

BANDSÄGEN: ZWEI MASCHINEN DECKEN GANZES SCHNITTSPEKTRUM AB

Sägeanlage hat jeden Job sicher im Griff

Zwei flexible Sägemaschinen trennen beim Gießener Stahlhändler Bieber+Marburg so ziemlich alles, was die angeschlossenen Lager hergeben. Mit den Anlagen hat das Handelshaus sein Angebotsspektrum erweitert und neue Kundenkreise erschlossen.

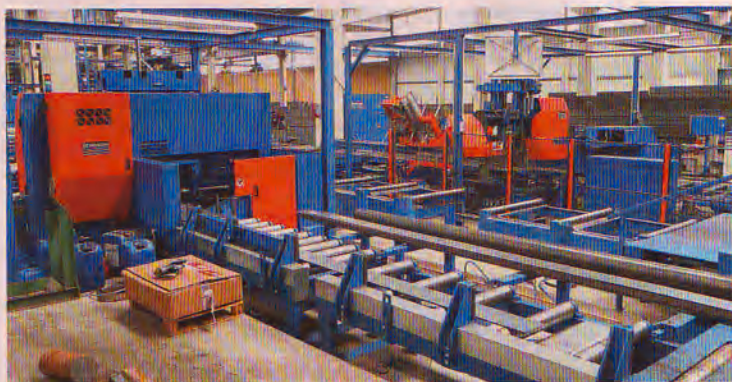
Mit der Investition in zwei Sägemaschinen neue Kundenkreise zu erschließen – das ist dem Stahlhandelshaus Bieber+Marburg GmbH & Co. KG gelungen. Belieferten die Gießener bislang hauptsächlich Stahl- und Maschinenbauunternehmen sowie Schlosereien, die Stahlkonstruktionen erstellen, so versorgen sie nun zunehmend auch Maschinenbauer mit rostfreien oder säurebeständigen Materialien. Die Anforderungen an die neuen Maschinen sind hoch, das zu sägende Spektrum an Materialien und Querschnitten ist umfangreich. Geschäftsführer Sven Bieber erklärt: „Die Gehrungsbandsäge muss alle Profil- und Vollmaterialformen trennen, die der Schnittbereich zulässt; je nach Bedarf im Einzel- oder im Bündelschnitt.“

Hinzu kommt, dass die Gehrungssäge vom Typ HBP510-923G aus verschiedenen Lagern beschickt wird. Unmittelbar neben der Säge befindet sich die Auslagerstation eines großen Hochregallagers. Rungenlager und Stapeljochlager führen ihr weiteres Material zu. Sowohl einfache Teilschnitte an 6 oder 12 m langen Stäben, als auch Serienschritte mit 90°-Winkeln gehören zu den Aufgaben

Nachschubzange verfährt in einem Zug um bis zu 3 m

der Maschine des Kircharlder Herstellers Behringer GmbH. Sie muss aber auch komplizierte Schnittfolgen mit wechselnden Längen und Gehrungen an einem Stab bewältigen. „Die Säge muss bei uns die gesamte Palette eines Stahlagers abdecken“, fasst Sven Bieber zusammen.

Als großen Vorteil sieht der Unternehmer auch, dass die Maschine mit den Anforderungen wachsen kann. Konsequenterweise umgesetzte Plattentechnik, verbunden mit dem durchgehend modularen Aufbau macht sie



Eine Geradschnitt- und Gehrungsbandsäge werden bei Stahlhändler Bieber+Marburg aus verschiedenen Lagern versorgt. Bild: Behringer

zum Verwandlungskünstler. Sie trennt Profilstähle und Vollmaterialien aus Metall und vergleichbaren Kunststoffen mit einem Schnittbereich im Rundmaterial von 510 mm und Flachmaterial bis 900 mm x 500 mm. Beidseitige Gehrungen von 45° rechts und bis 30° links sind möglich. Die Drehlagerung der Sägeeinheit zur Winkelverstellung erfolgt über zwei groß dimensionierte Lager. Die Einheit lässt sich im Handumdrehen präzise schwenken. Der Drehpunkt befindet sich im Schnittpunkt zwischen dem Sägeband und der Materialanlegekante. Dass sich dadurch die Maßbezugslinie nicht ändert, ist für den hessischen Stahlhändler – angesichts der rasch wechselnden Winkel und Längen – ein entscheidender Aspekt.

„Weil die HBP510-923G bei uns einen sehr großen Bereich abdeckt, waren geringe Nebenzeiten ein wichtiges Kriterium“, so der Geschäftsführer. Ein abfuhrseitiger Messanschlag erlaubt, lange Teile zügig zu mes-

sen und anschließend zu sägen. Eine Nachschubzange ermöglicht zudem Serienschritte in den unterschiedlichsten Längen. „Durch, dass die Nachschubzange drei Meter in einem Hub fahren kann, muss sie bei Serienschritten nicht ständig umgreifen und wir sparen Zeit und Kosten“, erläutert Bieber. Ein Plus in Sachen Wirtschaftlichkeit sei außerdem die Investition in eine integrierte Bündelspaneinrichtung gewesen. „Sie klammert Materialbündel mit unterschiedlichen Querschnitten sicher und präzise.“

Gerade für Stahlhändler, die Materialien mit stark unterschiedlichen Querschnitten trennen müssen, erweist sich zudem die Säge-

rahmenführung über zwei Säulen, in Verbindung mit schwingungsdämpfendem Grauguss an allen bandführenden Teilen, als Vorteil. Eine vollautomatische Höheneinstellung des Sägerahmens entsprechend der Materialhöhe und die Absenkung der Säge in Eilgeschwindigkeit im automatischen Betrieb reduzieren die Nebenzeiten enorm.

Die Geradschnittmaschine HBV500A von Behringer ist an ein eigenes Lager mit den entsprechenden Qualitätsstählen für den Maschinenbau angeschlossen. Eine Vollverkleidung und eine verbesserte Späneabfuhr bieten ein Höchstmaß an Sicherheit. Rundmaterial trennt sie bis 510 mm und Flachmaterial bis 500 mm x 500 mm. Entsprechend des Materials sind Schnittgeschwindigkeiten von 20 bis 140 m/min möglich. Werkzeugstähle, hochfeste Stähle und auch andere Materialien schneidet die HBV500 zügig, sicher und mit überzeugender Leistung. hw