

MEBApro

High-tec auf engstem Raum



Maschinendatenblatt

MEBApro | 300 A

Maschinenverkleidung: sicher und kompakt

- Zusätzliche Sicherheit mit integriertem Spritzschutz durch Sicherheitstunnel und Spritzschutzblechen
- Großdimensionierte Revisionsöffnungen ermöglichen gute Zugänglichkeit für Service- und Wartungsarbeiten

Sägebandführungen: akkurat und zuverlässig

- Einfaches Öffnen der Sägebandführung beim Sägebandwechsel
- Seitliche Bandführung ist kombiniert aus vorgespannten Hartmetallgleitführungen und Bandverdrehrungsrollen
- Hohe Schnittdruckkräfte und Erhöhung der Sägebandstandzeit durch Rollenrückenführung

Sägerahmenvorschub: kraftvoll und dynamisch

- Sägevorschub mit AC-Antrieb über elektrisch frequenzgeregelte Kugellrollspindel für exakte Qualität beim Sägeschnitt
- Prozess-Sicherheit durch permanente Schnittdruck- sowie Vorschubüberwachung und automatischer Anpassung der Sägevorschubgeschwindigkeit bei zu hohem Schnittdruck

Spannstocksystem: sicher und reibunglos

- Automatischer Materialeinschub mit hydraulischer Materialvollhubspannung über dynamische, servogeregelte Kugellrollspindeltechnik
- Präzision, Leichtgängigkeit und Wartungsfreiheit bei gleichzeitiger Hochbelastung dank groß dimensionierten, lineargeführten Kugelumlaufführungen
- Kraftvolle, hydraulische Materialspannung mit Vollhubzylinder
- Beidseitiges Öffnen des Einschubspannstocks
- Vollhubspannung Doppelspannstock für sicheres, gratarmes Sägen



Materialfreihubeinrichtung: wirtschaftlich und praktisch

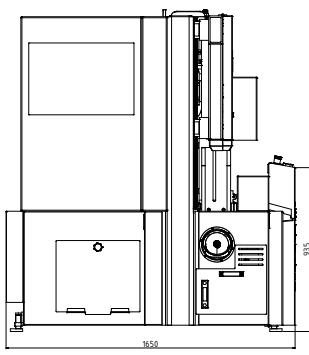
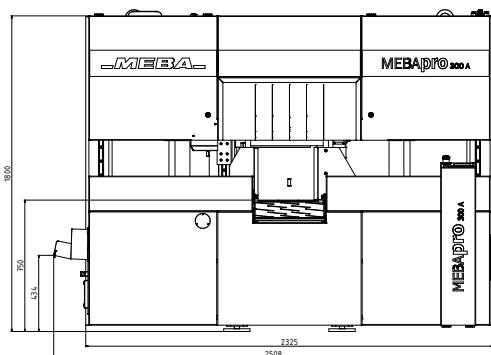
- Schonung und erhöhte Standzeit des Sägebandes: beim Hochfahren des Sägebandes aus dem Material wird nach beendetem Sägezyklus der Schnittkanal durch Abheben des Materials erweitert

Bedienung und Steuerung: intelligent und ergonomisch

MEBAPRO 300 A

Technische Daten

300 A	
Ausführung	Automat
90°	Ø 300 300x300
Motor	3 kW
Sägeband	4900x34x1,1 mm
Bandgeschwindigkeit	15–130 m/min.
Reststücklänge ohne Bündelspannung	Manuell: 10 mm Auto: 90 mm
Reststücklänge mit Bündelspannung	Manuell: 140 mm Auto: 200 mm
Max. Materialdurchlass Bündelspannung	300 mm
Kleinster Ø	10 mm
Abmessungen (LxBxH)	2500x1650x1800 mm
Arbeitshöhe	750 mm
Gewicht	2500 kg



Serienausstattung

- Bandsägeautomat mit Teilverkleidung für sicheres, sauberes und leises Arbeiten
- Großer Radkastendeckel, welcher sich gasfederunterstützt nach oben öffnen lässt, für einfachen Zugang bei Sägebandwechsel und Reinigungsarbeiten
- Stabilität und Qualität durch verwindungssteife Schweißkonstruktion
- Präzise Sägerahmenführung durch außenliegender Doppelportal-Konstruktion in Verbindung mit Linear- und Kugelrollspindeltechnik
- Seitliche Bandführung ist kombiniert aus vorgespannten Hartmetallgleitführungen und Bandverdrehungsrollen
- Hohe Schnittdruckkräfte und Erhöhung der Sägebandsstandzeit durch Rollenrückenführung
- Sägevorschub über AC-Antrieb über elektrisch frequenzgezielte Kugelrollspindel für exakte Qualität beim Sägeschnitt
- Stufenlos einstellbare Sägevorschubgeschwindigkeit von 0-600mm/min
- Prozesssicherheit durch permanente Schnittdruck- sowie Vorschubüberwachung und automatischer Anpassung der Sägevorschubgeschwindigkeit bei zu hohem Schnittdruck
- Elektrische Überwachung der Bandspannung und optische LED Anzeige
- Kraftvoller und energieeffizienter 3 kW Sägemotor
- Stufenlos regelbare Schnittgeschwindigkeit von 15-130 m/min
- Groß dimensionierter Kühlmittelbehälter, ca. 100 Liter
- Doppeltes Filtersystem: integriertes Filtersieb im Kühlmitteltank und zusätzlicher Filterkasten an der Kühlmittelpumpe
- Automatische Bandbruchüberwachung und Abschaltung bei Bandbruch
- Sägebandspannung über Federpaket
- Optimale Säuberung der Zahnschneide: angetriebene Rundbürste befreit das Sägeband von Schmutz und Spänen, synchron zur Sägebandschwindigkeit
- Automatischer Materialeinschub mit hydraulischer Materialvollhubspannung über dynamische, servo-geregelte Kugelrollspindeltechnik
- Stabiler, lineargeführter Einschubspannstock für höchste Positioniergenauigkeit
- Integrierte Material-Ende-Erkennung
- Beidseitiges Öffnen des Einschubspannstocks
- Geschlossener Rollengang, Einsatz von kugelgelagerten Präzisionsrollen für leichtgängigen Transport
- Materialfreiheit: Schonung und erhöhte Standzeit des Sägebandes – beim Hochfahren des Sägebandes aus dem Material wird nach beendetem Sägezyklus der Schnittkanal durch Abheben des Materials erweitert
- Praktische Teileentsorgung über schräg gestellte Abschnittrutsche mit integrierter Kühlmittelrückführung
- Robuster Panelcontroller mit Touchscreen (4,3“), menügeführt, selbsterklärende Symbolik über Windows CE
- Vollautomatischer Sägeablauf bei beliebiger Länge und Stückzahl
- Einfache Programmerstellung und Verwaltung