



Bandsägemaschine-PCSAW 530 X/AX

Vollautomat mit Pulse-Cutting Technologie



PCSAW 530 X / PCSAW 530 AX

Die innovative AMADA Pulse-Cutting Technologie setzt neue Maßstäbe

Konzipiert für den schweren Einsatz im Stahlhandel und in der Produktion überzeugt die AMADA PCSAW Baureihe mit vielen technischen Highlights.



PULSE-CUTTING TECHNOLOGIE

Wie kein anderes Verfahren hat die von AMADA entwickelte Pulse-Cutting Technologie das Bandsägen revolutioniert.

Durch definiertes Be- und Entlasten des Sägebandes in Vorschubrichtung wird eine wellenartige Auf- und Abwärtsbewegung des Sägebandes erzeugt, die sich äußerst positiv auf den Sägeprozess auswirkt.

Die wesentlichen Vorteile sind:

- geringerer Schnittwiderstand
- effektiverer Zahneingriff
- geringere thermische Belastung durch kürzere Späne und verbesserte Kühlwirkung des Kühlschmiermittels

Grundsätzlich können wahlweise Hartmetall- oder Bimetallsägebänder eingesetzt werden.

Für über 200 unterschiedliche Werkstoffe sind für beide Bandtypen die entsprechenden Sägeparameter in der CNC-Steuerung hinterlegt.

Werden überwiegend Sonderwerkstoffe wie z. B. Hastelloy oder Inconel gesägt, ist die AX-Ausführung zu empfehlen, bei der der Sägevorschub über einen präzisen, servo-elektrischen Kugelrollspindeltrieb erfolgt. Im Unterschied dazu arbeitet das Modell PCSAW 530 X mit dem bewährten servo-hydraulischen AMADA-Sägevorschub.

WEITERE MERKMALE

Aufgrund der größeren Menge an Sägespänen, resultierend aus der enormen Schnittleistung der PCSAW 530, hat AMADA besonderes Augenmerk auf eine perfekte Spanabfuhr gelegt.

Da ist zum einen die neu entwickelte „3-D-Doppelbürsteneinheit“. Zwei sich automatisch nachstellende Spänebürsten sorgen zunächst für ein sehr effektives Ausbürsten der Sägespäne.

Den anschließenden, reibungslosen Abtransport der Späne übernimmt dann nachfolgend ein besonders großflächig dimensionierter Kratzbandförderer.

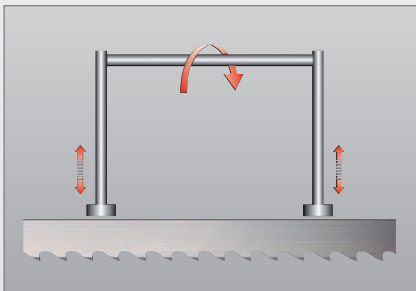
Für viele Anwender besonders interessant ist AMADAs neue Lösung zum manuellen „Aufsägen“ von Reststücken, bei der kürzere Materiallängen von vorne in die Maschine eingelegt werden.

Nach Eingabe der gewünschten Abschnittlänge in die CNC-Steuerung wird eine am Vorschubspannstock befestigte, stabile Anschlagplatte auf die entsprechende Abschnittlänge positioniert, gegen die dann das zu sägende Material manuell angeschlagen werden kann. Das sonst notwendige und aufwändige Einmessen des Materials entfällt.

Bei der Konzeption der neuen PCSAW 530 Modelle sind viele weitere innovative Ideen zur Wartung und Prozessüberwachung umgesetzt worden.

- Füllstandsüberwachung Kühlmittel
- Werkzeugloser Spänefilterausbau
- Schnittgenauigkeitsüberwachung

VORTEILE IM ÜBERBLICK



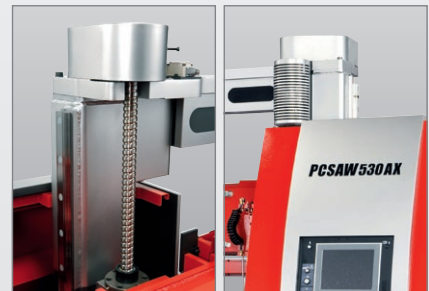
Single-Pulse-Cutting Technology

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



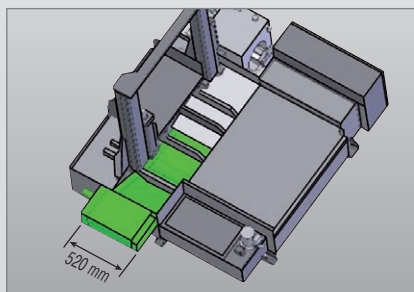
Servo-elektrischer Kugelrollspindeltrieb

- exakte Vorschubregelung
- konstante Vorschubgeschwindigkeit



3D-Doppelspänebürste

- automatisches Positionieren der Bürsten
- Überwachung der Abnutzung
- Verschleißanzeige am Bildschirm



Breiter Kratzbandförderer

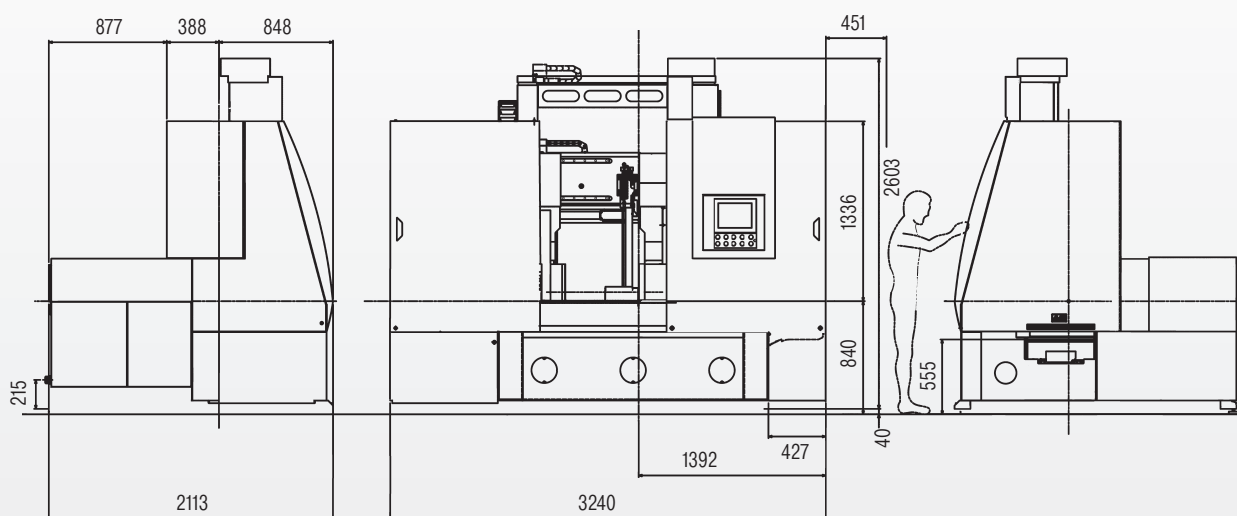
- Förderbreite = 520 mm
- großflächig dimensioniert
- liegt komplett unter der Sägebandlinie
- reibungsloser Späneabtransport



Anschlagplatte für Reststücke

- leichtes manuelles Aufsägen von Reststücken

TECHNISCHE DATEN



Technische Daten PCSAW 530 X / 530 AX		
Sägekapazität	Rundmaterial Vierkantmaterial	○ 30 mm ~ ○ 530 mm □ 30 mm ~ □ 530 mm
Motorleistung	Sägebandantrieb Hydraulikpumpe	15 kW x 4P 2,2 kW x 4P
Sägebandabmessung	(H x B x L)	67 x 1.6 x 7.000 mm
Bandgeschwindigkeit		15-120 m/min stufenlos
Spannstock	Hydr. Zylinder Positionierung	geteilter Spannstock Nullanschlag
Spänebürste		3D-Doppelbürstensystem mit automatischer Nachstellung
Späneförderer		Großflächiger Kratzbandförderer
Materialvorschub	Typ Vorschublänge Abschnittlänge	hydraulischer Vorschubspannstock pro Hub 500 mm 10 mm - 9.999,9 mm
CNC-Steuerung		automatische Parametereinstellung
Tischhöhe		800 mm
Materialbeladegewicht		4.600 kg
Maschinenabmessung	(B x T x H)	3.240 x 2.113 x 2.603 mm
Maschinengewicht		5.500 kg
Sonderzubehör		Bündelspanneinheit, Druckmindereinheit, Rollgänge, externer Späneförderer

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



740000114