

# SIETATEC GmbH

Ingenieurbüro, Werkzeug- und Maschinenbau

Automatisierungstechnik – Sondersägen - Sägeanlagen  
Sondermaschinen – Werkzeuge - Vorrichtungen  
CAD Konstruktion – CNC Fertigung

## CNC – Sägeanlage für oberflächenempfindliche AL-Strangpressprofile



- Aushebevorrichtung zum Ausheben der Profile aus der Vorlängengestell
- Hilfsübersetzer für die Ein – Mann Bedienung
- NC-Vorlängentisch mit Pufferband und Übersetzeinheiten
- NC-Vorschub mit Spannkopf und Linear-Servomotor und digitalen Zählmaßstab auf dem Support für hochgenau Positionierung der Profile zum Sägen
- NC – Obertischsäge mit abtauchbarer Spannauflage zum produktschonenden Transport der Profile durch die Säge,
- Vorabschnitt- Reststück und Sägespäneentsorgung innerhalb des Maschinenkörpers mittel Späneförderanlage
- Schnittspalterweiterung beim Rücklauf des Sägesupports
- NC – Sägeschnittsupport für variable Vorschubgeschwindigkeiten
- Frequenz geregelter Sägemotor für variable Schnittgeschwindigkeit, mit Spindellagerung und präzisionsgewuchteter Blattaufnahme für HSC-Betrieb
- Minimalmengenschmierung
- Absaugung der Späne innerhalb der Spannauflage für optimale Späneentsorgung
- Sägespaltabdeckung über nachgeführtes Schwert
- Sägeauslaufrollenbahn mit angetriebenen Rollen
- NC-Übersetzer aus dem Sägebereich in nachfolgende Vereinzelung oder Bürstanlage
- NC-Vereinzelung zum vereinzelnd gepufferter Profile
- Optimierte Blas- und Absaugeinheiten für Spänearme Fertigteile

SIETATEC GmbH – Hogen Haid 13 – 25767 Albersdorf

Tel. 04835/9714-0 Fax. 04835/9714-20 [www.sietatec.de](http://www.sietatec.de) [sietatec@t-online.de](mailto:sietatec@t-online.de)

# SIETATEC GmbH

Ingenieurbüro, Werkzeug- und Maschinenbau

Automatisierungstechnik – Sondersägen - Sägeanlagen  
Sondermaschinen – Werkzeuge - Vorrichtungen  
CAD Konstruktion – CNC Fertigung



Aushebevorrichtung zum Ausheben der Profile aus dem Vorlängengestell, Tragfähigkeit 1,6to



Ausgehobene Profile, der Antrieb ist Frequenzgeregelt und die Trapezgewinde-spindel werden über selbstgefertigte Hubgetriebe 1200mm in den Boden gefahren



Vorlängentisch mit Pufferband, zwei NC – Hubübersetzer für pufferbare und nicht pufferbare Profile. Im Vordergrund der Übersetzarm für die Ein-Mann Bedienung, dieser kann auf die jeweilige Profillänge eingestellt werden. Für nicht pufferbare Profile, würd der Übersetzer eingerichtet für vertikalen Hub zum automatischen Einlegen der Profile in die Hubübersetzkammern der Übersetzers 1. Für Pufferbare Profile wird der Übersetzer eingerichtet auf Schenkbetrieb.

SIETATEC GmbH – Hogen Haid 13 – 25767 Albersdorf

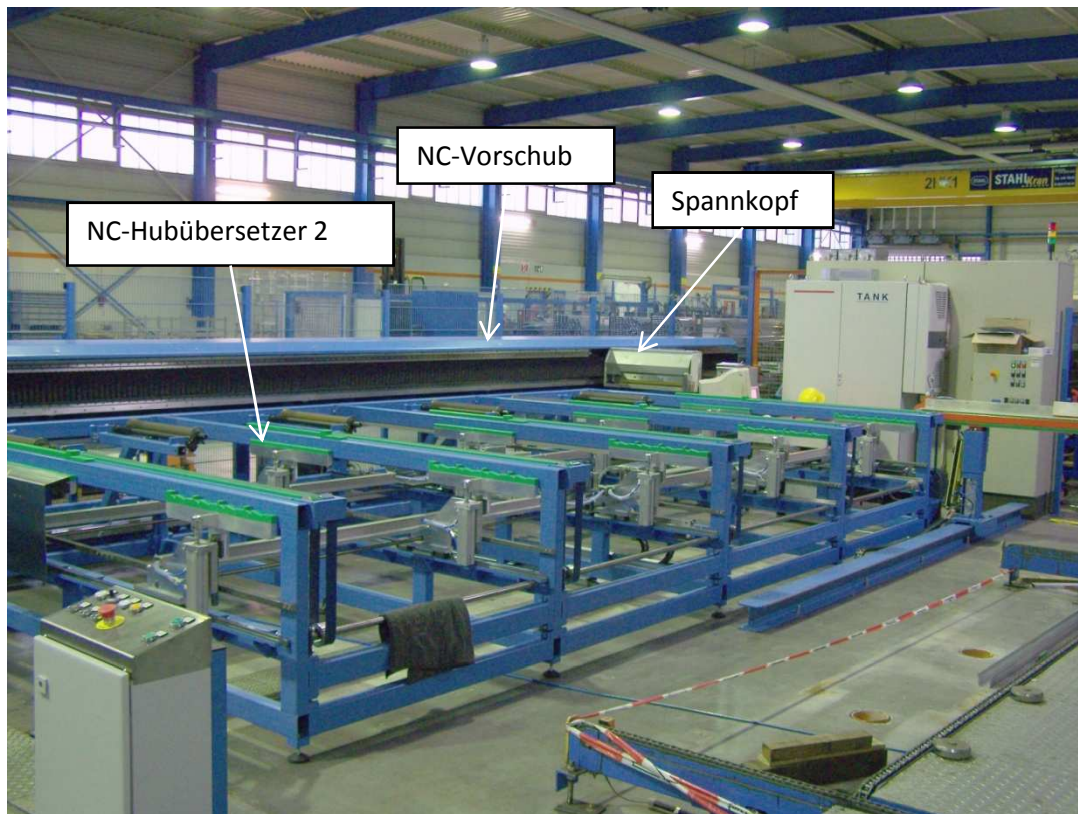
Tel. 04835/9714-0 Fax. 04835/9714-20 [www.sietatec.de](http://www.sietatec.de) sietatec@t-online.de



# SIETATEC GmbH

Ingenieurbüro, Werkzeug- und Maschinenbau

Automatisierungstechnik – Sondersägen - Sägeanlagen  
Sondermaschinen – Werkzeuge - Vorrichtungen  
CAD Konstruktion – CNC Fertigung



NC-Vorlängensupport für 7500mm lange Profile. Die Profile werden vom Hubübersetzer 2 in die hoch- und runterfahren Führungsrollen, mit PUR-Beschichtung, für beschädigungs-freiem Transport, eingelegt und vom Spannkopf übernommen und gespannt. Mittels einer hochauflösenden direkt auf dem Support montierten inkrementellen Meßeinrichtung und eines Linear-Servomotors, werden die Profile auf einer Genauigkeit von 1/10mm in der Säge positioniert. Der NC-Vorschub kann Profile bis zu 650mm Breite aufnehmen, pufferbare Profile können bis zu eine Höhe von 110mm gespannt, bzw. gesägt werden.

Die max. Geschwindigkeit des Vorschubes beträgt 6m/s.

Zum Anfahren der Profile taucht die untere Spannleiste weg, um eine Kollision mit den Profilen zu vermeiden, im Spannkopf integrierte Sensorik erfassen die Profile und diese werden dann mit aggressiven Spannleisten sicher gespannt.

Das aggressive Spannen ermöglicht das schnelle vor und zurückfahren des Vorschubs mit den Profilen, ohne dass diese im Spannkopf verrutschen.

Vor dem Spannen werden die Profile innerhalb des Spannkopfs mit einer horizontalen Spanneinheit gegen den Seitenanschlag geschoben, um eine prozesssichere Lage der Profile zu erhalten.

SIETATEC GmbH – Hogen Haid 13 – 25767 Albersdorf

Tel. 04835/9714-0 Fax. 04835/9714-20 [www.sietatec.de](http://www.sietatec.de) sietatec@t-online.de

# SIETATEC GmbH

Ingenieurbüro, Werkzeug- und Maschinenbau

Automatisierungstechnik – Sondersägen - Sägeanlagen  
Sondermaschinen – Werkzeuge - Vorrichtungen  
CAD Konstruktion – CNC Fertigung



NC – Obertischsäge mit Kugelrollspindel und Linearführungen für variable Vorschubgeschwindigkeiten.

Im Untertisch integrierte pneumatische Spanneinheiten.

Die unter Spannleiste taucht während des Transports der Profile nach unten weg, um Beschädigungen an den Profilen zu vermeiden. Die obere Spannleiste wird von unten aus dem Untertisch pneumatisch über verschmutzungssichere Führungswellen angetrieben.

Proportional Druckregler für die Spannleisten ermöglichen einen variablen Spanndruck um Beschädigungen zu vermeiden.

Vorabschnitt- Reststück und Sägespäneentsorgung innerhalb des Maschinenkörpers mittel Späneförderanlage

Schnittspalterweiterung beim Rücklauf des Sägesupports

Frequenz geregelter Sägemotor für variable Schnittgeschwindigkeit, mit Spindellagerung und präzisionsgewuchteter Blattaufnahme für HSC-Betrieb

Minimalmengenschmierung

Absaugung der Späne innerhalb der Spannauflage für optimale Späneentsorgung

Sägespaltabdeckung über nachgeführtes Schwert

Sägeauslaufrollenbahn mit angetriebenen Rollen

SIETATEC GmbH – Hogen Haid 13 – 25767 Albersdorf

Tel. 04835/9714-0 Fax. 04835/9714-20 [www.sietatec.de](http://www.sietatec.de) sietatec@t-online.de

# SIETATEC GmbH

Ingenieurbüro, Werkzeug- und Maschinenbau

Automatisierungstechnik – Sondersägen - Sägeanlagen  
Sondermaschinen – Werkzeuge - Vorrichtungen  
CAD Konstruktion – CNC Fertigung

## Allgemeine technische Daten

Sägeleistung	bis zu 1500 Teile/h
Max. Profillänge	7500mm
Sägelängen	350 – 3500mm
Sägehöhe	5 – 100mm
Sägegenauigkeit	+/- 0,15mm
Pufferbereich	3 x 650mm
Zwischenpuffer	1 x 650mm
Spindelausheber	4Spindel, Tr32x6, Tragfähigkeit 800kg, bodenversenkt max. Aushebehöhe 950mm frequenzgesteuerter Antrieb max. Hubgeschwindigkeit 2,76 m/min
Profilübersetzarm	Schwenk und Vertikalbetrieb wählbar Bandgeschwindigkeit max. 50m/min Hub- bzw. Schwenkantrieb pneumatisch
Vorlängentisch	2 Hubübersetzer, Servogeregelt, Hub pneumatisch 5 beschichtete Bänder für Pufferbetrieb Bandmotor frequenzgeregelt 5,5KW
Vorschub	servogeregelt, Linear-Servomotor mit optischen Digitalgebersystem direkt auf dem Support integriert. 7 Auflagerollen PUR ummantelt, pneumatische Hub- bewegung
Spannbereich Vorschub	650 x 100mm pneumatisch
Antriebskraft Vorschub	230N
Vorschubgeschwindigkeit	max. 3m/s
Lagegenauigkeit	+/- 0,02mm
Wiederholgenauigkeit	+/- 0,005mm
Obertischsäge	servogeregelter Vorschub 2,2KW mit Kugelumlaufspindel frequenzgeregelter Sägemotor 5,5KW
Sägeblattdurchmesser	450 x 3,8 x 30 z=145
Variable Schnittgeschwindigkeit	Von 500 – 6000m/min
Variable Vorschubgeschwindigkeit	Von 0 – 500mm/s

SIETATEC GmbH – Hogen Haid 13 – 25767 Albersdorf

Tel. 04835/9714-0 Fax. 04835/9714-20 [www.sietatec.de](http://www.sietatec.de) sietatec@t-online.de



# SIETATEC GmbH

Ingenieurbüro, Werkzeug- und Maschinenbau

Automatisierungstechnik – Sondersägen - Sägeanlagen  
Sondermaschinen – Werkzeuge - Vorrichtungen  
CAD Konstruktion – CNC Fertigung

## Allgemeine technische Daten

Spänekanal Spannbereich	Saugkanal mit mitlaufender Abdeckung 650 x 100mm, alle Spannbacken pneumatisch angetrieben fahren aus dem Transportbereich um Beschädigungen am Produkt zu vermeiden gehärtete und poliert Oberflächen der Spannbacken reinigt nach dem Sägen den Spannbereich, und saugt lose Späne aus Hohlprofilen
Sauglafette	
Späneförderer	integriert im Untertisch der Säge, fördert Späne, Vor- und Reststücke aus der Anlage nach hinten heraus.
Sägeauslaufstrecke	frequenzgeregelt mit PVC 7 Rollen D=50mm für Profillängen bis 3500mm
QS-Ablage	Ablagebereich für QS-Teile, 650 x 3500 PE-Oberfläche
Hubübersetzer nach Säge	servogeregelt, Hub pneumatisch, einstellbar auf entsprechende Sägelänge Geschwindigkeit max. 0,5m/s
Vereinzelung	servogesteuerte 16Teilige Vereinzelung zum vereinzeln von gepufferten Profillagen Vereinzelgeschwindigkeit 15mm/s
Leistungsaufnahme komplette Anlage	21kW
Pneumatikdruck	6bar