

Zwei neue Bandsägen bei Bieber + Marburg

Markt und Technik

Nicht die Begeisterung für Technik, sondern Notwendigkeiten des Marktes haben den Gießener Stahlhändler Bieber + Marburg veranlasst, in zwei neue Bandsägen von Behringer zu investieren. Das kaufmännische Ziel ist erreicht, und in diese Bilanz mischt sich nun auch technische Begeisterung – über die Möglichkeiten im Zusammenhang mit Gehrungs- und Gradschnitten.

Die Motivation, in den Jahren 2007 und 2008 in neue Bandsägen des Kircharlder Anbieters Behringer GmbH zu investieren, war es, den Kundenkreis deutlich erweitern zu wollen. Bis dahin belieferte die BIEBER + MARBURG GMBH + CO KG in der Hauptsache Stahl- und Maschinenbauunternehmen sowie Schlossereien und Kunden, die Stahlkonstruktionen erstellen oder verwenden. Verkauft und gelagert wurden und werden dagegen alle üblichen Profile, Träger, Winkel und Rohre.

Mit der Anschaffung einer Gehrungsbandsäge HBP510-923G sowie eines Geradschnittautomaten HBV500A ist es dem Unternehmen gelungen, neue Märkte im Bereich der Qualitätsstähle zu erschließen. Zunehmend wird nun auch der Maschinenbau beispielsweise mit rostfreien oder säurebeständigen Materialien beliefert, bilanziert man in Gießen. Die Anforderungen an die neuen Maschinen seien enorm, da das zu sägende Spektrum an Materialien und Zuschnitten umfangreich ist.

Gehrungsschnitte

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 die Herausforderung, dass die Säge aus unterschiedlichen Lagern beschickt wird. Unmittelbar neben der HBP510-923G befindet sich die Auslagerstation eines großen Hochregallagers. Rungenlager und Stapeljochlager führen der Säge weiteres Material zu.

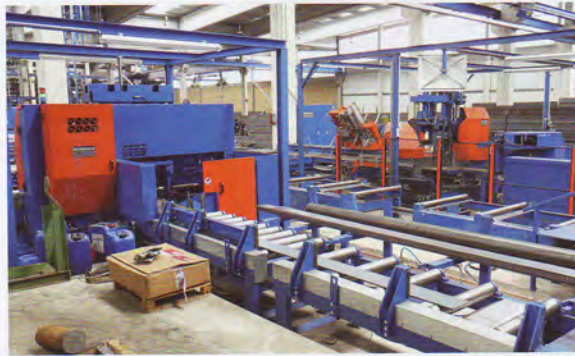
Sowohl einfache Teilschnitte an zwölf oder sechs Meter langen Stäben als auch Serienschnitte mit 90° Winkeln gehören zu den Aufgaben der Behringer-Säge. Hinzu kommen komplizierte Schnittfolgen mit wechselnden Längen und Gehrungen an einem Stab. „Die Säge muss bei uns die gesamte Palette eines Stahllagers abdecken“, fasst Sven Bieber zusammen.

Der Einfachheit halber wird alles mit einer Zahnteilung getrennt, und die Schnittparameter werden gemäß

Materialqualität und Materialquerschnitt angepasst.

Gut sei es da, eine Sägemaschine zu haben, die mit den Anforderungen wachse, ist man bei Behringer überzeugt. Denn die leistungsstarken Gehrungsbandsäge HBP510-923G sei dank konsequent umgesetzter Plattformtechnik in Verbindung mit dem durchgehend modularen Aufbau ein echter Verwandlungskünstler. Auf diese Weise sei es relativ einfach möglich gewesen, den Anforderungen von Bieber + Marburg gerecht zu werden, ohne dass herstellerseitig eine Sonderanfertigung notwendig geworden wäre.

Die Modelle dieser Gehrungsbandsägen-Serie trennen Profilstähle und Vollmaterialien aus Metall und vergleichbaren Kunststoffen mit einem Schnittbereich im Rundmaterial von 510 mm und im Flachmaterial von 900 x 500 mm sowie beidseitigen Gehrungen von 45° rechts bis 30° links. Damit seien die Maschinen prädestiniert für so unterschiedliche Sägearbeiten wie die bei Bieber + Marburg. ◉



Fotos: © Behringer

Die Drehlagerung der Sägeeinheit zur Winkelverstellung erfolgt über zwei groß dimensionierte Lager. Eine Schwenkung der Einheit ist im Handumdrehen möglich. Der Drehpunkt befindet sich im Schnittpunkt zwischen dem Sägeband und der Materialanlagekante. Dadurch wird erreicht, dass sich die Maßbezugslinie nicht verändert. Dies sei ein wichtiger Punkt für den hessischen Unternehmer gewesen – mit Blick auf die rasch wechselnde Folge unterschiedlicher Winkel und Längen, die abgearbeitet werden müssen.

„Weil die HBP510-923G bei uns einen sehr großen Bereich abdeckt, waren geringe Nebenzeiten ein entscheidender Aspekt bei der Wahl der Maschine“, so der Geschäftsführer. Durch die Einrichtung eines abfahrseitigen Messanschlages könnten lange Teile zügig gemessen und anschließend gesägt werden. Die Einrichtung einer Nachschubzange ermögliche es zudem, Serienschritte mit kurzen, mittleren und großen Längen auszuführen. Die Teile könnten beidseitig gerade, einseitig mit nur einer Gehrung oder sogar beidseitig mit Gehrung gefahren werden. Und das Besondere: „Dadurch, dass die Nachschubzange drei Meter in einem Hub fahren kann, muss sie bei Serienschritten nicht ständig umgreifen und wir sparen Zeit und Kosten“, erläutert Sven Bieber.

Ein Plus in Sachen Wirtschaftlichkeit sei außerdem die Investition in eine integrierte Bündelspaneinrichtung gewesen. „Sie klemmt Materialbündel mit unterschiedlichen Querschnitten sicher und präzise, und wir sägen gleich mehrere Abschnitte gleichzeitig“, erklärt er.

Als unschlagbarer Vorteil gerade für Stahlhändler, die Materialien mit stark unterschiedlichen Quer-

schnitten trennen müssen, erweist sich nach Beobachtungen von Behringer die Sägerahmenführung über zwei Säulen in Verbindung mit der Verwendung von schwingungsdämpfendem Grauguss an allen bandführenden Teilen. Auch der um 3° schräg gestellte Sägerahmen sei konzipiert zum Schneiden beispielsweise von Trägern mit besonders breiten Flanschen oder Vierkant-Hohlprofilen. Eine vollautomatische Höheneinstellung des Sägerahmens entsprechend der Materialhöhe und die Absenkung der Säge in Eilgeschwindigkeit im automatischen Betrieb reduzierten die Nebenzeiten enorm.

Geradschnitte

Die Behringer-Geradschnittmaschine HBV500A ist an ein eigenes Lager mit den entsprechenden Qualitätsstählen für den Maschinenbau angeschlossen.

Die Vollverkleidung und eine verbesserte Späneabfuhr sollen ein Höchstmaß an Sicherheit bieten. Im Rundmaterial trennt sie bis 510 mm und im Flachmaterial 500 x 500 mm (B x H). Entsprechend der Materialien können nach Herstellerangaben Schnittgeschwindigkeiten von 20 bis 140 m/min gefahren werden. Die HBV500 schneidet Werkzeugstähle, hochfeste Stähle und auch andere Materialien.

„Unsere Behringer-Sägen müssen hier so ziemlich alles leisten – und das im Dauereinsatz. Dank interessanter Features wie Bündelspaneinrichtung, Messsystem, die schnelle Winkelverstellung oder die Nachschubzange können wir deutlich wirtschaftlicher produzieren, ohne bei der Präzision Einbußen zu haben“, stellt Geschäftsführer Sven Bieber nach mehrmonatigem Einsatz der Anlagen zusammenfassend fest. ©

Die Herausforderung im Stahlhandel: Ganz unterschiedliche Produkte müssen gesägt werden. Das erledigen bei Bieber + Marburg in Gießen die Gehrungsbandsäge HBP510-923G ... und die Geradschnittmaschine HBV500A von Behringer.