

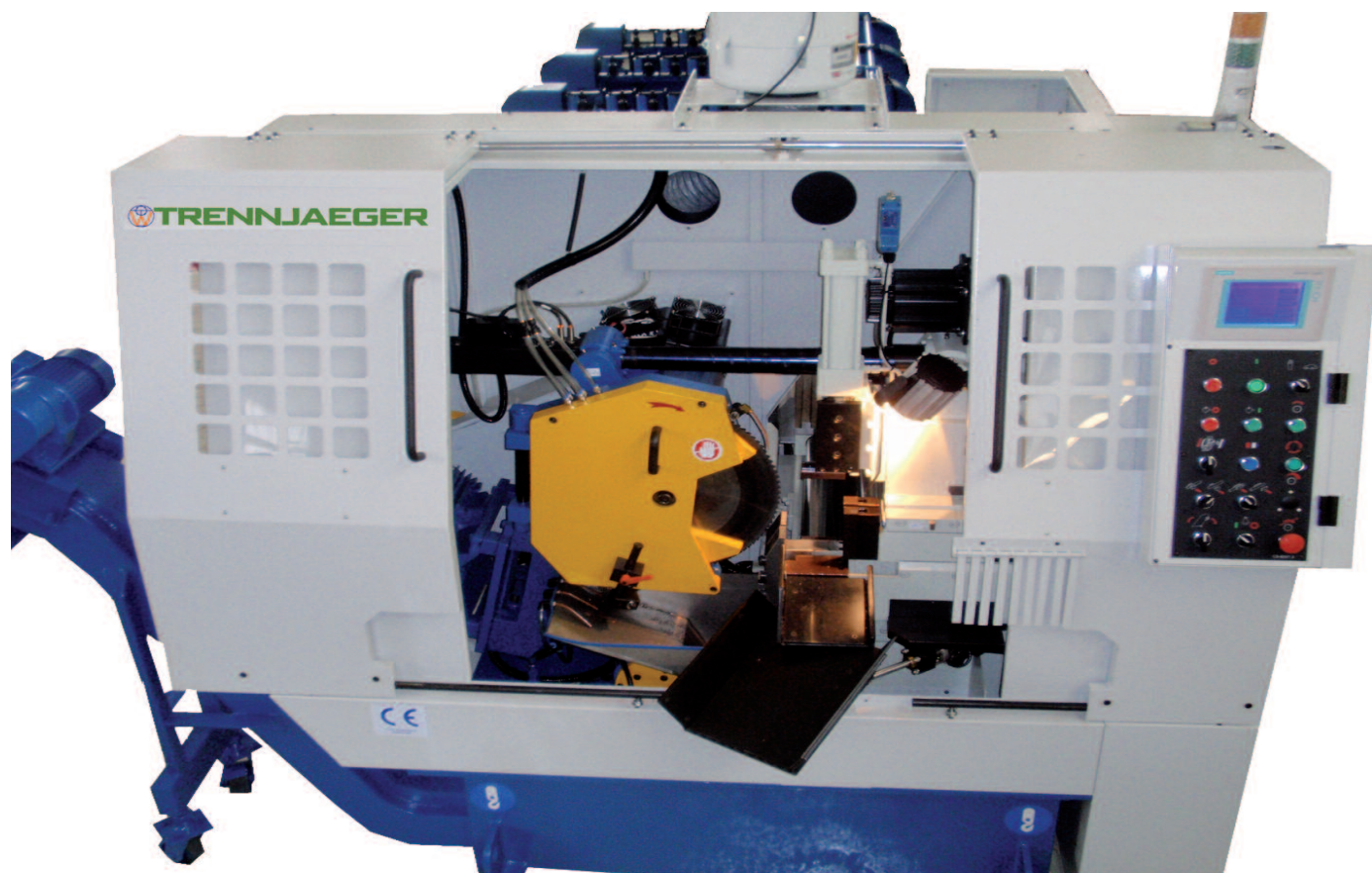
TRENNJAEGER® Hochgeschwindigkeitssägezentren SPA 75 HM/ 80 HM/ 120 HM/ 150 HM/ 180 HM/ 230 HM




SPA 75/ 80/ 120/ 150/ 180/ 230 HM mit SIEMENS Best.Nr.: 550542/550603/550544/550612/550549/550541

SPA 75/ 80/ 120/ 150/ 180/ 230 HM mit Mitsubishi Best.Nr.: 550543/550548/550621/550559/550540

Produktions-Sägeautomaten SPA für Hartmetall

Katalog S. 140/141



 280/360/380/480/ 560/710 mm	 20-160 m/min	 12,5/15/15/10/18,5 bei 100 % ED
SPA 75 / 80 / 120 / 150 / 180 / 230 HM		
●■ 90°	75 60x60 100 80x80 120 85x85 150 110x110 180 140x140 230 165x165	

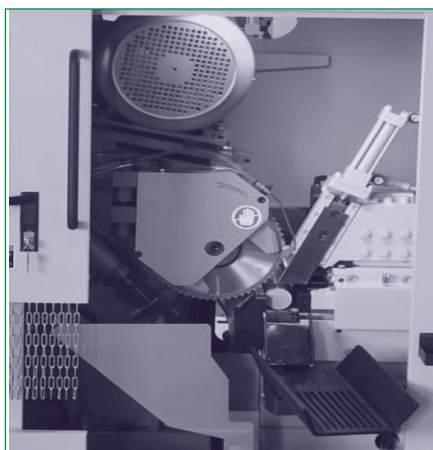
Ausführliche Beschreibung der Sägebänder, Sägeblätter und Rollenbahnen befinden sich im Anhang dieses Kataloges.



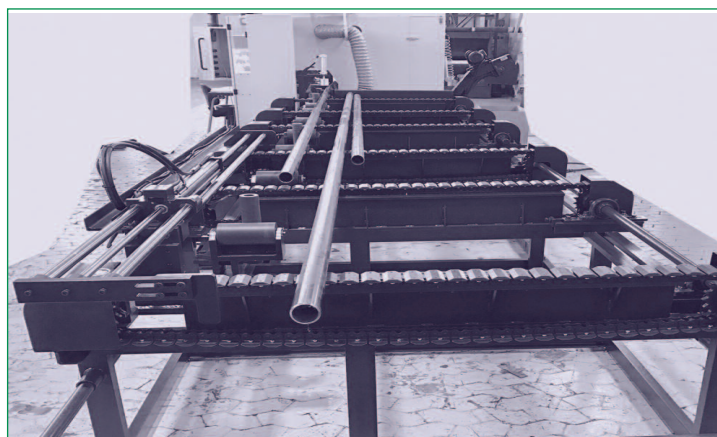
TRENNJAEGER® Hochgeschwindigkeitssägezentren SPA

Technisch einzigartige Highlights:

- Abblas- und Bürstsystem
- Minimalschmiersystem Anlage
- Reststück- und Gutteilsortierung
- 2-fach vorgespanntes Trennjaeger Getriebe
- Automatische Sägeblattstandzeit-ermittlung
- Schweres zweifach vorgespanntes Stirnradgetriebe mit direkter Getriebebremse
- Sägevorschub über vorgespannte Kugelrollspindel mit elektrischem Regelantrieb. Reststück-Länge 80 mm mit autom. Längenverrechnung (optional 5 mm mit Reststückoptimierung)
- Hydraulische Ausrüstung im separaten Hydraulikaggregat 2,5 kW, Steuerventile, Druckschalter und Hydraulikölbehälter
- Elektro-Ausrüstung SPS-Steuerung SIEMENS S7 mit Bedienpult und Touchpanel (Option MITSUBISHI-Steuerung)
- Mikrodosier-Kühl-Schmiersystem (Luftanschluß 6 bar, kundenseitig erforderlich)
- Materialzangenvorschub mit Heben / Senken und Nullpunkt-Laserpositionierung
- Direkte Getriebebremse mit lastabhängiger, automatischer Kontrolle
- Servoantriebe mit hochpräzisen Servodrive Kugelrollspindeln für Sägevorschub und Materialvorschub
- Programmspeicher mit Stückzahl und Abschnittlänge und Datenschnittstellen
- Manueller, halbautomatischer und automatischer Betrieb
- Nachschubgreifer mit reversierender absenkbarer Nachschubzange, die Materialerfassung erfolgt über Laserlichtschranke
- Maschinengenauigkeit ca. +/- 5/100 mm in der Winkeligkeit auf 100 mm Ø in Abhängigk. der Längentoleranz +/- 2/10 mm
- Kürzeste Abschnittlänge 6 mm, längste Abschnittlänge 9.999 mm, mit schwenkb. Rutsche für Kappschnitte und Gutteile
- Leichte Zugänglichkeit zur Hydraulik- und Elektroanlage



Vorschub über Kugelrollspindel, Servo-drive, Datenbank gesteuert



Flachlademagazin für Quadrat, Rechteck, Plattenmaterial

- Hochleistungs-Stirnrad-Getriebe mit schrägverzahnten, gehärteten und geschliffenen Zahnrädern, im Ölbad laufend mit Ölstandskontrolle. Hydr. Vorspannung für höchste Anforderungen. Zusätzlich HM Stabilisatoren zur Sägeblattführung mit eingebautem Mikrodosier-Kühl-Schmiersystem und Spanräume.
- Programmsteuerung mit Bedienfeld mit SIEMENS Control System sowie Schnittstellen für Datenübertragung. Die Programmdateien können von einem nachfolgenden Roboter- bzw. Lagersystem zur weiteren Bearbeitung übernommen werden.
- Vorgabe der Sägeblattstandzeit über Schnittflächenmenge oder Stromaufnahme mit automatischer Errechnung der Nachschärfzyklen. Fehlerdiagnose in Klartextbeschreibung mit Positionsanzeige im zentralen Bedienpult.
- Werkstoffdatei mit Werkstoffgruppen und automatischer Angabe und Verrechnung von Schnittgeschwindigkeit, Vorschub - bei optimalem Sägeblatt. Abweichungen können bedienspezifisch programmiert werden (SIEMENS-Steuerung).

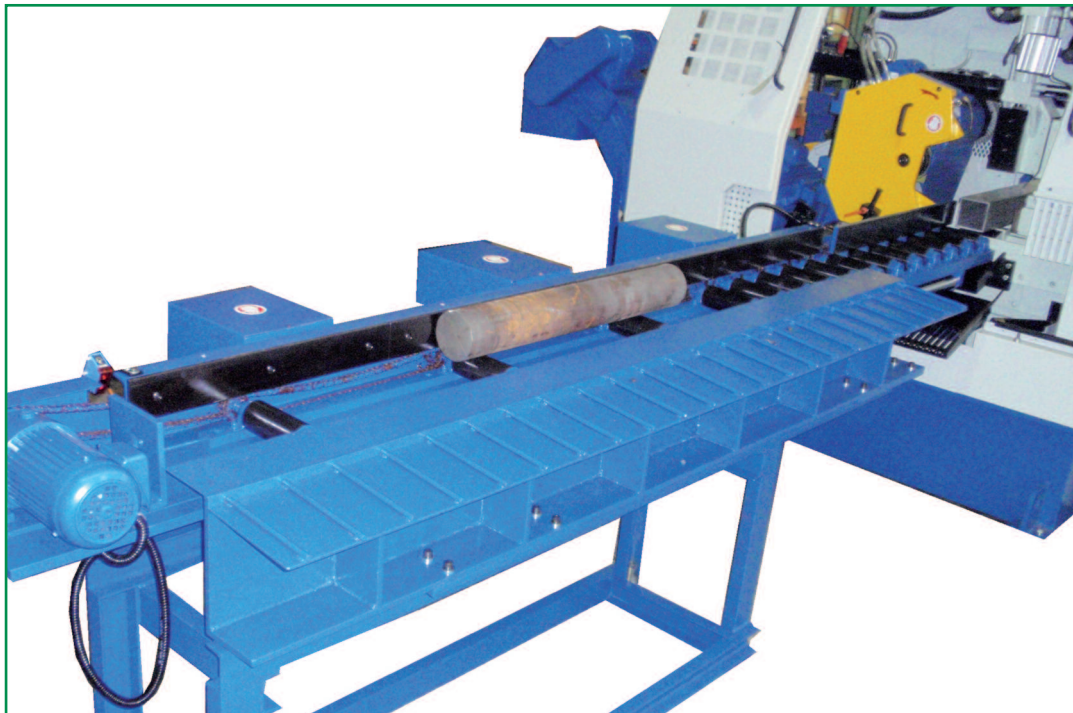
Trennjaeger-Produktions-Sägeautomaten SPA für Hartmetall mit SIEMENS S7/1500 Touchpanel-Steuerung, alternativ mit MITSUBISHI-Touchpanel Steuerung.

Rollenbahnen beliebig koppelbar

TRENNJAEGER® Hochgeschwindigkeitssägezentren
SPA 75 HM/ 80 HM/ 120 HM/ 150 HM/ 180 HM / 230 HM



SPA mit Pendelpult



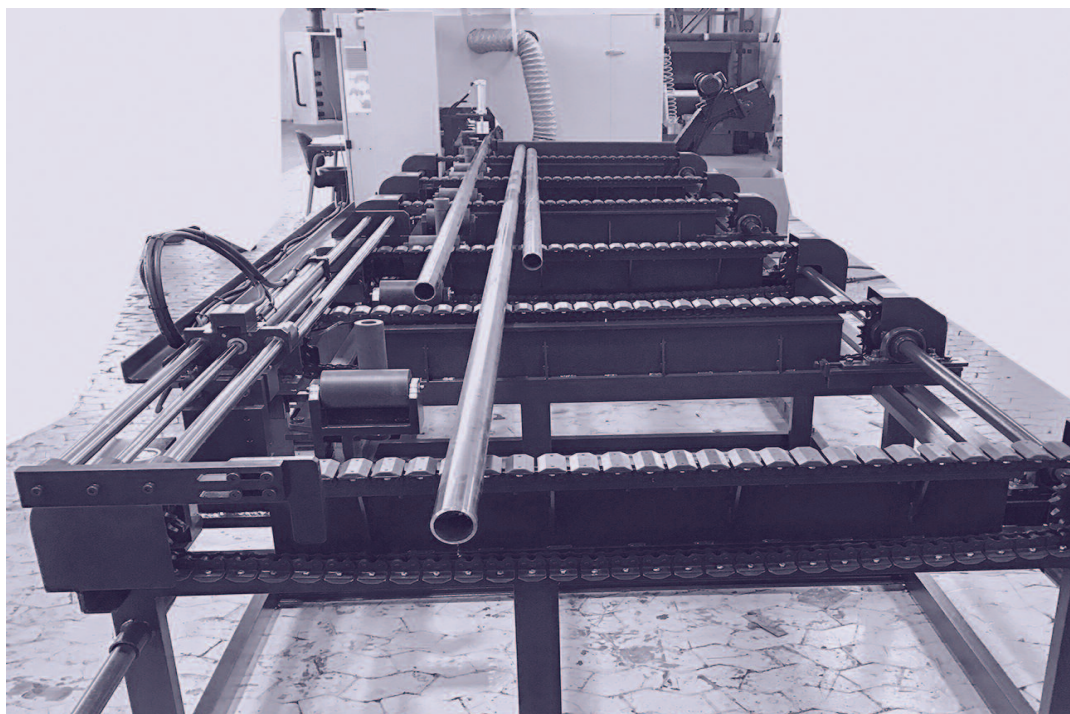
Kurzteile in Box und Langteile mit seitlichem Ausschieber



TRENNJAEGER® Hochgeschwindigkeitssägezentren SPA 75 HM/ 80 HM/ 120 HM/ 150 HM/ 180 HM / 230 HM



Schräglademagazin und Bundlademagazin



Flachlademagazin