die Programmierung erfolgt in übersichtlichen Schritten und schafft mit einer grafischen Anzeige der einzelnen Abschnitte einen klaren Überblick.



Die Ausstattung dieser Sägemaschine bieten eine Fülle an Innovationen im Detail. Neben hochwertigen Komponenten erhöhen Lösungen aus der Praxis die Performance und Standzeit von Maschine sowie Sägeband. Einfache Bedienung, kurze Zykluszeiten und hohe Schnittleistung sind in jeder Detaillösung die Grundvoraussetzung.



### Verschleissarm

Gerierte, gehärtete Leisten am Vorschubspannstock sorgen für einen optimalen Halt des Materials und sorgen für geringen Verschleiss.



### Durchgehend

Eine durchgehende Rollenbahn über die gesamte Vorschublänge bis zum Auagetische sorgt für Materialschonenden Transport.



### Höhenedetektor

Die Materialhöhen-Erkennung über einen Schwertdedektor ermöglicht das Anfahren des Sägerahmens bis kurz über dem Material und sorgt für kurze Zykluszeiten.



### Vollhubzylinder

Haupt- und Vorschubspannstock sind mit groß dimensionierten Vollhub-Hydraulikzylindern ausgestattet



### Haltbarkeit

Der Spannstock ist in Spannrichtung und auch in Querverschub-Richtung auf spielfrei vorgespannten Linearführungen gelagert.



### Sägebandführung

Das Sägeband wird mit präzisen, geschliffenen Hartmetall-Platten in Kombination mit verschleissarmen Umlenkrollen geführt..

## Übersicht technische Daten

	↙	○	▭	□
Ergonomic 290.250 DGA	0°	230 mm	200x300mm	230 mm
rechts	45°	195 mm	100x130mm	195 mm
rechts	60°	135 mm	95x130mm	95 mm
links	45°	200 mm	130x190mm	155 mm
Sägeband Dimension	2910x27x0,9 mm			
Sägeband Antrieb	1,5 kW			
Geschwindigkeit	20-120 m/min			
Maschinen Gewicht	1500 kg			



## Zukunftsorientierte Steuerungstechnik

Übersichtlich und einfach Bedienbar, ohne den Funktionsumfang einzuschränken, das sind die Attribute der eingesetzten Steuerung bei den automatischen Sägemaschinen der Individual Serie.

In enger Zusammenarbeit mit namhaften Herstellern von Steuerungselektronik sind innovative Bedienkonzepte entstanden, die vor allem eine klare Kommunikation mit dem Bediener und möglichst kurze Einarbeitungszeiten ermöglichen.



Die eingesetzten Steuerung können auf Kundenwunsch über eine Internetverbindung mit der Serviceeinheit im Werk verbunden werden. Fehlermeldungen und Störungen werden umgehend ausgewertet und eventuelle Ausfallzeiten erheblich minimiert.

Die Steuerung ist mit einem großen graschen Display ausgestattet und ermöglicht durch die intuitive, dialogbasierte Gestaltung eine kurze Einarbeitungszeit.

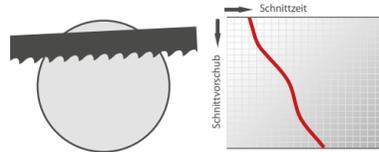
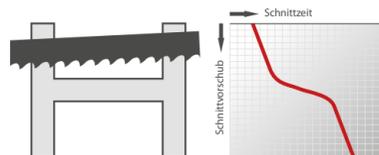
Wiederkehrende Abschnittdaten können in der Maschinensteuerung hinterlegt und bei Bedarf kladen werden. Die Steuerung ermöglicht das Speichern von 60 Programmen mit jeweils 25 Sätzen. Ein Programm-Satz besteht aus jeweils einer Stückzahl, der Abschnitlänge sowie den Winkeln an jeder Seite des Werkstückes.

Zusätzlich bietet das Steuersystem der Ergomic-Doppelgehrungs-Automaten eine Optimisierungs-Option der Abschnitte um den Materialverbrauch so gering als möglich zu halten.



## ADFR Höchste Präzision. Schneller Schnitt. Geringer Verschleiß.

Das ADFR System reguliert das Zusammenspiel aus Schnittdruck und Schnittvorschub automatisch in Echtzeit. Über einen Sensor wird die aktuelle Belastung des Sägebandes abgenommen und der Schnittvorschub gemäß der Materialvorn reguliert. Bei größeren Querschnitten des Materials verlängert sich der Schnittkanal und die Belastung des Sägebandes nimmt zu. Wird der Schnittvorschub in diesen Bereichen nicht automatisch angepasst, nimmt die Standzeit des Sägebandes drastisch ab oder die Schnittzeit wird durch einen geringeren Vorschub wesentlich verringert.



Schnittvorschub wird am Bedienpanel eingens eingestellt. Schnittdruck stellt man am Führungsklotz ein.



### Lagenschnitteinrichtung

Die Lagenschnitteinrichtung ermöglicht das Sägen von mehreren Stangen Material auch bei Gehrungsschnitten. Am Vorschub- sowie am Hauptspannstock sind spezielle Vertikalspanneinheiten in Kombination mit Führungsrollen angebracht. Dank der flexiblen Konstruktion kann die Lagenschnitteinrichtung schnell und unkompliziert eingestellt werden.