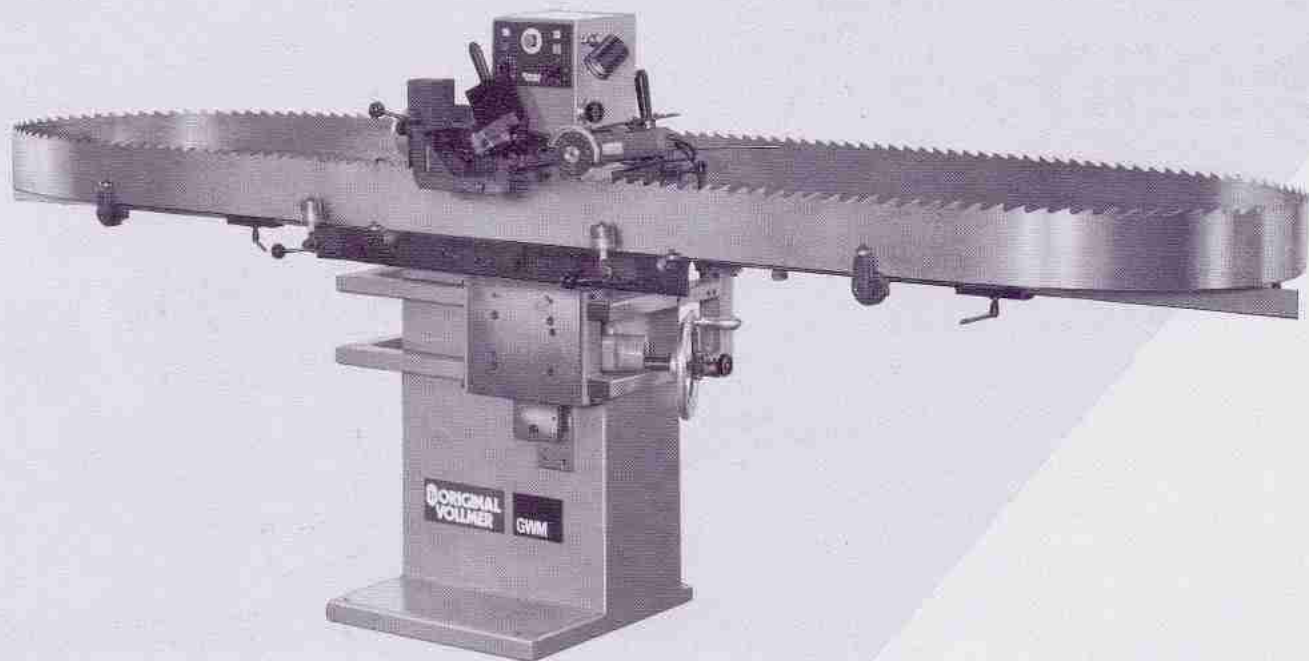


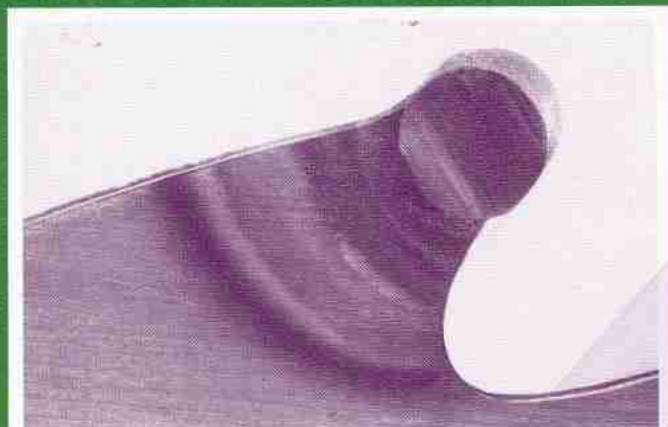
 **ORIGINAL  
VOLLMER**

**GWM 10 U**

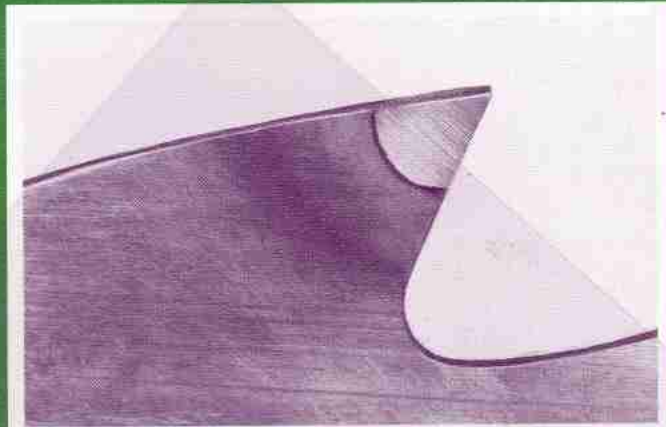
**Maschine zum Stelliteieren der  
Zahnspitzen von Band-,  
Gatter- und Kreissägeblättern  
im Widerstands-Schweißverfahren**

[WWW.HOECHSMANN.COM](http://WWW.HOECHSMANN.COM)





Im Widerstands-Schweißverfahren stellierter Zahn auf GWM 10 U



Mit Korund-Schleifscheiben fertig geschliffener Zahn

Die Maschine ermöglicht dem Sägewerker, mit geringem Aufwand und in wirtschaftlicher Arbeitsweise die Zahnschneiden von Sägeblättern mit Stellite zu bestücken.

Durch die problemlose Handhabung bedarf es keinerlei Vorkenntnisse, um eine fachgerechte und dauerhafte Stelliteauftragung zu erzielen.

Wesentliche Merkmale der Maschine GWM 10 U:

- Regelbarer Schweißstrom in Abhängigkeit der Sägeblattstärke und des Stelliteabmessers.
- Gleichmäßiger Anpreßdruck des Stellites beim Schweißvorgang.
- Motorischer Sägeblatttransport für Tip- und Automatikbetrieb
- Nur ein Vorschubsystem zum Stelliteieren und Anlassen
- Stelliteieren und Anlassen an einer Station
- Winkelschleifer zum Abtrennen des aufgeschweißten Stellites vom Stellitestab.
- Das abgetrennte Stellite weist bereits Freiwinkel in Schnittrichtung aus.

**Warum werden Sägeblätter stelliteiert?**

- Weil das Schneiden harter oder stark unregelmäßig gewachsener Hölzer (Exoten) sowie Hölzer mit mineralischen Einschlüssen nur mit stelliteierten Sägeblättern möglich ist.
- Weil sich zwischenzeitlich gezeigt hat, daß sich der Einsatz stelliteierter Sägeblätter auch beim Einschnitt von Weichholz als vorteilhaft erweist.
- Weil als Folge der Verschleißerscheinungen von nicht stelliteierten Sägeblättern Schäden an den Zahnschneiden auftreten, die zu einer Verminderung der Schnittleistung führen.
- Weil nicht stelliteierte Sägeblätter eine geringe Standzeit haben und es daher zu häufigen Betriebsunterbrechungen kommt.
- Weil sich stellitebestückte Zähne durch gleichermaßen hohe mechanische und chemische Verschleißfestigkeit auszeichnen.
- Weil die Stellitebestückung allen zur Zeit bekannten Verfahren zur Standzeiterhöhung überlegen ist.
- Weil sich mit verhältnismäßig geringem Einsatz wesentliche wirtschaftliche Erfolge erzielen lassen.

**Technische Daten:**

[WWW.HOECHSMANN.COM](http://WWW.HOECHSMANN.COM)

Bandsägen	
Blattbreite	60 bis 310 mm
Gattersägen	
Verzahnungslänge	bis 1700 mm
Kreissägen	
Außen-Ø	200 bis 1000 mm

Blattstärke	0,8 bis 3,2 mm
Zahnteilung	25 bis 65 mm
Zahnhöhe	6 bis 30 mm
Anschlußwert	ca 1,7 kW
Gewicht	ca. 200 kg
Abmessung	1020 x 660 x 1250 mm