Horizontale Gehrungsbandsägen

ABS 330 TNC

ART.-NR. : 152820

Die Modelle der ABS 330 TNC-Serie sind vollautomatische Horizontalbandsägen für präzise Gerade- und Gehrungsschnitte in großen und schweren Werkstücken aus Stahl, Guss und anderen Metallen. Die Konstruktion der Maschinen zeichnet sich durch einen schwenkbaren und äußerst stabilen Sägebügel aus. Manuell können Schneidwinkel bis zu 60° positioniert werden. Ein drehmomentstarker Servomotor dient als Hauptrieb und ist stufenlos regelbar. Der automatische Materialvorschub wird voll hydraulisch angetrieben und die PLC-Steuerung mit großem Touchscreen-Display ermöglicht eine einfache Programmierung.

- Manuelle Gehrungsverstellung
- PLC-Steuerung mit grafischem Touchscreen-Bedienfeld
- 2-stufiger Antriebsmotor
- Hydraulische Werkstückspannung
- Zufuhr und Abfuhrrollenbahnen gehören zum Standardzubehör

TECHNISCHE DATEN

SCHNEIDLEISTUNGEN

Schnittgeschwindigkeiten	40/80 m/min
Vorschub per Einzelhub (max.)	500 mm
Arbeitshöhe	850 mm
Schneidleistung 0° (rund)	330 mm
Schneidleistung 0° (quadrat)	250 mm
Schneidleistung 0° (rechteck) (Länge x Breite)	460 mm x 250 mm
Schneidleistung 30° (rund)	310 mm
Schneidleistung 30° (quadrat)	250 mm
Schneidleistung 30° (rechteck) (Länge x Breite)	375 mm x 250 mm
Schneidleistung 45° (rund)	305 mm
Schneidleistung 45° (quadrat)	250 mm
Schneidleistung 45° (rechteck) (Länge x Breite)	305 mm x 250 mm
Schneidleistung 60° (rund)	205 mm
Schneidleistung 60° (quadrat)	205 mm
Schneidleistung 60° (rechteck) (Länge x Breite)	205 mm x 250 mm

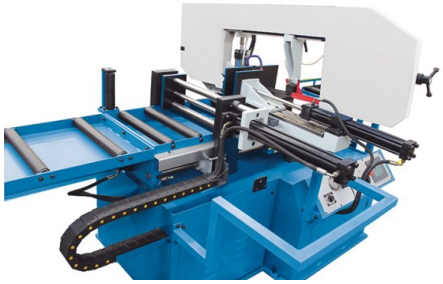
ANTRIEBSLEISTUNGEN

Motorleistung Hauptantrieb	1,5/2,2 kW
Motorleistung Hydraulikpumpe	0.75 kW
Motorleistung Kühlmittelpumpe	0.045 kW

MASSE UND GEWICHTE

Bandabmessungen	3960 mm x 34 mm x 1.1 mm
Abmessungen (Länge x Breite x Höhe)	6.47 m x 2.25 m x 1.4 m
Gewicht	1520 kg

© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Alle Rechte vorbehalten
Veröffentlicht am: 1.08.2024.



Vorschub und Werkstückspannung erfolgen über kraftvoll hydraulisch klemmende Schraubstöcke

PLC- Steuerung mit Grafik-Touchscreen

PRODUKTDETAILS

- Der automatische Werkstückvorschub und Sägezyklus ist über eine PLC-Steuerung programmierbar
- Die Programmierung erfolgt einfach und übersichtlich durch ein grafisches Touchscreen-Bedienfeld
- Eingaben können in metrischen oder zölligen Maßeinheiten erfolgen
- 2-stufiger Antriebsmotor zur einfachen Anpassung der Sägeblattgeschwindigkeit
- Stabile und verstellbare Sägebandführungen können problemlos an dem Werkstückdurchmesser angepasst werden
- Die Sicherheit im Automatikbetrieb wird durch Arbeitsraumabdeckungen gewährleistet
- Die langen und breiten Zufuhr- und Abfuhrrollenbahnen gehören zum Standardzubehör

STEUERUNG

NC Steuerung für Bandsägeautomaten

- Vollautomatische Bandsägen ermöglichen die Programmierung von Schnittlängen und Stückzahlen
- Perfekt auf Bandsägen abgestimmte, intuitiv bedienbare Dialogprogrammierung ermöglicht automatisches, halbautomatisches Sägen
- Die Programmierung der Schnittzyklen erfolgt per Touchscreen
- Die Arbeitsschritte der Materialzuführung werden automatisch durchgeführt, bis die gewünschte Anzahl der Schnitte erreicht oder das Material verarbeitet ist
- Automatische Funktionsüberwachung und Fehlermeldung über das Anzeigedisplay

SERIENAUSSTATTUNG

Spänebürste
Zufuhrrollenbahn 3 Meter
Hydraulischer Werkstückvorschub
Bi-Metall Sägeband
Touch-Screen-Monitor
Kühlmitteleinrichtung
Bedienwerkzeug
Bedienanleitung
NC Steuerung für Bandsägeautomaten

© 2024 KNUTH Werkzeugmaschinen GmbH. Alle Rechte vorbehalten
Veröffentlicht am: 1.08.2024.