

Bandsägemaschine ■ Servo-Vorschubsystem ■ Universalität ■ Energieeffizienz

## Die GröÙte aus der HBE-Reihe

Die Bandsägemaschine HBE1060A Performance von Behringer ist nicht nur das größte und neueste Modell der HBE-Baureihe, sondern erweist sich auch als echter Allrounder.



**1** Die HBE1060A Performance von Behringer mit ihrer neuen Vollverkleidung: Der Nutzer profitiert durch Sauberkeit des Arbeitsumfelds, Geräuschminderung und bestmögliche Einsicht in die Maschine (© Behringer)

Neben den HBE-Dynamic-Modellen bietet Behringer mit der HBE-Performance-Baureihe eine robuste und leistungsfähige Produktlinie an, die sich auch im rauen Umfeld behauptet. Diese erweitert Behringer nun mit der HBE1060A Performance um den größten Modelltyp.

Mit dem Schnittbereich von 1060 mm im Rundmaterial und 1060 × 1060 mm im Vierkant ist der Einsatz in einem umfangreichen Anwendungsfeld wie im Stahlhandel, Maschinen- und Werkzeugbau oder in der Stahladjustage möglich.

### Clever und flexibel

Stabstähle oder Vollmaterialien aus NE-Metallen oder Kunststoffen, Brammen, große Rohre oder Profile – die HBE1060A Performance deckt ein weites Anwendungsspektrum ab. Sie überzeugt wie schon die kleineren Modelle der Baureihe (HBE663A und HBE860A) mit Features, die die Prozesssicherheit beim Sägen erheblich erhöhen.

Gesteuert wird die HBE-Baureihe durch die anwenderfreundliche und einfach bedienbare Touch-Steuerung BT65, die den Bediener maximal bei der Arbeit

unterstützt. Nach Auswahl des zu sägenden Werkstoffs aus der umfangreichen Datenbank liefert die serienmäßige Auto-Feed-Control alle erforderlichen Technologiewerte für Schnittgeschwindigkeit und servogeregelten Vorschub. In Verbindung mit der Schnittdrucksteuerung, die die Schnittkraft am Sägebandrücken erfasst, werden die Schnittparameter kontinuierlich an den aktuellen Zustand des

Sägebands angepasst und das Werkzeug effektiv vor Überbelastungen geschützt.

Gerade beim Sägen großer Durchmesser mit kleinen Vorschubgeschwindigkeiten spielt das Servo-Vorschubsystem der HBE1060A Performance seine Stärken gegenüber hydraulischen Systemen aus. Die durch den Einsatz von Kugelrollspindel und Servo-Motor gleichmäßige Vorschubbewegung erzeugt einen konstanten Spanabtrag und trägt zu einem ruhigen und stabilen Schnittprozess bei. Die Folge sind hohe Schnittleistungen und Bandstandzeiten der Maschine.

### Wirtschaftlichkeit und Ruhe

Behringer setzt da, wo es konstruktiv sinnvoll ist, auf schwingungsdämpfende Gussteile aus eigener Herstellung. Die Sägeeinheit, getragen von einer verwindungssteifen Portalkonstruktion, besitzt eine beidseitige Doppelradlagerung. Die HBE1060A Performance überzeugt hiermit nicht nur durch extreme Laufruhe, präzise Schnitte und schonende Arbeitsweise für das Sägeband, sondern auch durch hohe Qualität. Außerdem trägt die Schrägstellung der Bandlaufräder durch die reduzierten Biege-Wechselbelastungen zur Schonung der Sägebänder bei. Aufgrund ihres automatischen Füh- ➤



**2** Die Touch-Steuerung BT65 unterstützt den Bediener maximal bei der Arbeit: Nach Auswahl des zu sägenden Werkstoffs aus der Datenbank liefert die serienmäßige Auto-Feed-Control alle erforderlichen Technologiewerte für Schnittgeschwindigkeit und servogeregelten Vorschub (© Behringer)

rungsarms wird das Sägeband immer nahe an der Schnittstelle geführt. Dies ist gerade bei häufig wechselnden Materialquerschnitten sehr komfortabel.

#### Energieeffizienz ohne Kompromisse

Die steigenden Energiepreise führen dazu, dass Unternehmen ihre bisherigen Prozesse überdenken und mittels technologischer Innovationen neue Lösungen entwickeln müssen, um mit weniger Energieeinsatz mehr Leistung zu erbringen. »Wir beweisen in der neuen HBE-Performance-Baureihe, dass Energieeffizienz und eine leistungsstarke Hydraulik nicht im Gegensatz stehen«, erklärt Christian Behringer, geschäftsführender Gesellschafter. »Dadurch und durch moderne, anwendungsgerechte Antriebe konnten wir den Energiebedarf der Maschine um über 30 Prozent zum Vorgängermodell reduzieren.«

Behringer setzt bei der HBE1060A Performance auf einen breit ausgeführten

Späneförderer mit integriertem Kühlmittelbehälter, der unterhalb des trichterförmig ausgeführten Maschinenständers angeordnet ist. Anfallende Späne und Kühlmittel werden so prozesssicher in den Förderer geleitet. Zu Reinigungszwecken kann der Förderer einfach aus der Maschine herausgefahren werden. Die Auswurfhöhe von 800 mm ermöglicht den Einsatz größerer Spänebehälter.

Auch bei der Sägebandreinigung wurde konsequent weitergedacht. Eine elektrisch angetriebene Bürste reinigt ans Sägeband anhaftende Späne effektiv ab. Die Schnellwechseinrichtung ermöglicht es, die Bürsten bei Verschleiß ohne viel Zeitverlust werkzeuglos auszutauschen.

#### Funktionalität und Design

Durch die neue Vollverkleidung der Maschine werden nicht nur aktuelle CE-Richtlinien erfüllt, sondern auch den wachsenden Anforderungen nach Be-

dienerfreundlichkeit und Arbeits- sowie Umweltschutz Rechnung getragen. Die Vorteile liegen auf der Hand: Sauberhaltung des Arbeitsumfeldes, Geräuschminderung bei zugleich bestmöglicher Einsicht in die Maschine.

Das wartungsfreundliche Konzept gestattet einen einfachen Sägebandwechsel ohne Werkzeug und gute Zugänglichkeit für Instandhaltungs- oder Reinigungsarbeiten. ■

#### INFORMATION & SERVICE



#### HERSTELLER

**Behringer GmbH**

74912 Kirchardt

Tel. +49 7266 207-0

[www.behringer.net](http://www.behringer.net)

#### PDF-DOWNLOAD

[www.werkstatt-betrieb.de/7274589](http://www.werkstatt-betrieb.de/7274589)

## Hochleistungskreissäge

# Mit Robotereinsatz den Durchsatz steigern



**Die Hochleistungskreissäge ExactCut TAC 75 bietet hohe Maschinenperformance und schnellen, einfachen Einstieg in die Welt der Highclass-Serienproduktion** (© Bomar)

Bomar, Spezialist für voll- und halbautomatische Sägeautomaten, bietet mit der ExactCut TAC 75 eine Hochleistungskreissäge in Säulenausführung und mit Vollverkleidung, die hauptsächlich zur effektiven Trennung von Rundstangen und Rohren im Winkel von 90° dient. Die Abtrennung eines 50 mm langen Abschnitts von einer Rundstange der Stahlgüte 42CrMo4 mit 40 mm Durchmesser benötigt nur eine Schnittzeit von circa 3 s bei einer Zykluszeit von etwa 4,5 s. Das dazu verwendete Hartmetall-Sägeblatt hat 250 mm Durchmesser mit 80er-Zahnung.

Für eine möglichst hohe Standzeit des Sägeblatts sowie beste Schnittresultate bestehen maßgebliche Maschinenbauteile aus Mineralguss, um die Vibrationen gering zu halten. Dies unterstützt zudem einen geräuscharmen Betrieb. Der Sägekopf wird auf spielfrei vorgespannten Linearführungen und einer hochpräzisen Kugelumlaufspindel mit leistungsstarkem Servoantrieb bewegt.

Die Steuerung ist mit einem Dialogsystem ausgestattet und führt schnell und gezielt mithilfe eines Touchscreen-Displays durch alle Einstellungen. Die intuitive Bedienung auf der grafischen Oberfläche ist leicht erlernbar. Im Falle von Wartungsarbeiten bieten integrierte Video-Tutorials Hilfestellung. Zur Nutzung der Fernwartung steht eine Internetverbindung bereit.

Eine Laser-Materialdetektion leistet eine genaue und schnelle Materialerkennung am Vorschubschlitten, um kurze Zykluszeiten zu erzielen. Ein Schräglademagazin mit bis zu 6 m Länge, diverse Sortiereinrichtungen inklusive eines möglichen Robotereinsatzes erlauben umfassendes Handling des Materials und der Werkstücke sowie optimale Integration in Fertigungsstraßen.

Um Folgebearbeitungen wie Sortieren, Bestücken- oder Zerspanen anzubinden, wurde zusammen mit Fanuc ein robotergestütztes Zuführsystem entwickelt. So kann nach dem Sägen das Werkstück zum Beispiel direkt an eine Drehmaschine übergeben werden. Stehen mehrere Maschinen zur unmittelbar nachfolgenden Bearbeitung zur Verfügung, erfolgt die Übergabe an die jeweils freie Maschine. Andernfalls werden die Teile gepuffert beziehungsweise gestapelt. Der hohe Kommunikationsgrad macht diese effiziente Einbindung möglich. ■ [www.bomar.cz](http://www.bomar.cz)