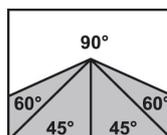




## ARG 640 DC S.A.F.



7360 x 54 x 1,6

	90°
●	640
■	600
■	800 x 550

Hauptmotor	400 V, 50 Hz, 7,5 kW
Pumpenmotor	400 V, 50 Hz, 0,12 kW
Motor vom Hydraulikaggregat	400 V, 50 Hz, 1,5 kW
Sägeblattgeschwindigkeit	15-90 m/min.
Arbeitshöhe vom Spannstock	807 mm
Öl im Hydrauliksystem	ca. 45 l (ISO 6743/4-HM, DIN 51 524 Teil 2-HLP)
Kühlmittelbehälter	ca. 70 l
Maschinenabmessungen	
_Maschinengewicht	3000 kg

**Der robuste Zweisäulen-Halbautomat findet seine Anwendung beim industriellen Materialtrennen auch in den schwersten und kontinuierlich arbeitenden Betrieben. Äußerst steife Sägerahmenkonstruktion kombiniert mit der massiven Zwei-Säulen-Lagerung auf Linearführungen sichert ausgezeichnete Steifigkeit des ganzen Systems und präzises Sägen von Vollmaterial. Das Industriesägeband 54 x 1,6 mm wird in einer Vielzahl von Varianten hergestellt und macht das Sägen einer breiten Materialpalette, einschließlich Edelstahl oder Werkzeugstahl möglich.**

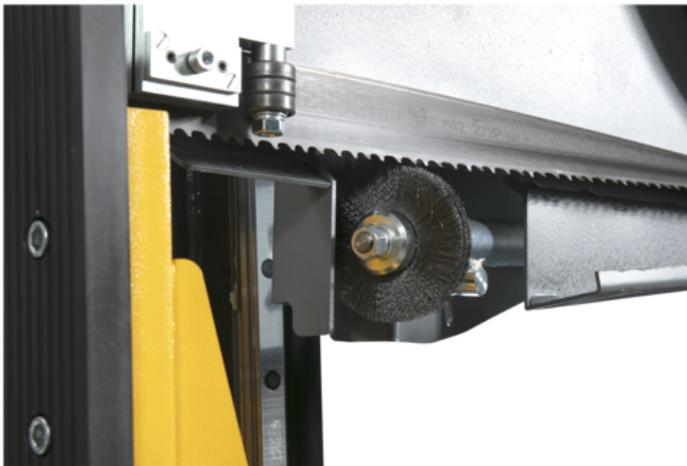
Für optimale Spannung des Materials beim Sägen sorgt der Vollhub-Spannstock mit zwei Backen, der das Material vor sowie hinter dem Schnittpunkt hält und auf Linearführungen verfährt. Die Spannstockbacke und der bewegliche Bandführungsklotz werden zum gleichen Zeitpunkt automatisch gestoppt. Der Bandführungsklotz befindet sich so möglichst nahe zum Schnittpunkt, wodurch die Schnittgenauigkeit und -geschwindigkeit positiv beeinflusst werden. Der Spannstock verfügt über eine Materialrutsche an der Abfuhrseite. Die Halterung des Bandführungsklotzes verfährt ebenfalls auf der Linearführung. Auf Knopfdruck wird der komplette Schnittzyklus durchgeführt – die Spannung vom Material, das Starten vom Sägeband und vom Kühlsystem, die Durchführung des Schnittvorgangs, das Stoppen vom Sägeband und vom Kühlsystem, die Rückstellung vom Sägerahmen in die voreingestellte Ausgangsposition und das Öffnen des Spannstocks.

Einfache, intuitive Bedienung mit ergonomisch platzierten Bedienelementen am zentralen Bedienpult. Am Display wird ebenfalls die benötigte Hubhöhe vom Sägerahmen je nach dem Materialquerschnitt eingestellt und abgearbeitete Stückzahl von der voreingestellten Serie angezeigt. Am Display werden während des Schnittvorgangs die Sägebandgeschwindigkeit, die Absenkgeschwindigkeit des Sägerahmens, die Hauptmotorbelastung und eventuelle Fehlermeldungen angezeigt. Nach dem Umschalten in den manuellen Betrieb können einzelne Maschinenfunktionen separat bedient werden. Die Maschine ist mit einem leistungsfähigen Hydraulikaggregat ausgestattet. Das Hydraulikaggregat macht die Einstellung des erforderlichen Schnittdrucks möglich. Beide Führungsklötze sind mit automatischer Schnittdruckregulierung versehen, die das Sägen wesentlich beschleunigt und die Sägebandlebensdauer deutlich verlängert. Um höchstmögliche Schnittproduktivität zu erreichen, ist die Einstellung einer optimalen Sägebandgeschwindigkeit mittels eines Frequenzumrichters im Bereich 15–90 m/min. möglich, was auch die Schnittgenauigkeit und Sägebandlebensdauer deutlich erhöht. Das große Untergestell und die massive Konstruktion gewährleisten außergewöhnliche Maschinenstabilität auch beim Schneiden von schweren Werkstücken. Im Standardlieferungsumfang der Maschine ist ein massiver Schneckenspäneförderer mit einem untengelegenen Antrieb für bessere Späneabfuhr enthalten. Er ist direkt unter dem Schnittpunkt angebracht und sichert optimale Späneableitung. Die Späne können in einen Blechcontainer mit abnehmbarer Abtropfwanne (Sonderausstattung) abgeleitet werden. Der im Maschinenuntergestell integrierte und mit Rädern versehene Container ist problemlos abnehmbar. Für eine wirksame Beleuchtung des Arbeitsplatzes sorgt ein leistungsfähiges ummanteltes LED-Band.

- Um höchstmögliche Genauigkeit und Produktivität zu erreichen, ist die Maschine ausschließlich für senkrechte Schnitte vorgesehen.
- Äußerst robuste Maschinenkonstruktion aus massiven Schweißteilen und Graugussteilen sichert effektive Schwingungsdämpfung.
- Die Laufräder mit großem Durchmesser und präzise Hartmetallführungen sichern hohe Sägebandlanglebigkeit und Schnittgenauigkeit.
- Die großzügig dimensionierte Lagerung der Laufräder, des Spannsystems und sämtlicher beweglicher Teile garantiert eine lange Standzeit der Maschine.
- Die Kombination vom Industrie-Elektromotor und einem Kegelstirnradgetriebe sorgt für einen geräuscharmen und wartungsfreien Sägebandantrieb.
- An die Maschine ist ein komplettes Kühlsystem mit einer leistungsfähigen Pumpe angeschlossen, das separate Durchflussregelung an beiden Führungsklötzen und an weiteren zwei flexiblen Kühlmittelzuleitungen ermöglicht. Die Kühlmittelwanne mit einer leistungsfähigen Pumpe ist im Maschinenuntergestell untergebracht.
- Die korrekte Sägebandspannung oder der eventuelle Sägebandbruch werden überwacht. Bei Sägebandbruch schaltet sich die Maschine automatisch ab.

Die Fotos dienen nur zur Veranschaulichung und entsprechen möglicherweise nicht zu 100% dem tatsächlichen Design der Maschine.

FOTOGALERIE







FR\*

**Frequenzumrichter - Basisausstattung**

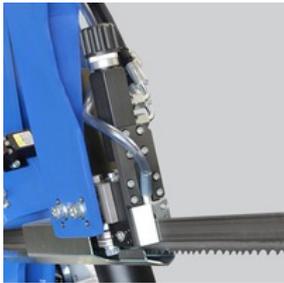
Der Frequenzumrichter ermöglicht die Sägeblattgeschwindigkeit im Bereich 15–90 m/min. stufenlos zu regulieren und dadurch optimale Schnittbedingungen für das jeweilige Material einzustellen.



KDE\*

**Angetriebene Bürste - Basisausstattung**

Die rotierende Stahlbürste wird von einem Industriemotor mit Schneckengetriebe angetrieben. Sie dient zur Beseitigung der Späne vom Sägeband.



AG\*

**Schnittdruckregulierung - Basisausstattung**

Hydraulisch gesteuerte, beidseitige automatische Schnittdruckregulierung wird in Abhängigkeit vom Widerstand des zuschneidenden Materials eingestellt. Sie kürzt erheblich die Schnittzeit und verlängert die Sägebandlebensdauer.



OPL\*

**Spülpistole - Basisausstattung**

Die Spülpistole dient zur Reinigung des Arbeitsbereichs Maschinenfunktionen sicher.



LED\*

**LED Lampe - Basisausstattung**

Das LED-Band sichert wirksame Beleuchtung des Arbeitsplatzes.



BG 640\*

**Kegelstirnradgetriebe mit Motor 7,5 kW - Basisausstattung**

Kegelstirnradgetriebe mit einem stärkeren 7,5-kW-Motor erhöht die Schnittleistung der Maschine. Es ist für höchst produktives Sägen von zähfestem Material, z. B. Edelstahl geeignet.



HD640\*

**Hydraulische Bandspannung - Basisausstattung**

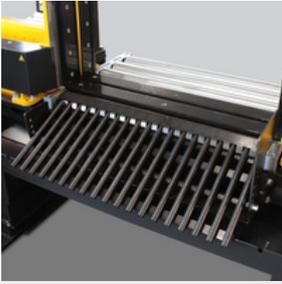
Ermöglicht komfortable Spannung des Sägebandes vom zentralen Bedienpult. Optimale Sägebandspannung ist ein entscheidender Faktor für die Sägebandlebensdauer und Schnittqualität.



HVP 520

**Hydraulischer Bündelspanner HVP**

Massive Vollhub-Bündelspanneinheit gewährleistet optimale vertikale Materialspannung im Bündel. Hydraulisch gesteuerte Druckplatte mit einstellbarer Hubhöhe ist auf Linearführungen geführt und spannt das Material über die ganze Spannstocklänge. Die Hubhöhe, je nach Materialhöhe des Werkstückes, ist einfach über den Touchscreen einstellbar und die Spannung wird mit dem vertikalen Spannstock synchronisiert.



KL 720

**Materialrutsche KL640**

Die Materialrutsche ist formschlüssig mit dem Spannstock verbunden und ermöglicht problemloses Herabrutschen der zugeschnittenen Teile in die Materialkiste, wenn größere Serien geschnitten werden.



MM

**Öl-Luft-Schmierung MM**

Die Öl-Luft-Schmierung bildet einen Ölnebel, der in den Schnittbereich eingespritzt wird. Sie ersetzt die klassische Kühlemulsion, vor allem beim Schneiden von Profilen, bei dem die Kühlflüssigkeit außerhalb der Maschine auslaufen kann. Die Verwendung von umweltfreundlichen Ölen möglich.



LS

**Laserliner LS**

Der hochwertige Industrielaser zeigt die Schnittlinie am zuschneidenden Werkstück an. Er bringt wesentliche Vereinfachung, Beschleunigung und präzisere Einstellung der gewünschten Materiallänge.



M2

**Rundumleuchte M2**

Die Rundumleuchte dient zur visuellen Kontrolle vom Arbeitsstand der Maschine. Die zweifarbige Rundumleuchte ist mit LED-Leuchten mit hoher Leuchtstärke versehen, die dank einzigartiger Linsenform von allen Richtungen gut sichtbar ist.

Das grüne Licht – Signalisieren vom Arbeitsmodus der Maschine, das Sägeband schneidet. Sobald das Sägen beendet ist und das Sägeband gestoppt wird, schaltet das Licht aus, um die Bereitschaft für den nächsten Schnittvorgang zu signalisieren. Das rote Licht – Signalisieren einer Störung, z. B. Sägebandbruch, Überlastung des Hauptmotors, offene Sicherheitsabdeckung und andere Störungen, die Maschinenstillstand verursachen.



PV

**Zusatzrolle PV**

Die Zusatzrolle wird anstatt der Materialrutsche an der Abfahrseite eingebaut. Sie ermöglicht das Materialverschieben beim Sägen von langen Werkstücken.



ADV 520

**Zusätzlicher Schraubstock pro Schnitt**

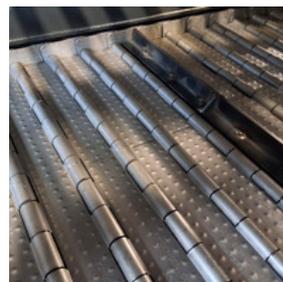
Durch die beidseitige Klemmung des Schnittgutes werden ungewollte Materialbewegungen beim Schneiden verhindert, Vibrationen reduziert und das Sägeband geschont.



SDA

**Kratzbodenspäneförderer SDA**

Sorgt für einen reibungslosen Abtransport der Späne außerhalb der Maschine. Dies reduziert die Zeit, die für die Reinigung der Maschine benötigt wird, insbesondere bei der Zerspanung von Vollmaterial, bei der große Mengen von Spänen anfallen. Ideal für kleine, spröde Späne und Gussspäne.



SDC

**Gliederbandspäneförderer SDC**

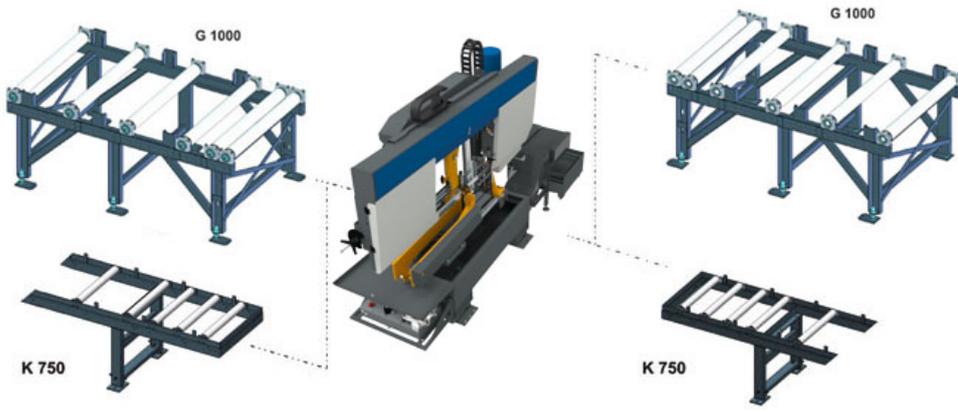
Der Gliederbandförderer ist mit einem Stahlgliederband ausgestattet, auf das die Späne fallen und von Querträgern in den vorbereiteten Auffangbehälter befördert werden. Dieses Vollgliederband mit Überständen verhindert, dass die Späne am Band haften bleiben. Die Vollbandplatten hingegen verhindern, dass kleine Späne über das Band fließen. Dieser Typ ist auch für Aluminiumspäne geeignet.



### **Spänebehälter SDB**

Für einfache Handhabung ist der Container mit Rollen und einem kippbaren Spänebehälter ausgestattet.

# ROLLENBAHNEN





- Originale, mit der modernsten Technologie gefertigte Sägebänder aus hochwertigsten deutschen Materialien, die unter strikter Einhaltung aller vorgeschriebener Fertigungs- und Kontrollverfahren hergestellt sind.
- Sie gewährleisten hohe Produktivität und Schnittgenauigkeit bei maximaler Sägebandlebensdauer.
- Ein breites Angebot an Sägebandtypen und Verzahnungen ermöglicht professionelles Zerspanen von praktisch allen verfügbaren Werkstoffen.

**Bimetallsägeband**  
Es besteht aus einem Trägerband, das aus einem speziellen Stahl mit 4 % Chromgehalt, gefertigt ist. Auf das Trägerband ist eine HSS-Schicht angeschweißt, in die Zähne gefräst sind.

**Konstante Verzahnung**  
Der Zahnschneiden-Abstand ist immer gleich.

**Variable Verzahnung**  
Der Zahnschneiden-Abstand ist unterschiedlich und wiederholt sich periodisch. Dadurch wird ein größerer Sägebereich erreicht, die durch den Aufprall der Zahnschneiden auf das Material entstehenden Schwingungen effektiver beseitigt und die Sägebandlebensdauer verlängert.

**M42**

Universales Sägeband, geeignet für eine breite Materialpalette inklusive Werkzeugstahl und Edelstahl bis zur Härte 45 HRC. Die Zähne sind aus HSS-M42-Stahl mit Kobaltgehalt gefertigt.

**M51**

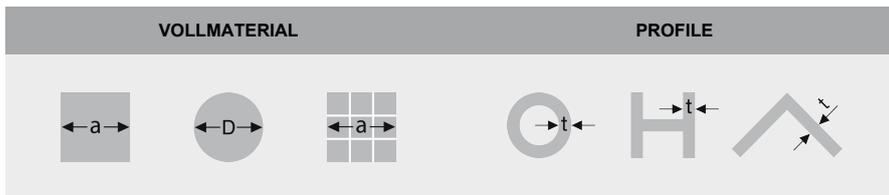
Das Sägeband für Werkzeugstahl und Edelstahl mit der Härte bis 50 HRC. Die Zahnspitzen sind aus HSS-M51-Stahl mit Kobalt- und Wolframgehalt gefertigt.

**Hartmetallsägeband**

Es besteht aus einem Trägerband, das aus einem speziellen Stahl gefertigt ist. Auf das Trägerband sind speziell geschliffene Hartmetallplatten angeschweißt. Hartmetallbestücktes Sägeband, geeignet für die Zerspanung von oberflächengehärteten Werkstoffen, Chromteilen, Schmiedestücken und Materialien mit extremer Zähigkeit und Härte bis zu 62 HRC.

**Sägebereich**

Um optimale Sägebandleistung zu erreichen, muss ein Sägeblatt mit der richtigen Zahngröße je nach den Abmessungen des zu schneidenden Materials gewählt werden.



Variable Verzahnung		Konstante Verzahnung		Variable Verzahnung		Konstante Verzahnung	
a(D) [mm]		a(D) [mm]		t [mm]		t [mm]	
0-25	10/14	0-10	18	0-4	10/14	0-1	18
20-40	8/12 (8/11)	5-20	14	3-6	8/12 (8/11)	0-3	14
30-60	6/10	20-40	10	6-9	6/10	4-7	10
40-70	5/8 (5/7)	40-80	6	9-13	5/8 (5/7)	8-11	6
60-110	4/6	80-120	4	12-16	4/6	12-15	4
80-140	3/4	120-200	3	16-22	3/4	16-20	3
120-350	2/3	200-400	2	20-35	2/3	21-30	2
250-550	1,4-2	300-800	1,25	30-85	1,4-2	31-90	1,25
380-750	1/1,5			40-85	1/1,5		
550-3000	0,75/1,25			80-200	0,75-1,25		

Beim Festlegen der Zahnzahl eines Sägebandes gilt die Regel, dass beim Schneiden mindestens 4 Zähne, jedoch nicht mehr als 30 Zähne im Eingriff sein sollen.

Achtung beim Auspacken der geschweißten Sägebänder. Sie befinden sich für Transportzwecke im gespannten Zustand. Die Schutzabdeckung nehmen Sie vom Sägeband erst ab, wenn das Sägeblatt auf der Maschine aufgesetzt ist



**COOLcut Standard**

**COOLcut Standard – universale Kühl-/Schmieremulsion.**

**Empfohlene Konzentration: 5-10 %. Packung: 5 Liter. Verdünnung: 1:20.**

- Optimale Schmier-/Kühleigenschaften beim Bearbeitungsprozess
- Niederaromatisches, hochraffiniertes Paraffinöl
- Korrosionsinhibitoren schützen die Maschinen effektiv vor Korrosion
- Biostabilität und ausgezeichnete Benetzbarkeit sorgen für außergewöhnliche Kühl-/Schmierwirkung sogar bei sehr hartem Wasser
- Minimale Schäumungsneigung garantiert effektives Schmieren
- Hohe Wirtschaftlichkeit und Effizienz

Neben der Verwendung an Bandsägen ist sie für Bearbeitungsvorgänge sowohl an konventionellen Bearbeitungsmaschinen, als auch an NC-/CNC-Bearbeitungszentren vorgesehen.



**COOLcut Opti**

**COOLcut Opti – so konzipierte Bearbeitungsflüssigkeit bietet einzigartige Schmier- und Kühleigenschaften beim Bearbeitungsprozess.**

**Empfohlene Konzentration: 4-7 %. Packung: 1 und 5 Liter. Verdünnung: 1:20.**

- Hervorragendes, niederaromatisches, hochraffiniertes naphthenisches Mineralöl garantiert eine einzigartige Stabilität, Korrosionsbeständigkeit und Benetzbarkeit
- Effektive Korrosionsinhibitoren garantieren einen langfristigen Maschinen- und Werkstückschutz vor Korrosion
- Überdurchschnittliche Stabilität und Benetzbarkeit sorgen für hervorragende Kühl-/Schmierwirkung sogar bei sehr hartem Wasser
- Minimale Schäumungsneigung garantiert effektives Schmieren
- Hohe Wirtschaftlichkeit und Effizienz
- Nachhaltige Biostabilität

Neben der Verwendung an Bandsägen ist sie für Bearbeitungsvorgänge sowohl an konventionellen Bearbeitungsmaschinen, als auch an NC-/CNC-Bearbeitungszentren vorgesehen.



**COOLcut Eco 65**

**COOLcut Eco 65 – universales, nach OECD 301-D gut biologisch abbaubares Kühl- und Schmier-Emulgieröl. Biologische Abbaubarkeit 65 % in 21 Tagen.**

**Empfohlene Konzentration: 4-7 %. Packung: 5 Liter. Verdünnung: 1:20.**

- Hervorragende Schmier-/Kühleigenschaften beim Bearbeitungsprozess
- Hochraffiniertes syntetisches Esteröl
- Effektive Korrosionsinhibitoren garantieren einen langfristigen Maschinen- und Werkstückschutz vor Korrosion
- Überdurchschnittliche Stabilität und Benetzbarkeit sorgen für hervorragende Kühl-/Schmierwirkung sogar bei sehr hartem Wasser
- Minimale Schäumungsneigung garantiert effektives Schmieren
- Hohe Wirtschaftlichkeit und Effizienz
- Nachhaltige Biostabilität

Neben der Verwendung an Bandsägen ist sie für Bearbeitungsvorgänge sowohl an konventionellen Bearbeitungsmaschinen, als auch an NC-/CNC-Bearbeitungszentren vorgesehen.



**COOLcut Bio 90**

**COOLcut Bio 90 – universales, nach OECD 301-D gut biologisch abbaubares Kühl- und Schmier-Emulgieröl. Biologische Abbaubarkeit 90 % nach 21 Tagen. Dank ihrer leichten biologischen Abbaubarkeit ist es in jedweder Außenumgebung anwendbar, ohne die Umwelt zu beeinträchtigen. Empfohlene Konzentration: 4-7 %. Packung: 5 Liter. Verdünnung: 1:20.**

- Hervorragende Schmier-/Kühleigenschaften beim Bearbeitungsprozess
- Hochraffiniertes syntetisches Esteröl
- Effektive Korrosionsinhibitoren garantieren einen langfristigen Maschinen- und Werkstückschutz vor Korrosion
- Überdurchschnittliche Stabilität und Benetzbarkeit sorgen für hervorragende Kühl-/Schmierwirkung sogar bei sehr hartem Wasser
- Minimale Schäumungsneigung garantiert effektives Schmieren
- Hohe Wirtschaftlichkeit und Effizienz
- Nachhaltige Biostabilität

Neben der Verwendung an Bandsägen ist sie für Bearbeitungsvorgänge sowohl an konventionellen Bearbeitungsmaschinen, als auch an NC-/CNC-Bearbeitungszentren vorgesehen.



**COOLcut Micro**

**COOLcut Micro – einzigartiges halbsynthetisches Schneidöl für Operationen mit minimaler Öl-Luft-Schmierung, das hochraffiniertes Mineralöl, hochraffiniertes syntetisches Esteröl und effektive Hochdruck- und Antiverschleißadditive enthält. So konzipiertes Schneidöl bietet einzigartige Schmier- und Kühleigenschaften beim Bearbeitungsprozess.**

**Packung: 5 Liter. Es wird unverdünnt verwendet.**

- Hochraffiniertes syntetisches Ester- und Mineralöl
- Effektive Korrosionsinhibitoren garantieren einen langfristigen Maschinen- und Werkstückschutz vor Korrosion
- Niedrige Viskosität und hervorragende Benetzbarkeit sorgen für ausgezeichnete Kühl- und Schmierwirkung
- Minimale Schäumungsneigung garantiert effektives Schmieren
- Hohe Wirtschaftlichkeit und Effizienz
- Nachhaltige Stabilität

Neben der Verwendung an Bandsägen ist es auch für sämtliche Bearbeitungsvorgänge mit Öl-Luft-Schmierung vorgesehen.



**COOLcut Antifreeze**

**COOLcut Antifreeze – niedrigschmelzender Zusatz zu wassermischbaren Kühlemulsionen, der für Außenverwendung im Winter bis zu -20 °C, je nach der gewählten Dosierung, geeignet ist.**

**Packung: 5 Liter. Verdünnung: 1:20.**

- Effektive Senkung vom Stockpunkt
- Sehr hohe Oxidationsbeständigkeit garantiert eine extrem lange Lebensdauer
- Wirkt nicht aggressiv auf die Dichtelemente (Elastomere), mit denen er in Berührung kommt

Optima Antifreeze	(%)	10	20	30	40	50
Stockpunkt	(°C)	-5	-10	-17	-26	-40