

## Bandsäge

## Einstieg in die Dünnschnitt-Technologie

Die in Kooperation von drei Partnern entwickelte Maschine-Band-Lösung für schnelles und effizientes Sägen von Vergütungsstahl senkt die Schnittkosten und erhöht die Kapazitäten.



1 Maschine-Band-Kombination MEBAXtreme 800-600 mit Arion FG von Wikus © Meba

**M**it seiner bestehenden Sägemaschine konnte der Systemdienstleister Günther + Schramm die gewünschte Zerspanungsleistung bei einem Vergütungsstahl mit einem Durchmesser von 200 Millimetern nicht erreichen. Ziel des Unternehmens war es, einen Hersteller zu finden, der eine entsprechende Maschine für Versuchszwecke zur Verfügung stellte. Damit war der Grundstein für ein gemeinsames Projekt gelegt, dem sich Meba anschloss.

Bei Schnittversuchen mit dem Sägeband Arion FG von Wikus auf einer Meba-Standardmaschine konnten die Schnittleistungen deutlich auf bis zu 320 cm<sup>2</sup>/min erhöht werden. Aufgrund des Dünnschnittbandes kann Günther + Schramm die Schnittkosten zudem um 40 Prozent senken. Zusätzliches Potenzial sehen die Projektpartner darin, die Schnittgeschwindigkeit der Bandsägemaschine zu erhöhen. Meba stellt daher nun die entsprechend leistungsstarke Lösung MEBAXtreme 800-600 zur Verfügung. Damit ist die Maschine bereits

mehr als doppelt so schnell wie jede Standardmaschine auf dem Markt. Ein Vergütungsstahl 42 CrMo4 mit einem Durchmesser von 380 mm wurde mit dem Sägeband Arion FG, einer Sägebandgeschwindigkeit von 300 m/min und einer Vorschubgeschwindigkeit von 150 mm/min in nur 2,5 Minuten durchtrennt – mit einer nochmals verbesserten Schnittleistung von rund 453 cm<sup>2</sup>/min.

»Das Besondere für uns und unsere Kunden ist, dass die Möglichkeit besteht, auch mal einen Schnellschuss, sogar von mehreren hundert Abschnitten, kurzfristig zu realisieren«, freut sich Michael Sticke, Stellvertretender Betriebsleiter bei der Günther + Schramm GmbH.

### Dünnschnitt-Technologie erhöht Sägekonzapazität und senkt Schnittkosten

Die herausragenden Schnittleistungen lassen sich in Kombination mit dem Sägeband Arion FG aufgrund seiner Hartmetallschneide mit sehr verschleißbeständiger Hartstoffbeschich-

tung erzielen. Die spezielle Wikus-Dünnschnitt-Technologie mit hoher Bandstabilität sorgt zudem für eine präzise Ebenheit der Schnittoberfläche. Zur weiteren Optimierung entwickelte die Werkzeug-Spezialisten eine besondere Zahngeometrie, berechnete Schnittparameter und begleitete alle Schnittversuchsreihen.

»Wir können nun mit der Dünnschnitt-Technologie circa 20 bis 35 m<sup>2</sup> je Materialverteilung beim Sägen von Baustählen, Vergütungs-, rost- und säurebeständigen Stählen im Durchmesserbereich zwischen 40 und 280 Millimetern erreichen«, berichtet Andreas Priel, Leiter Konstruktion bei der Meba Metall-Bandsägemaschinen GmbH.

Die Vorteile der Dünnschnitt-Technologie reichen von geringeren Cost-per-cut und Schnittzeitverkürzung über zusätzliche Sägekonzapazität bis hin zur Materialeinsparung als auch mehr Sägeabschnitten aus dem Material. »Die Technologie ermöglicht produktives, effizientes und wirtschaftliches Sägen und lohnt sich sowohl für Stahlhändler, die Aufträge mit großen Losgrößen bearbeiten, als auch für Schmiedebetriebe, die kurze aber viele Abschnitte zu sägen haben«, erklärt Stefan Schwenda, Technischer Betreuer bei der Wikus-Sägenfabrik. ■

## INFORMATION & SERVICE



### ANWENDER

**Günther + Schramm GmbH**  
73447 Oberkochen  
Tel. +49 7364 24-0  
[www.gs-stahl.de](http://www.gs-stahl.de)

### HERSTELLER

**MEBA Metall-Bandsägemaschinen GmbH**  
72589 Westerheim  
Tel. +49 7333 9644-0  
[www.meba-saw.com](http://www.meba-saw.com)