



Maschinenvorderseite (Werkstückausstoß) mit Spanntraverse, Sägefräsaggregat und Auflagetisch



Maschinenrückseite (Werkstückeinlauf) mit Spann- und Zuführtraverse, Vorschubtisch sowie wälzgeführte Werkstückauflage

Das Querteilen von Stahlplatten mit hoher Leistung und Genauigkeit bei gleichzeitig sehr guter Oberflächenqualität der Schnittfläche entspricht dem Anwendungsbereich dieser Maschine.

Platinen oder Blechpakete bis zu einer Dicke von 60 mm lassen sich bis zu einer max. Breite von 1150 mm in Platten oder Streifen von einer Werkstücklänge max. 3000 mm durch Sägefräsen abtrennen.

Eine Vorschubtraverse mit zwei unabhängig ansteuerbaren Spannbrücken ermöglicht auch die parallele Zuführung von zwei Platinen bis zu jeweils 500 mm Breite. Der Arbeitsablauf der Maschine ist vollautomatisch und wird je nach Anforderung durch eine SPS- oder CNC-Steuerung ausgeführt. Die linear geführte Vorschubtraverse greift und spannt mit vier hydraulischen Zangeneinheiten die zu bearbeitende Platine und führt diese dem Sägefräsaggregat positioniert zu.

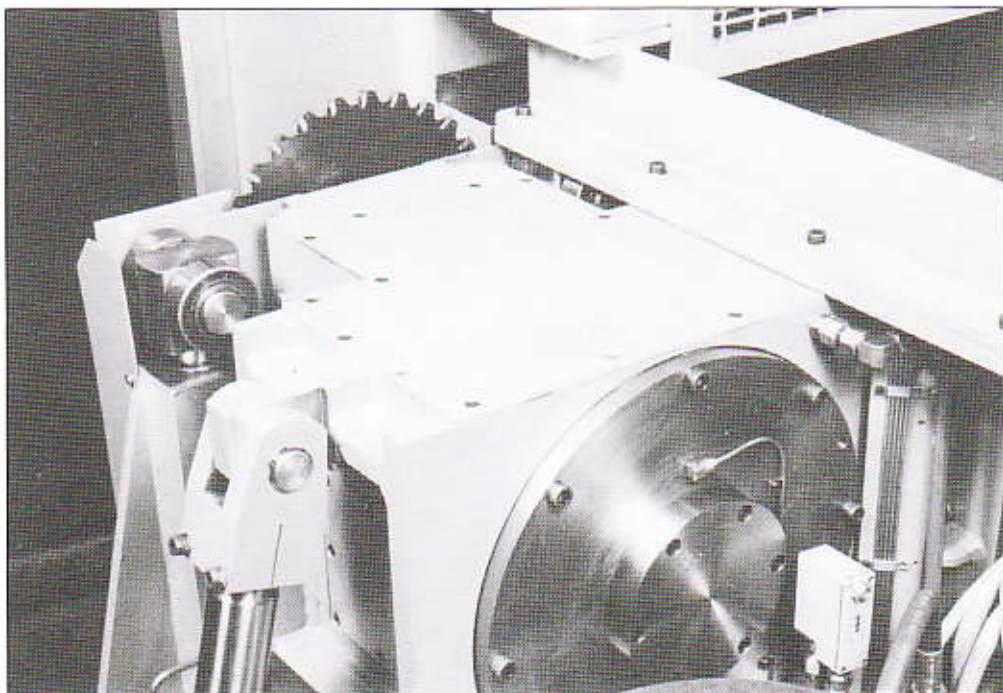
Für den automatischen Arbeitsablauf lassen sich sowohl die Stückzahl als auch die Breite der zu trennenden Abschnitte programmieren.

Am Sägefrästisch werden die Werkstücke nochmals durch zwei unabhängige pendelnd gelagerte Traversen direkt über der Schnittlinie hydraulisch gespannt, wodurch eine starre Einspannung für den Zerspanungsprozeß erreicht wird. Das Sägefräsaggregat bewegt sich in Vorschubrichtung auf einem stabilen Zweibahnenbett in großdimensionierten, spielfrei vorgespannten Wälzführungen. Mit einem drehzahlgeregelten Hauptantrieb werden bei einer Antriebsleistung von 25 kW die Trennwerkzeuge angetrieben, so daß in Verbindung mit ebenfalls regelbarem Vorschubantrieb die jeweils optimalen Schnittparameter erreicht sind.

Entsprechend der zu trennenden Materialdicke und der erforderlichen Werkzeugeintauchtiefe wird das Fräsaggregat hydraulisch in der Höhe verstellt und läßt sich für den Rücklauf unter die Werkstückauflage absenken.

Die Maschine verfügt über eine Kühlmittelanlage, bei welcher das Kühlmittel direkt in die Spannbrücken unmittelbar über dem Fräswerkzeug mit Druck zugeführt wird. Zur Späneentsorgung ist ein kontinuierlich arbeitender Späneförderer eingebaut.

Als Hochleistungsmaschine konzipiert, läßt die Trenn-Sägefräsmaschine SFQ 60 SPS Schnittleistungen bei Vorschubgeschwindigkeiten bis 2000 mm/min und Parallelschnitte mit einer Genauigkeit von 0,04 mm zu. Hierbei wird gleichzeitig eine Oberflächengüte an der Trennfläche erreicht, die in der Regel eine weitere mechanische Bearbeitung überflüssig macht.



Arbeitsbereich:

Werkstückdicke (Als Einzelblech oder als Blechstapel)	max.	60 mm
Werkstückbreite	max.	1155 mm
Rohteil-Werkstücklänge	max.	3000 mm
max. Werkstückgewicht		1600 kg
Schnittbreite		4 mm
Werkzeugdurchmesser		315 mm

Leistungsbereich:

Sägefräsantrieb	25 kW
Drehzahlbereich	10-280 min ⁻¹
Vorschubbereich X und Y	0-2000 mm/min
Eilgang	6000/8000 mm/min