



Bandsägemaschine-PCSAW 430 X/AX

Vollautomat mit Pulse-Cutting Technologie



PCSAW 430 X / PCSAW 430 AX

Pulse-Cutting Technologie: Höhere Schnittleistung und verbesserte Sägebandstandzeit

Das neue, innovative Maschinenkonzept der AMADA PCSAW 430 Modellreihe überzeugt den Profianwender mit vielen Vorteilen.



PULSE-CUTTING TECHNOLOGIE

Die von AMADA entwickelte Pulse-Cutting Technologie schafft ideale Voraussetzungen für das Bandsägen.

Durch definiertes Pulsieren des Sägebandes in Vorschubrichtung wird eine wellenartige Auf- und Abwärtsbewegung des Sägebandes erzeugt, die sich äußerst positiv auf das Eingriffsverhalten des Sägezahnes auswirkt und gleichzeitig zu einer erheblichen Reduzierung des Schnittwiderstandes führt. Im Vergleich zu einer konventionellen Bandsägemaschine kann mit wesentlich höheren Schnittleistungen gesägt werden.

Ein weiterer Vorteil des Pulsierens ergibt sich aus einer geringeren thermischen Belastung des Sägezahnes. Durch die Auf- und Abwärtsbewegung des Bandes kann einerseits das Kühlschmiermittel deutlich besser die Zahnspitzen erreichen und so die Kühlwirkung verbessern. Andererseits sind die Späne beim Pulsieren besonders kurzspanig.

Das Resultat ist eine längere Lebensdauer des Sägebandes.

Die PCSAW 430 Modelle sind als robuste, säulengeführte CNC-Vollautomaten für den schweren Einsatz im Stahlhandel und in der Produktion vorgesehen.

Auf beiden Maschinen können wahlweise Hartmetall- und Bimetallsägebänder eingesetzt werden. Die entsprechenden Sägeparameter sind für beide Bandtypen in der CNC-Steuerung hinterlegt.

Für den Einsatz bei sehr schwer zu zerspanenden Werkstoffen wie z. B. Hastelloy oder Inconel ist die AX-Ausführung zu empfehlen. Im Unterschied zur PCSAW 430 X, die mit dem bewährten servo-hydraulischen AMADA-Sägevorschub arbeitet, erfolgt beim AX-Modell der Sägevorschub über einen präzisen, servo-elektrischen Kugelrollspindeltrieb.

WEITERE MERKMALE

Wegen der größeren Menge an Sägespänen, resultierend aus der enormen Schnittleistung, hat AMADA bei der neuen PCSAW-Baureihe besonderes Augenmerk auf eine perfekte Spanabfuhr gelegt.

So wurde einerseits mit der neuen „3D-Doppelbürsteneinheit“ eine sehr effektive und bedienerfreundliche Späneausbürstvorrichtung entwickelt. Andererseits kommt zur optimalen Abfuhr der Späne ein außergewöhnlich großflächig dimensionierter Kratzbandspäneförderer zum Einsatz, der das gesamte Spanaufkommen sicher und zuverlässig zur Seite herausbefördert.

Für viele Anwender besonders interessant ist die neue AMADA Lösung zum manuellen „Aufsägen“ von Reststücken.

Kürzere Materiallängen können von vorne in die Maschine eingelegt werden. Nach Eingabe der gewünschten Abschnittlänge in der CNC-Steuerung wird eine am Vorschubspannstock angebrachte stabile Anschlagplatte auf die entsprechende Abschnittlänge

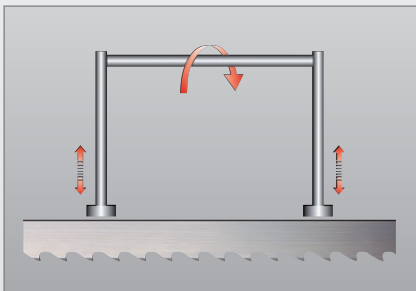
positioniert, gegen die dann das zu sägende Material angeschlagen werden kann. Das sonst notwendige und aufwändige Einmessen des Materials entfällt.

Als weitere bedienerfreundliche Lösung ist das neue Konzept zur einfachen Wartung hervorzuheben. Alle entsprechenden Teile der Maschine sind leicht zugänglich. So lässt sich beispielsweise der Spänefilter zur Reinigung ohne Benutzung eines Werkzeuges aus- und einbauen.

Bei der Konzeption der neuen PCSAW 430 Modelle sind viele innovative Ideen verwirklicht worden. Das Ergebnis kann sich sehen lassen:

- Höchste Schnittleistung
- Optimale Sägebandstandzeit
- Höchster Bedienkomfort

VORTEILE IM ÜBERBLICK



Single-Pulse-Cutting Technology

Pulsen erzeugt eine wellenartige Auf- und Abwärtsbewegung des Sägebandes, die sich positiv auf das Eingriffsverhalten des Sägezahnes auswirkt und dadurch zu einer Reduzierung des Schnittwiderstandes führt.



Bedienerfreundliche CNC-Maschinensteuerung

- dialoggeführte Menüsteuerung
- hinterlegte Materialdaten für Bi- und Hartmetallbandeinsatz



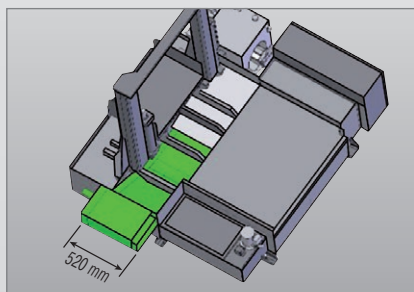
Servo-elektrischer Kugelrollspindeltrieb

Bei der PCSAW 430 AX erfolgt der Sägevorschub über einen präzisen, servo-elektrischen Kugelrollspindeltrieb.



3D-Doppelspänebürste

Die zwei sich automatisch nachstellenden Spänebürsten der neuen „3D-Doppelspänebürsteneinheit“ garantieren das sorgfältige Ausbürsten der Sägespäne.



Späneförderer

Ein großflächig dimensionierter Kratzbandspäneförderer sorgt für den reibungslosen Abtransport der Späne.

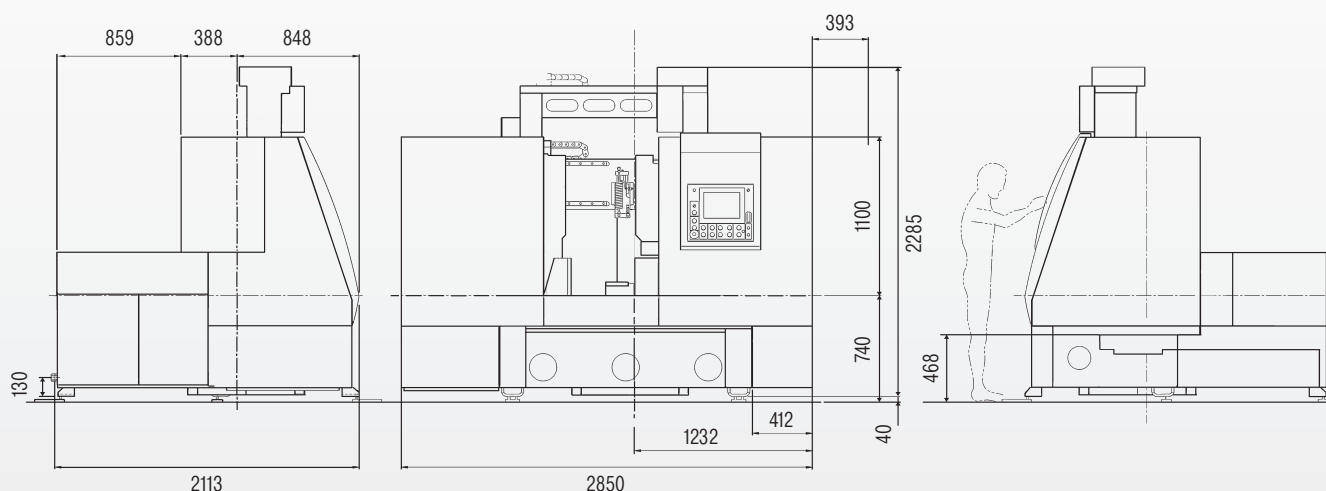
- Förderbreite = 520 mm



Anschlagplatte

Ermöglicht ein leichtes manuelles Aufsägen von Reststücken. Eine am Vorschubspannstock befestigte, robuste Anschlagplatte wird CNC-gesteuert auf das gewünschte Abschnittsmaß positioniert.

TECHNISCHE DATEN



PCSAW 430 X – Sägevorschub: servo-hydraulisch



PCSAW 430 AX – Sägevorschub: servo-elektrischer Kugelrollspindeltrieb

Technische Daten PCSAW 430 X / 430 AX

Sägekapazität	Rundmaterial Vierkantmaterial	○ 30 mm ~ ○ 430 mm □ 30 mm ~ □ 430 mm
Motorleistung	Sägebandantrieb Hydraulikpumpe	11 kW x 4P 2,2 kW x 4P
Sägebandabmessung	(H x B x L)	54 x 1.6 x 6.100 mm
Bandgeschwindigkeit		15-120 m/min stufenlos
Spannstock	Hydr. Zylinder Positionierung	geteilter Spannstock Nullanschlag (Standard)
Spänebürste		3D-Doppelbürstensystem mit automatischer Nachstellung
Späneförderer		Großflächiger Kratzbandförderer
Materialvorschub	Typ Vorschublänge Abschnittlänge min. Restlänge	hydraulischer Vorschubspannstock pro Hub 500 mm 10 mm - 9.999,9 mm 95 mm im Automatikbetrieb
CNC-Steuerung		automatische Parametereinstellung
Tischhöhe		700 mm
Materialbeladegewicht		3.000 kg
Maschinenabmessung	(B x T x H)	2.850 x 2.113 x 2.285 mm
Maschinengewicht		4.700 kg

Technische Änderungen vorbehalten / Abbildungen teilweise mit Sonderzubehör



AMADA MACHINERY EUROPE

AMADA MACHINERY EUROPE GmbH
Amada Allee 3, 42781 Haan, Deutschland

Tel.: +49 (0) 2104 1777-0, Mail: info-de@amada-machinery.com, www.amada-machinery.com



740000109