

Maschinendatenblatt

MEBAmat

434



90° Automat in geschlossener Bauform: Mehr Sicherheit und Schutz vor Schmutz und Spänen

Die ergonomische Panel Steuerung kann vernetzt werden und bietet diverse Optionspakete:

- Teleservice zur Fernwartung
- Erstellung von Sägeprogrammen in der AV
- Import von Sägeprogrammen aus CAD mit DSTV-Schnittstelle und Datenexport
- Zukunftsweisender elektrischer Sägevorschub mit Kugelrollspindel:
- Höchste Schnittleistung und Schnittqualität, dabei schonend für das Sägeband
- Materialeinschub: Akkurate Positionierung über Kugelrollspindel mit Servomotor
- Beidseitiges Öffnen aller Spannstöcke für einen reibungslosen Sägeprozess
- · Minimale Reststücklängen durch neuartiges Spannstocksystem

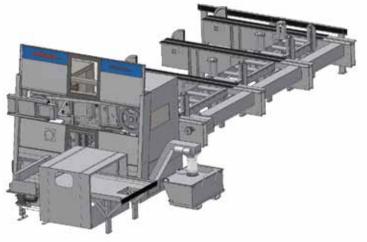
MEBA**mat** 434

Technische Daten

434	
Ausführung	NC-Automat
45° li	_
90°	Ø 430 430x430
45° re	_
30° re	_
Motor	7,5 kW
Sägeband	6220x41x1,3 mm
Bandgeschwindigkeit	15-150 m/min.
Reststücklänge ohne	Manuell: 20 mm
Bündelspannung	Auto: 20 mm
Reststücklänge mit	Manuell: 105 mm
Bündelspannung	Auto: 210 mm
Max. Materialdurchlass Bündelspannung	Ø 434 / 430x430
Kleinster Ø	5 mm
Abmessungen (LxBxH)	1600x3100x2200 mm
Arbeitshöhe	750 mm
Gewicht	4100 kg







Serienausstattung

- · MEBA Hochleistungspaket
- Sägevorschub über frequenzgeregelten Kugelrollspindelantrieb mit automatischer Schnittdruckund Vorschubüberwachung, Eilgangabsenkung des Sägerahmens
- · Zentrale Maschinenbedienung
- · Stabiler Zwei-Säulen Lineargeführter Sägerahmen
- Hydraulische Materialspannung mit Vollhubzylinder
- · Mindestdrehzahl- und Sägebandbruchüberwachung
- Doppelspannstock als Hauptspannstock
 Sägeband zur Meterialeutlagefläcke
- Sägeband zur Materialauflagefläche 3° schräg gestellt
- Materialhöhenerkennung mit mech. Höhenschaltleiste
- · Sägeband-Umlenkrollen-Hartmetallführung
- Herausnehmbarer Kühlmittelbehälter zur einfachen Reinigung
- Menügeführte bedienerfreundliche NC Dialogsteuerung mit Klartextanzeige
- Automatische Schnittkanalverrechnung bei Mehrfachhubfunktion
- Betriebsstundenzähler für Gesamtzeit, Sägestandzeit, Auftrag
- Materialeinschub über servogeregelte Kugelumlaufspindel und Linearführungen geführt. Beidseitiges Öffnen der Spannbacken beim Positionieren
- Sägerahmenführung über vorgespannte Linearführungen und verwindungssteife Rahmenkonstruktion
- · AC-Antrieb 15 150 m/min
- Automatische Einstellung der beweglichen Bandführung auf Materialbreite
- Geriffelte Spannleisten im Einschub und Hauptspannstock
- · Angetriebene Späneräumbürste
- Sägebandspannung hydraulisch
- Kühlmitteleinrichtung kombinierbar mit MEBA Micro-Sprüheinrichtung



