

HMBS 340 CNC-DG-X

Vollautomatische Zwei-Säulen-Horizontal-Metallbandsäge mit ARP-System für Gehrungsschnitte von +60° bis -45° und Materialvorschub mit 1000 mm Länge

Automatisch

- ▶ Konzipiert für den industriellen Einsatz
- ▶ Äußerst stabiler und robuster Aufbau
- ▶ Sägebandantrieb über wartungsarmes, ölgeschmiertes Schneckengetriebe
- ▶ Mit SIEMENS-Simatic-Steuerung und SIEMENS-Elektrik
- ▶ Steuerung des Material- und Sägevorschubs über Kugelumlaufspindeln
- ▶ Robuster Drehstrommotor mit Überlastschutz ausgestattet
- ▶ Serienmäßig mit Frequenzumrichter zur stufenlosen Einstellung der Sägebandgeschwindigkeit von 20 - 100 m/min
- ▶ Sägebandführung mit einstellbaren Hartmetallplatten
- ▶ Hydraulische Bandspannvorrichtung
- ▶ Sägearm von -45 bis +60 Grad schwenkbar
- ▶ Beidseitige vollautomatische Gehrungsverstellung



Fine ausführliche Erklärung der Steuerungen finden Sie auf den Seiten 257 – 260



Angetriebene Späneräubbürste zur Reinigung und Instandhaltung des Sägebandes



Abbildung zeigt nicht im Lieferumfang enthaltenes Zubehör

Lieferumfang:

- › Sägeband
- › Kühlmittelpumpe
- › Bedienwerkzeug
- › Druckminderer Schraubstock
- › Stufenlose Einstellung der Sägebandgeschwindigkeit
- › Angetriebene Späneräubbürste
- › Späneförderer für Edelstahl inkl. Spänebehälter
- › 64-bit Steuerungssystem
- › Arbeitsplatzbeleuchtung
- › Bedienwerkzeug
- › Automatischer Materialvorschub von 970 mm
- › Sicherheitszaun

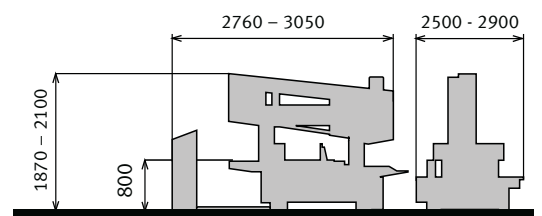
Gerne fertigen wir für Ihr Material Musterschnitte an. Fragen Sie bei uns an.

Modell	HMBS 340 CNC-DG-X
Art.-Nr.	3691341
Technische Daten	
Motorleistung 3 x 400 V / 50 Hz	3,0 kW
Geschwindigkeitsstufen	stufenlos
Sägebandgeschwindigkeiten	20-100 m/min
Sägebandabmessungen	4.780 x 34 x 1,1 mm
Abmessungen (L x B x H) ca.	3.050 x 2.900 x 2.100 mm
Tischhöhe Materialzufuhr	800 mm
Gewicht ca.	2.150 kg
Materialdurchmesser min.	30 mm
Min. Restwerkstücklänge	100 mm
Min. Restwerkstücklänge CNC Betrieb	310 mm
Min. Restwerkstücklänge 30°	310 mm
Min. Restwerkstücklänge 45°	750 mm

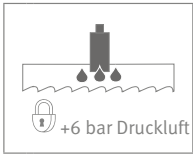
Spannbereich HMBS 340 CNC-DG-X

mm	0°	45°	60°	45°	
	350	350	230	350	x
	250	180 ⁽²⁾	130 ⁽²⁾	180 ⁽²⁾	x
	500x340	385x340	220x340	220x340	500x180

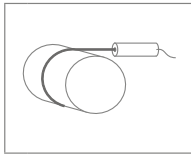
* empfohlene Werte



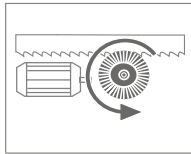
3640010



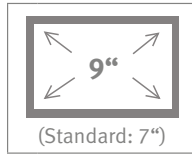
3640011



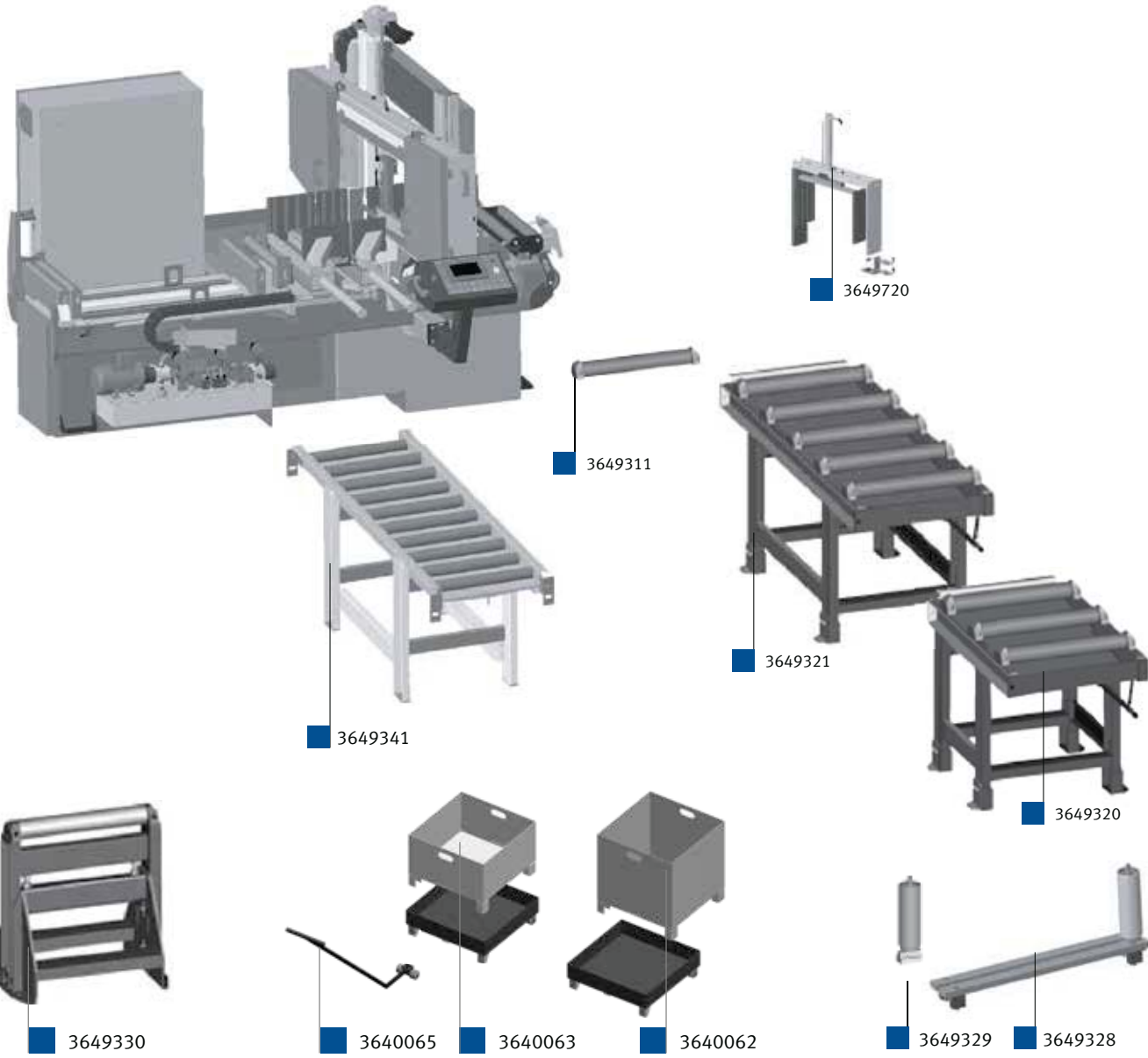
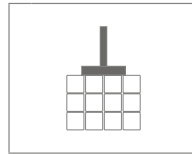
3649709



3640902



3649719



Optional-Zubehör (nur ab Werk lieferbar)		Rollenbahnen (schwere Ausführung 1000kg/m)	
	Art.-Nr.		Art.-Nr.
Kontrolldisplay Größe 9" anstelle von 7"	3640902	Rollenbahn 1000 x 520mm	3649320
Hydraulische Bündelspannvorrichtung	3649719	Rollenbahn 2000 x 520mm	3649321
motorisch angetriebene Spänebürste	3649709	Zubehör Rollenbahnen schwere Ausführung	
Mikrosprühsystem	3640010	seitliche Führungsrolle	3649328
Schnitlinien-Laser	3640011	höhenverstellbare Rolle 700 kg/m	3649330
Zubehör		Zusatzrolle 520 mm	3649311
Jahreslizenz für externe Maschinenprogrammierung	3640240	M42 Sägebänder	
Schnittstelle für Fernwartung	3640241	4780 x 34 x 1,1 mm 2-3 ZpZ Sprint Plus	3655400
Werkstückbehälter	3640062	4780 x 34 x 1,1 mm 3-4 ZpZ Sprint Plus	3655401
Spänebehälter	3640063	4780 x 34 x 1,1 mm 5-8 ZpZ Sprint	3655403
Fahrvorrichtung für Spänebehälter und Werkstückbehälter	3640065	4780 x 34 x 1,1 mm 3-4 ZpZ X-FIT (VPE=5)	3655825
Kühlmittelkonzentrat 5 ltr.	3601751	4780 x 34 x 1,1 mm 4-6 ZpZ X-FIT (VPE=5)	3655826
Sprühmittel 5 ltr. Mikrodosiergerät	3608020	M51-X-PRO Sägebänder	
Rollenbahnen (leichte Ausführung 250kg/m)		4780 x 34 x 1,1 mm 3-4 ZpZ M51-X-PRO (VPE=5)	3659980
Rollenbahn 2000 x 520 mm (6 Rollen)	3649340	4780 x 34 x 1,1 mm 4-6 ZpZ M51-X-PRO (VPE=5)	3659981
Rollenbahn 2000 x 520 mm (10 Rollen)	3649341	* muss mitbestellt werden!	

! Bei Bestellung einer Rollenbahn immer angeben, ob als Zu- oder Abfuhrrollenbahn gewünscht

Steuerungen Metallbandsägen

Das Bedienpanel der X-Modelle



Benutzerfreundliche Umgebung:

- ▶ Das Steuersystem kommuniziert mit dem Maschinenbediener in der Muttersprache des Bedieners
- ▶ Grafik-Touchscreen mit intuitiver Bedienung und verständlichen Piktogrammen
- ▶ Vier Fenster zum Optimieren der gewünschten Parameter für einen schnellen Start des Betriebs

Technische Beschreibung:

- ▶ Datenübertragung über USB-Schnittstelle möglich
- ▶ Mehrfachzugriffsebenen mit Hilfe von Benutzerkonten
- ▶ Einfaches Hochladen neuer Softwareversionen

Funktionsbeschreibung:

- ▶ Das Steuersystem ermöglicht es, bis zu 1000 Programme mit Schnittparametern zu erstellen. Jedes Programm kann schnell mit dem Suchfilter gefunden werden (nach Qualität des Materials, Auftragsnummer, Anzahl der Stücke, Schnittlängen, Schnittdaten uvm.)
- ▶ **KKR-Modus (Option):** Schnittverlaufskontrolle misst permanent die Rechtwinkligkeit des Schnittes
- ▶ **ARP-Modus:** Die automatische Schnittvorschubregelung wurde weiter optimiert, so dass der Bediener nur die Belastungsstufen (Ampere) während des Schnitts einstellen muss. Wir empfehlen diese Funktion beim Schneiden von Materialien mit unterschiedlichen Wandstärken (Querschnitt).

- ▶ **RZP-Modus:** Schnittvorschubregelung mittels Einstellung der Schnittzonen entsprechend der Querschnittsform und Größe des zu bearbeitenden Materials (empfohlen mit HM-Sägebändern)

Einstellung der Materialzuführung:

- ▶ Normal, stufenweise, TOF (= Inkremental), CMU (= Vorschub mit automatischem Öffnen der Schnittzone)

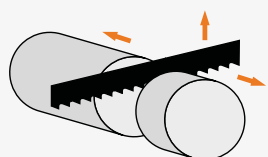
Verbesserter GTO-Modus:

- ▶ Vorschub zu der gewählten Position. Funktionen: ABS, REL, ATB

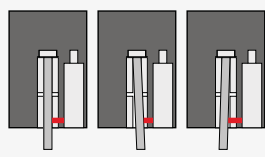
ATB-Modus:

- ▶ Automatische Bewegung des Materials in die Schnittzone, ohne einen Kopfschnitt durchführen zu müssen, wenn ein neues Material in die Maschine eingelegt wird.

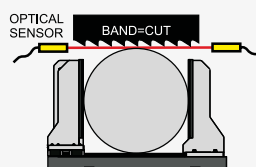
! Optional ab Werk erhältlich bei den Modellen HMBS 300 x 300 CNC, HMBS 400 x 400 CNC, HMBS 510 x 510 CNC, HMBS 700 x 750 CNC, HMBS 850 x 1000 CNC:



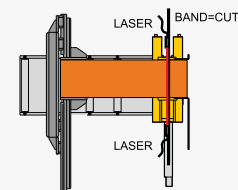
- ▶ **ATB:** Automatisches Öffnen der Schnittzone. Das Sägeband fährt berührungsfrei aus dem Schnittkanal, dadurch längere Standzeit des Sägebandes (für HM-Bänder geeignet).



- ▶ **KKR:** Schnittverlaufskontrolle, Die Sägebandführung besitzt Sensoren, welche den Schnittverlauf kontrollieren. Sollte der Schnitt abweichen, werden diese Informationen an die Steuerung geschickt und die Schnittgeschwindigkeit verlangsamt.



- ▶ Automatisches Erkennen des oberen Material-Endpunktes: zwei Sensoren geben der Hydraulik ein Signal, sobald die Lichtschranke den oberen Endpunkt des Materials erreicht hat. Die Steuerung schaltet dann vom Eilgang auf die Bearbeitungsgeschwindigkeit um.



- ▶ Automatische Materialanfangserkennung: mittels Laser wird der Materialanfang (0-Stellung in der Steuerung) ermittelt.