



BANDSÄGE- SCHWEISSMASCHINEN TYP BAS

Die 1. Wahl für hochwertige Sägebandverbindungen

Schweißmaschinen für Sägebänder von 3 – 215 mm Breite / Querschnitt von 20 – 360 mm²

Maschinentyp		BAS 040	BAS 050 - 01 BAS 050 - 11	BAS 065 - 01 BAS 065 - 11
Schweissbereich		min. - max.	min. - max.	min. - max.
SÄGEBAND				
Bi-Metall-/ wolframlegierte Sägebänder	mm	3 x 0,6 - 27 x 0,9	6 x 0,6 - 34 x 1,1	10 x 0,7 - 41 x 1,6
Holzsägebänder	mm	5 x 0,4 - 40 x 1	6 x 0,4 - 50 x 1	10 x 0,7 - 60 x 1
Edelstahlsägebänder	mm	5 x 0,4 - 20 x 0,4	6 x 0,4 - 25 x 0,5	10 x 0,4 - 35 x 0,8
BANDMESSER				
Bandmesser	mm	6 x 0,4 - 20 x 0,6	6 x 0,4 - 30 x 0,6	10 x 0,4 - 40 x 0,8
BANDSTAHL				
max. Spannbreite	mm	40	50	60
Unlegierter Stahl z.B. 1.0038	mm ²	1,8 - 40	3,6 - 75	7 - 100
Edelstahl z.B. 1.4301	mm ²	20	40	50
MATERIALSTÄRKE SÄGEBAND / BAND				
mögliche Stärke min. - max. (abweichend auf Anfrage)	mm	0,4 - 2,5	0,4 - 2,5	0,4 - 2,5
TECHNISCHE DATEN				
Spannsystem		manuell	manuell / hydraulisch	manuell / hydraulisch
Trafo-Nennleistung bei 50% ED	kVA	3,5 kVA	4,5 kVA	20 kVA

ALLGEMEINE VORTEILE DER BAS SERIE

Höchste Verbindungsfestigkeit – Schweißnaht vergleichbar mit Grundwerkstofffestigkeit

Homogene Fügestelle – frei von Oxiden, Verunreinigungen, und Zusatzwerkstoffen

Hohe Prozesssicherheit – reproduzierbarer und überwachter Schweißprozess

Reproduzierbare Ergebnisse – ideal auch für automatisierte Fertigungsprozesse

Perfekte Ausrichtung – perfekt ausgerichtete Bandenden

Schneller und wirtschaftlicher Prozess – ideal für Serienfertigung und Automatisierung

Flexibel in der Anwendung – Mit Spezialelektroden perfekt auch für runde Querschnitte z.B. Gewindebohrer

Weltweites Servicenetz und Händlernetz – Wir halten was andere nur versprechen

IoT Readyness - Industrie 4.0 ist für uns nicht nur ein Slogan

Geringe nacharbeit – BAS330 und 340 auch mit automatischer Entgratvorrichtung

2 Jahre Gewährleistung*

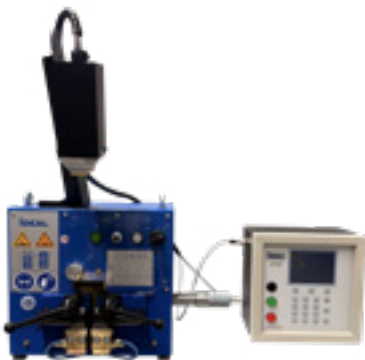
Maschinentyp		BAS 300	BAS 310	BAS 320	BAS 330	BAS 340	BAS 360
Schweissbereich		min. - max.	min. - max.	min. - max.	min. - max.	min. - max.	min. - max.
SÄGEN							
Bi-Metall-/ wolframlegierte Sägebänder	mm		6 x 0,4 - 41 x 1,3	6 x 0,4 - 54 x 1,6	15 x 0,6 - 80 x 1,65	25 x 0,9 - 105 x 1,65	
Holzägebänder	mm		3 x 0,4 - 50 x 1	6 x 0,4 - 50 x 1,1	15 x 0,6 - 100 x 1,1	25 x 0,8 - 120 x 1,3	35 x 0,4 - 215 x 1,6
Edelstahlsägebänder	mm		6 x 0,4 - 35 x 0,8	10 x 0,4 - 40 x 0,8	25 x 0,5 - 50 x 0,8	25 x 0,5 - 60 x 0,8	30 x 0,8 - 80 x 0,8
Bandmesser							
Bandmesser	mm	25 x 0,4 - 120 x 1,1	6 x 0,4 - 50 x 0,8	6 x 0,4 - 50 x 1	25 x 0,4 - 80 x 1,1	30 x 0,5 - 120 x 1,1	40 x 0,6 - 120 x 1,3
Bandstahl							
max. Spannbreite	mm	120	50	50	90 (100 auf Anfrage)	120	217
Unlegierter Stahl z.B. 1.0038	mm ²	10 - 200	1,2 - 100	2,4 - 150	9 - 200	12,5 - 250	24 - 317
Edelstahl z.B. 1.4301	mm ²	10 - 100	1,2 - 50	2,4 - 60	9 - 100	12,5 - 150	24 - 200
Materialstärke Sägeband / Band							
mögliche Stärke min. - max. (abweichend auf Anfrage)	mm	0,4 - 2,5	0,4 - 2,5	0,4 - 2,5	0,4 - 2,5	0,4 - 2,5	0,4 - 2,5
Durchmesser							
Unlegierter Stahl z.B. 1.0038	mm	3,4 - 16	1,2 - 11,3	1,7 - 13,8	3,4 - 16	4 - 17,8	0,4 - 2,5
Edelstahl z.B. 1.4301	mm	3,4 - 11,5	1,2 - 8	1,7 - 8,8	3,4 - 11,5	5,4 - 14	0,4 - 2,5
Hochlegierte Werkstoffstähle z.B. HSS	mm		1,2 - 5,5	1,7 - 11,1	3,4 - 15	5,4 - 24	
technische Daten Spannsysteme		hydraulisch	pneumatisch	pneumatisch	hydraulisch	hydraulisch	hydraulisch

Patenterte Technologie vom Marktführer – keine Kopie, sondern das Original

Über 20.000 Maschinen im Markt.

Mehr als 100 Jahre Erfahrung.

*auf mechanische Komponenten



BAS 040



BAS 065



BAS 340