

Wenn beidseitige Gehrungsschnitte gefordert sind, ergeben sich deutliche Vorteile der vertikalen Gehrungsbandsägen gegenüber den horizontalen Bandsägemaschinen.

- Das aufwendige Verschieben des Spannstockes entfällt.
- Nur der Rahmen schwenkt sich, alles andere bleibt stehen.
- Das Flacheisen wird nur in der Höhe zerspannt. Dadurch kann mit einer Zahnteilung ein größeres Spektrum zerspannt werden. In der Regel kommt man mit einer Zahnteilung zu Recht.
- Angenehme Arbeitshöhe.
- Großer Schnittbereich bei wenig Grundfläche.
- Erweiterter Einsatzbereich durch sehr viele Aufspannmöglichkeiten für Ausklinkungen, Schweißnahtfasen usw.
- Optimale Anbindung der Zu- und Abfuhrrollenbahn. Die bei herkömmlichen Gehrungsbandsägemaschinen entstehende Öffnung zwischen Rollenbahn und Maschine entfällt. Reststücke können nicht mehr wegkippen.
- Bedienung aller Maschinenfunktionen an fester, zentraler Stelle vor der Maschine durch einfache übersichtliche Steuerung
- Nach dem Absägen fährt die Maschine in Grundposition hinter der festen Backe zurück; ein Eilvorschub bis Schnittbeginn ist deshalb nicht erforderlich Das Sägeband steht hinter der festen Backe. Beim Stangennachschub kann das Sägeband nicht beschädigt werden.
- Beladung von oben möglich.

If double –sided mitre cuts are necessary, the vertical sawing system has a clear advantage compared with the horizontal sawing system.

- The time - consuming movement of the vice is absent
- Only the frame swivels, everything else remains stationary
- Flat bar is only machined in height. This enables a larger range to be machined using one tooth pitch
- Pleasant working height
- Large cutting area with a small footprint
- Expanded range of use through very many clamping options for cut-outs, weld seam lines, etc.
- Optimal link-up between the input and output roller conveyors. The gap between roller conveyor and machine that is usually present with conventional mitre band saw machines is absent. Off-cuts can no longer topple over.
- Operation of all machine functions at a fixed central location at the front of the machine by means of a simple, clearly laid out controller .
- After completion of the cut the frame travels to the position behind the fixed vise jaw eliminating the need for a high speed travel to cutting position. While the machine is loaded the saw band stays behind the fixed vise jaw and can not be damaged
- Top-loadin of the machine is possible.



VG 550

90° Rund/round	550 mm
90° Flach/flat	540x850 mm
45° Flach/flat	540x520 mm
30° Flach/flat	540x320 mm
Sägeband/sawband	5640x41x1,3 mm