

**SÄ**  
Sägen**GA**  
Gatter**SS**  
Seilsägen**SP**  
Schleif- und  
Poliermaschinen**OB**  
Oberflächen-  
bearbeitungs-  
maschinen**BZ**  
Bearbeitungs-  
zentren**SM**  
Sonder-  
maschinen

## Brückensäge BS800 KomfortPlus



Bild 1: Brückensäge BS800 KomfortPlus



Bild 2: Optische Darstellung der Schnitteinteilung auf dem Touch-Panel

### Konstruktiver Aufbau

Die Maschinenbrücke der von Ganster hergestellten BS800 KomfortPlus besteht aus einem Doppel-T-Träger mit angeschweißten und bearbeiteten Flachstählen, an denen die Führungsbahnen für Kugelumlaufeinheiten angeschraubt sind. Der Support (x-Achse) wird durch einen Zahnstangentrieb mit stufenlos regelbarem Getriebebremsmotor bewegt. Am Support ist ein Spezial-Kreissägemotor in Flachbauweise angeordnet. Die Höhenverstellung (z-Achse) erfolgt in Führungen mit Kugelumlaufeinheiten über einen Gewindespindeltrieb und Getriebe-motor. Die Brücke verfährt auf Schienen (y-Achse) mit beiderseitigem Zahnstangentrieb. Der Antrieb, bestehend aus einem Getriebebremsmotor, ist einseitig angeordnet. Der Gleichlauf wird mechanisch über eine Kupplungswelle erzeugt.

Stationärer Drehtisch und Unterbau bestehen aus einer stabilen Schweißkonstruktion. Die Oberseite des Tisches ist bearbeitet. Der elektrische Drehtisch ist mit einer Spezial-Kugeldrehverbindung ausgestattet.

### Bedienung / Steuerung

Die Schnitteinteilung durch CAD-Programme kann per Netzwerk, USB-Stick oder Diskette übermittelt werden. Zur Schnitteinteilung an der Maschine steht ein Handbedienfeld mit Punktlaser zur Verfügung. Es können Schnitte im Teach-In-Verfahren von Punkt zu Punkt eingegeben und Folgeschnitte in horizontaler und vertikaler Schnitt-richtung festgelegt werden. Der besondere Vorteil liegt in der optischen Darstellung der jeweiligen Schnitteinteilung auf einem 15" Farbbildschirm. Die speicherprogrammierbare Steuerung mit Daten-

banksystem der Firma Brell besteht aus einem Touch-Industrie-PC mit Windows-Betriebssystem. Dank der menügeführten Bedienoberfläche benötigt die Bedienperson keine PC-Kenntnisse.

### Bezugsadresse

atveg  
Vertriebsgesellschaft  
für Automatisierungstechnik mbH  
Lindberghstraße 8  
64625 Bensheim  
Tel.: 0 62 51 / 66 96 84  
Fax: 0 62 51 / 66 96 85  
E-Mail: [atveg@t-online.de](mailto:atveg@t-online.de)  
Internet: [www.atveg.de](http://www.atveg.de)

### TECHNISCHE DATEN:

Supportfahrt (x-Achse)	4 000 mm
Brückenfahrt (y-Achse)	nach Kundenwunsch
Vertikalverstellung (z-Achse)	500 mm
Sägemotor	15,0 ... 22,0 kW 1 500 U/min
Sägeblattdurchmesser	400 bis 800 mm 800 bis 1 000 mm
Drehtisch	3 000 mm x 1 200 mm 3 500 mm x 1 800 mm
Optionen	Sägemotorschwenkung (A-Achse) 0 ... 90° Drehtisch mit pneumatischer Kippeinrichtung Drehtisch mit Rollenaushebung Ferndiagnosesoftware

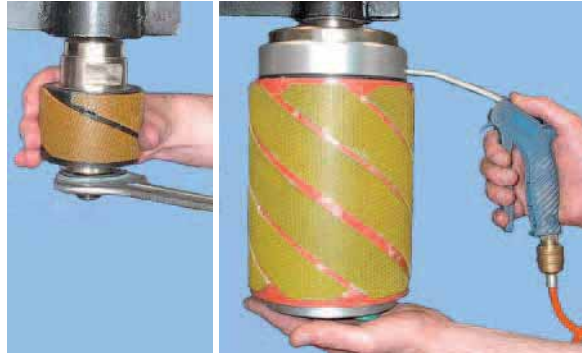
# Werkzeug im Fokus 52

<b>TS</b> Trennschleif- scheiben	<b>GB</b> Gattersäge- blätter	<b>SS</b> Sägesaile	<b>SPW</b> Schleif- und Polierwerkzeuge	<b>WOB</b> Werkzeuge für Oberflächen- bearbeitung	<b>WFW</b> Werkzeuge für Werkzeug- magazine	<b>SW</b> Sonder- werkzeuge
--	-------------------------------------	------------------------	---	--	--	-----------------------------------

## Säge-, Fräs-, Schleif- und Polierwerkzeuge



**Bild 1: Auslinksägenpaket, Vorfräser M0, Schleif- und Polierwalzenset S**



**Bild 2: Druckringverschluss (links) und Drehverschluss**

### Konstruktionsformen der Werkzeuge

Moritz bietet ein Gesamtsystem an Diamantwerkzeugen zur Kanten- und Seitenflächenbearbeitung im Werkstückdickenbereich von 3 bis 18 cm an. Es ermöglicht erheblich kürzere Bearbeitungszeiten. Bei der Bearbeitung von Küchenarbeitsplatten bis hin zu Einfassungen werden im Dickenbereich von 3 bis 8 cm die Diamantschleif- und -polierwalzen S und M eingesetzt. Sie bestehen aus gesinterten oder im Vakuum gelöteten Vorschleifwalzen und weiteren mit einem Noppenbelag versehenen Walzen. Aluminiumgrundkörper, elastischer Zwischenring und mit Zwischenraum spiralförmig angeordneter Noppenbelag garantieren beste Arbeitsergebnisse. Bei der Grabmalbearbeitung kommen die Schleif- und Polierwalzensets L, XL und XL-P zum Einsatz.

Für die Konturenvorfertigung an Grabmalen stehen ein Auslinksägenpaket mit nachfolgender Fräswalze M0 zur Verfügung.

### Werkzeugaufnahmen

Es werden vier Werkzeugaufnahmesysteme angeboten:

- Druckring-Verschluss: Werkzeugwechsel nach leichter Lockerung der Kontermutter

- Dreh-Verschluss: Werkzeugwechsel durch Drehbewegung per Hand
- Pneumatik-Verschluss: Werkzeugwechsel durch von außen zugeführten Druckluftimpuls (für Werkzeuge ohne Zentralspülung)
- Steilkegelaufnahme: für CNC-Maschinen mit Spann- zange

### Körnungen

Die Körnungsabstufungen der Fräs-, Schleif- und Polierwerkzeuge M0, M1, M2, M3, M4, M5, M6 und M7 garantieren eine lückenlose Bear-

beitung bis zur Politur. Die Diamantkörnungen sind eingesintert, vakuumgelötet und kunstharzgebunden. Einen Überblick zeigt die Tabelle.

### Bezugsadresse

Erich Moritz Diamantwerkzeuge  
Walther-Rathenau-Straße 5a  
08233 Treuen  
Tel.: 03 74 68 / 25 28  
Fax: 03 74 68 / 25 96  
E-Mail: [info@moritz-diamantwerkzeuge.de](mailto:info@moritz-diamantwerkzeuge.de)  
Internet: [www.moritz-diamantwerkzeuge.de](http://www.moritz-diamantwerkzeuge.de)

TECHNISCHE DATEN:						
Schleifwalzenset	S	M	L	XL	XL-P	CNC
Abmessungen [mm]	Ø 80x50	Ø 80x100	Ø 80x150	Ø 150x200	Ø 150x200	variabel
Plattendicken [cm]	bis 4	bis 8	bis 14	bis 18	bis 18	3 bis 18
Typische Anwendung	Küchenplatten	Einfassungen	Grabsteine	Grabsteine	Grabsteine	unbegrenzt
Wechselsystem	Druckring-Verschluss	Druckring-Verschluss	Druckring-Verschluss	Dreh-Verschluss	Pneumatik-Verschluss	Spannzange
Auslink-Sägenpaket				X		
Fräswalze M0				X		X
Vorschleif-Walze M1	X	X	X	X	X	X
Vorschleif-Walze M2	X	X	X	X	X	X
Feinschleif- u. Polier-Walzen M3-M7	X	X	X	X	X	X