



MEBA
sawing solutions.

MEBAmat
Kraft. Ausdauer. Präzision.



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

MEBAmat 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 Bündelspannung	Manuell: 20 mm Auto: 20 mm
Reststücklänge mit Bündelspannung	Manuell: 105 mm 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 Kugelrollspindeltrieb mit automatischer Schnittdruck- und Vorschubüberwachung, Eilgangabsenkung des Sägerahmens
- Zentrale Maschinenbedienung
- Stabiler Zwei-Säulen Lineargeführter Sägerahmen
- Hydraulische Materialspannung mit Vollhubzylinder
- Mindestdrehzahl- und Sägebandbruchüberwachung
- Doppelspannstock als Hauptspannstock
- 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, Sägezeit, Auftrag
- Materialeinschub über servogeregelte Kugel-umlaufspindel 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 Späneräubbürste
- Sägebandspannung hydraulisch
- Kühlmittleinrichtung kombinierbar mit MEBA Micro-Sprüheinrichtung

