

Zubehör mit Innovation



PCC-Sensor

Mit dem PCC-Sensor wird der Schnittverlauf permanent überwacht. Bei Überschreiten eines im System festgelegten Wertes wird der automatische Zyklus unterbrochen und eine Warnmeldung ausgegeben.



LaserLiner

Die Lasereinheit überträgt eine exakte Linie in der Achse des Sägebands auf das Material. Der Laser Liner ermöglicht das genau Einrichten von angezeichnetem Material.



Micro-Spray-System

Ideal zum Trennen von Rohren und Profilen trägt die Micro-Spray-Einheit MICRONIZER einen Schmierfilm auf Zahnschneiden sowie Bandrücken auf.



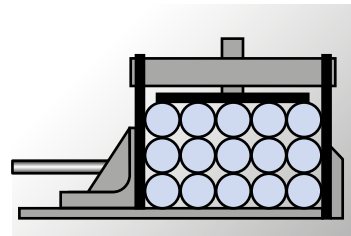
Späne-Spül-Pistole

Die Späne-Spül-Pistole dient zur schnellen und einfachen Reinigung der Maschine von Spänen und Graten.



Bandspannungs-Messgerät

Das sensible und genaue Bandspannungs-Messgerät TENZOMAT dient zur Kontrolle der Sägebandspannung beim Wechsel des Werkzeuges.



Bündelspann-Einrichtung

Die Bündelspann-Einrichtung ermöglicht das Spannen von Lagen und Bündeln mit einer zusätzlichen vertikalen Spanneinheit.



Spanndruck-Regulierung

Der Spanndruck beider Spannzylinder wird zentral eingestellt, um vor allem bei dünnwandigen Rohren und Profilen Verformungen vorzubeugen.



Bandspannungs-Anzeige

Die Bandspannungs-Anzeige ermöglicht die permanente Kontrolle der Sägebandspannung auch während dem Betrieb der Maschine.



3. Kühlmittelleitung

Für besonders breite Materialien wird eine dritte Kühlmittelzuführung eingesetzt. Die Kühlmittelleitung ist flexibel und kann individuell auf die Materialform angepasst werden.



Halogen-Arbeitsleuchte

Mit der kräftigen Halogen-Leuchte wird der gesamte Arbeitsbereich angenehm ausgeleuchtet.



Workline 410.280 GANC
Workline 510.350 GANC



Handling System T – Starker Partner im Handling

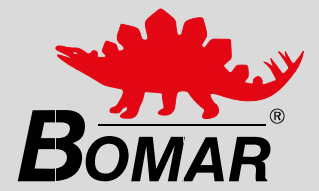
Mit einer Tragkraft von bis zu 600 kg/m, einem reichhaltigen Programm an Zubehör und Anschlussstücken zu BOMAR-Bandsägen ist das System T der ideale Partner für das Materialhandling in Ihrer Werkstatt. Die Ausgangslängen von 2 m und 3 m machen die Rollenbahnen flexibel in jede Umgebung anpassbar.

Übersicht technische Daten

Bezeichnung	Breite	Module	Rollen	Rollen Ø	Füße	Tragkraft
T 440	440 mm	2000 mm	6	70 mm	3	600 kg/m
	440 mm	3000 mm	10	70 mm	4	600 kg/m
T 540	540 mm	2000 mm	6	70 mm	3	600 kg/m
	540 mm	3000 mm	10	70 mm	4	600 kg/m
T 640	640 mm	2000 mm	6	70 mm	3	600 kg/m
	640 mm	3000 mm	10	70 mm	4	600 kg/m

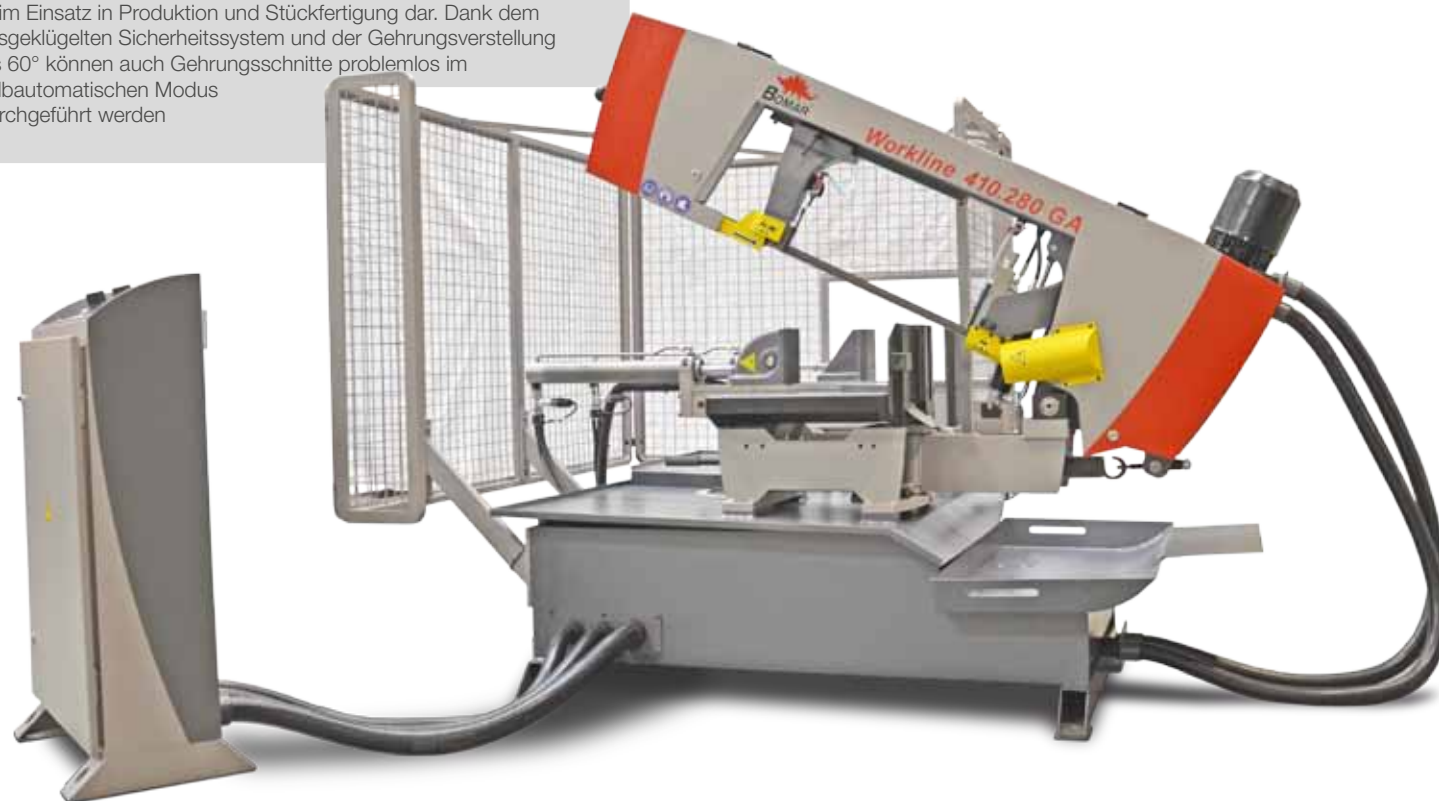


WORKLINE AUTOMAT



Der Vollautomat mit dem Extra an Flexibilität

Die Workline Automaten stellen das Maximum an Flexibilität beim Einsatz in Produktion und Stückfertigung dar. Dank dem ausgeklügelten Sicherheitssystem und der Gehrungsverstellung bis 60° können auch Gehrungsschnitte problemlos im halbautomatischen Modus durchgeführt werden



Übersicht technische Daten

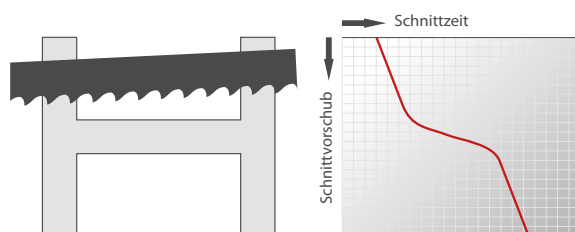
		0°	45°	60°			
Workline 410.280 GAnc	280mm	410x280mm	410x280mm	280mm	150mm	150mm	
	280mm	310x150mm	260x150mm	270mm			
	210mm	205x100mm	175x280mm	190mm			
Sägeband	3800x27x0,9 mm						
Antriebsleistung	2,2 kW						
Bandgeschwindigkeit	20–120 m/min						
Workline 510.350 GAnc	350mm	510x350mm	510x350mm	350mm	250mm	250mm	
	350mm	400x100mm	340x350mm	340mm			
	250mm	260x100mm	220x350mm	240mm			
Sägeband	4780x34x1,1 mm						
Antriebsleistung	3 kW						
Bandgeschwindigkeit	20–120 m/min						

Ausstattung als Argument

- 600 mm Vorschublänge bei Einfachhub, Gesamtvorschub bis 9999 mm
- Neuartiger Hauptspannstock mit Niederzug-System für satte Auflage und beste Materialspannung
- Vollhubzylinder für Vorschub- und Hauptspannstock
- Stufenlose Bandgeschwindigkeit von 20–120 m/min mittels Frequenzumrichter
- Automatische Schnittdruckregulierung zur Anpassung an Materialform und Materialqualität
- Synchron zur Bandgeschwindigkeit angetriebene Spänebürste
- Visual Dialog Steuerungssystem mit großem Display und Folientastatur
- Frei platzierbares Bedienpult mit allen Bedienelementen an der Frontseite der Sägemaschine

ADFR Höchste Präzision. Schneller Schnitt. Geringer Verschleiß

Das ADFR System reguliert das Zusammenspiel aus Schnittdruck und Schnittvorschub automatisch in Echtzeit. Über einen Sensor wird die aktuelle Belastung des Sägebandes abgenommen und der Schnittvorschub gemäß der Materialform reguliert. Bei größeren Querschnitten des Materials verlängert sich der Schnittkanal und die Belastung des Sägebandes nimmt zu. Wird der Schnittvorschub in diesen Bereichen nicht automatisch angepasst, nimmt die Standzeit des Sägebandes drastisch ab oder die Schnittzeit wird durch einen geringeren Vorschub wesentlich verringert.

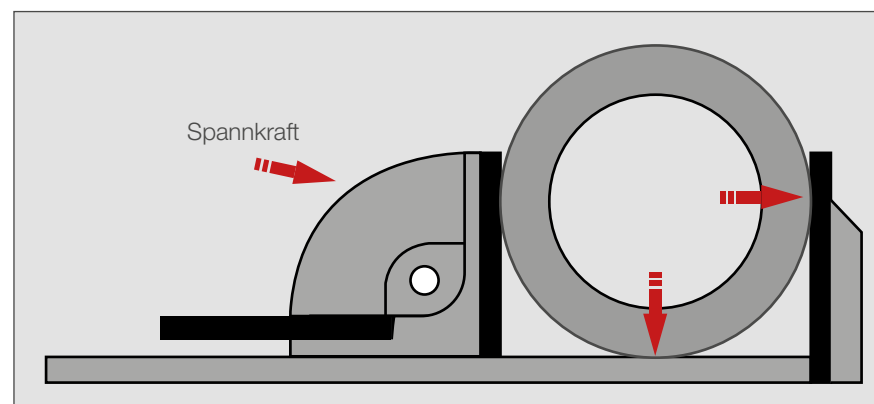


ADFR serienmäßig

Die Sägen der Workline GA Serie sind serienmäßig mit dem ADFR-System ausgestattet.

Spannsystem mit Innovation

Die Hauptspannstöcke der Workline Automaten mit einem neuartigen Spannsystem ausgestattet und bieten neben komfortabler Bedienung über den Vollhubzylinder, dank des neuartigen Niederzugsystems stets eine satte Auflage des Materials auf der Spannstockfläche.



1 Niederzug-System

Mit dem Niederzug-System wird das Material nicht nur gegen die vertikale Backe sondern gleichzeitig auch gegen die horizontale Auflagefläche gespannt. Das Niederzug-System beugt ungenauen Abschnitten durch Aufsteigen des Materials während des Spannvorganges vor allem bei Rundmaterial und Trägermaterial vor.

2 Spanbacken-Führung

Die Spannbacke ist auf gehärteten und geschliffenen Führungsleisten gelagert. Die Führungsleisten sind für Wartungszwecke ohne großen Aufwand wechselbar.

Funktion Niederzug-System

Der Spanndruck des Vollhubzylinders wird durch den integrierten Mechanismus verteilt und wirkt stets doppelt, um das Material nicht nur gegen die fixe Spannbacke sondern auch gegen die Materialauflage zu spannen.

Durchdacht bis ins Detail



Präzise

Die Sägebandführungen sind mit präzise geschliffenen Hartmetallführungen ausgestattet. Umlenkrollen vor den Führungen entlasten das Sägeband und erhöhen die Genauigkeit.



Einfache Bedienung

Die Workline Automaten sind mit der Steuerungsvariante Visual Dialog ausgestattet und ermöglichen ein Dialoggeführtes Bedienen der Maschine mit deutlichen Klartext-Informationen.



Präziser Vorschub

600 mm bei Einfachhub auf gehärteten, geschliffenen Wellen mit Kugelbuchsen.



Spannkraft

Der Vorschubspannstock ist an der hinteren Spannbacke mit gehärteten Einlageleisten ausgestattet.



Gehrungsskala

Die Gehrungsskala ist direkt an der Vorderseite der Sägemaschine angebracht. Der großzügige Radius der Skala ermöglicht eine sehr genaue Winkeleinstellung.



Synchron

Die Spänebürste wird stets synchron zur Sägebandgeschwindigkeit angetrieben und sorgt dadurch für eine ideale Reinigungswirkung.



Gehrungsklemmung

Die Gehrungsklemmung ist, ergonomisch durchdacht, direkt über der Gehrungsskala angebracht.



Sicherheitssystem

Die Workline Automaten sind mit einem Sicherheitsgitter umgeben. Für Gehrungsschnitte wird die hintere Abdeckung zurückgeklappt und ein Automatischer Zyklus elektronisch verhindert.