Papenburg
Heinz Sanders GmbH
Friederikenstraße 100
26871 Papenburg
info@heinz-sanders.de

Niederlangen
Heinz Sanders GmbH
Fresenburger Weg 4
49779 Niederlangen
maschinen@heinz-sanders.de

Spelle
Heinz Sanders GmbH
Robert-Bosch-Straße 9
48480 Spelle
spelle@heinz-sanders.de

MEP - VOLLAUTOMAT Shark 350 NC HS 5.0 (1125-2170003)

© Heinz Sanders GmbH

Steuerungsart
CNC

Baujahr
2023 (NEU)

Maschinennr.
1125-2170003

Hersteller/Fabrikant
MEP - VOLLAUTOMAT

Lagerort
49779 Niederlangen

Bandsägevollautomaten mit Zwei-Säulen-Führung für Serienschnitte insbesonderein schwer zerspanbaren Materialien und Vollmaterial.
Mit dieser Maschine bietet Ihnen MEP eine Maschine die technisch auf dem höchsten Niveau ist und durch Verwendung hochwertigster Materialien eine nicht zu überbietende, robuste und verwindungssteife Struktur aufweist. Ein extrem robuster Sägebogen aus Grauguss sorgt für die notwendige Stabilität die zu beeindruckenden Schnittergebnissen führt und die kräftigen Grauguss-Säulen auf denen der Sägebogen mittels vorgespannten Linearführungen gleitet sorgen selbst bei maximaler Belastung für höchste Schnittpräzision. Die moderne Maschinensteuerung (MEP NC 5.0) bietet dem Anwender maximalen Bedienkomfort und sorgt für einen störungsfreien Betrieb. (Kontrolle/Bewertung/Korrektur in Echtzeit)

HÖCHSTE LEISTUNGSFÄHIGKEIT
Die 2 Betriebsweisen (halbautomatisch und automatisch) ermöglichen das effiziente Schneiden unter allen Bedingungen.
Die Steuerung ermöglicht es, bis zu 100 Schneidprogramme mit jeweils

unterschiedlichen Mengen und Längen abzuspeichern und minimiert die Programmierzeit bei häufig ausgeführten Aufträgen.

Die automatisch erfasste Startposition des Sägekopfes verringert die Einstellzeit.

Der Vorschub des Sägekopfes über mit hydraulischen Zylindern angetriebene Linearführungen mit vorgespannten Kugelumlauflagern gewährleistet die Verringerung der mechanischen Schwingungen beim Schneiden und eine höhere Stabilität.

Die automatische Ausrichtung des vorderen Sägeblattführungskopfs abhängig von den Abmessungen der zu schneidenden Stangen verringert die Verarbeitungszeit.

Die Sägeblattspannung erfolgt über den bürstenlosen Motor und wird ständig kontrolliert und automatisch an den eingestellten Mindestwert angepasst.

EXTREM FLEXIBEL

Das Vorschubsystem mit 600 mm Hub ist wiederholbar und schneidet alle Längen.

Das vertikale Rollenpaar ermöglicht es, jede Art von Stange oder Bündel, die zugeführt werden, zu halten und auszurichten.

Der Vektorumrichter zur stufenlosen Einstellung der Blattdrehzahl von 15 bis 100 m/min ermöglicht das Schneiden von jedem Material.

Der motorisierte Späneförderer kann rechts oder links vom Schneidbereich montiert werden.

MERKMALE:

Vollautomatische Steuerung - NC 5.0

-Innovative (Windows CE basierte) Touch-Screen-Steuerung mit zusätzlichen Soft-Touch-Tastenfür häufige Betriebsfunktionen

-USB-Port

-Joy-Stick zur manuellen Ansteuerung der Achsen (X-Y)

-Kontrollierter Kopfabstieg mit automatischem Ausgleich über ein im Zylinder montiertes Servoventil, ständige Überwachung des vorgewählten Drehmoments 4 und mit präziser Vorschub-Einstellung in Millimeter/Minute 5

-Einstellung / Vorwahl der stufenlosen Bandgeschwindigkeit in m/Min.

-Sägebandspannung mit Bandspannkontrolle und Anzeige auf dem Display mittels elektronischem Umrechner

-Automatische Erkennung des Schnittanfangs

-Großer Farb-Touch-Screen 7" zur Anzeige und Auswahl sämtlicher Maschinenfunktionen und Parameter und sekundenschnelle Programmierung. Anzeige detailierter Alarm- und Fehlermeldungen

-Zahlreiche Sonderfunktionen u.a. verschiedene Längen + Stückzahlen (10 Programme) als Sequenz ausführen, sauberer Schnitt, Schrittausführung uvm.
-Stabiler, verwindungssteifer und vibrationsarmer Sägerahmen aus Stahlguss
-Hartmetall-Bandführungen für höchste Schnittpräzision, aufklappbar für einfachen Sägebandwechsel
-Groß dimensionierte Umlenkscheiben, nachstellbar aus Stahlguss mit integrierter Bandumlaufkontrolle
-Materialschraubstock und Auflage speziell konzipiert für Schnitte auf 0° mit minimalem Reststück von nur 70 mm
-Einstellbare Materialführung für kurze Abschnitte
-Frequenzumrichter für stufenlosen Antrieb des Werkzeuges
-X-Achse (Materialvorschub) über Kugelumlaufspindel
-Automatische Sägebandspannung mit Bandspannkontrolle und -korrektur
-Angetriebener Späneförderer, rechts oder links an
-der Maschine installierbar
-Kühlmittelpistole zum Reinigen der Maschine
-Angetriebene (motorisierte) Späneräumbürste zur Reinigung des Sägebandes
-Maschine ist für sämtliche Optionen (sh. Preisliste) vorbereitet. (Kabel, Software etc.)

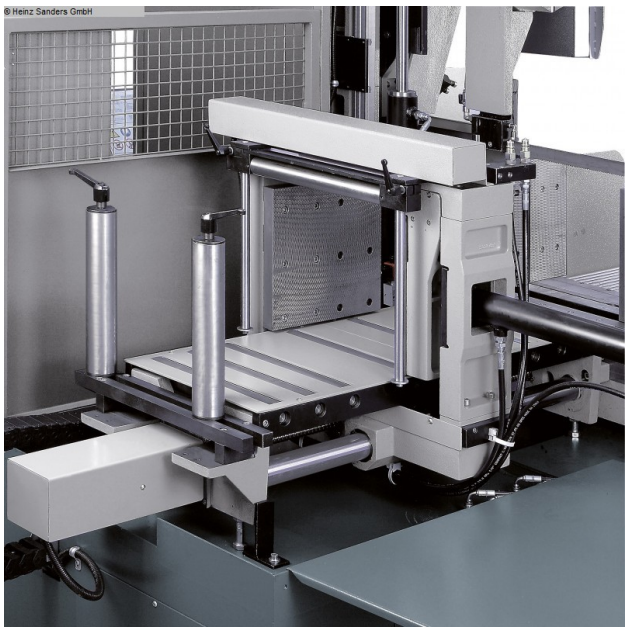
Serienausstattung:
-Shark 350 NC/CNC HS wird serienmäßig mit Kratzband-Späneförderer ausgerüstet. Montage links oder rechts.
-Bi-Metall Sägeband
-Werkzeugsatz
-Ausführliche Betriebsanleitung, Wartungshandbuch, Schaltpläne und Explosionszeichnungen
-Anbauadapter für Zufuhrrollenbahn
-Materialrutsche zum Abführen kurzer Abschnitte
-Einfahrmöglichkeit für Gabelstapler /-hubwagentransport

*Sonderausstattung:
- LubeCut Minimalmengen-Schmiersystem

Technische Angaben

Schnittdurchmesser:	350 mm
Sägebandlänge:	4640 x 34 x 1,1 mm
Tischhöhe:	-- mm
Schnittdurchmesser:	350 mm
Schnittgeschwindigkeit:	15 - 100 m/min
Gesamtleistungsbedarf:	4,0 kW
Maschinengewicht ca.:	2800 kg
Raumbedarf ca.:	2200 x 3200 x 2200 mm

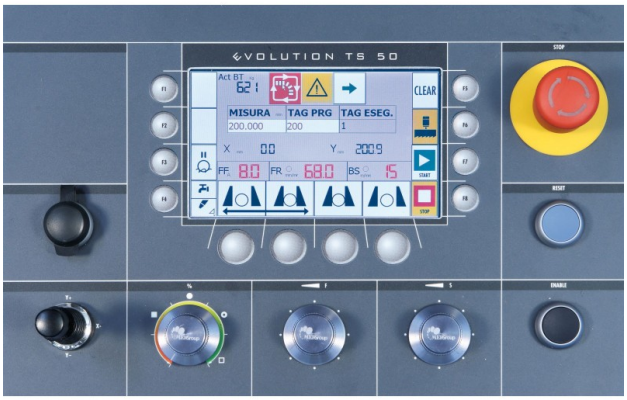
Maschinenbilder



Papenburg
Heinz Sanders GmbH
Friederikenstraße 100
26871 Papenburg
info@heinz-sanders.de

Niederlangen
Heinz Sanders GmbH
Fresenburger Weg 4
49779 Niederlangen
maschinen@heinz-sanders.de

Spelle
Heinz Sanders GmbH
Robert-Bosch-Straße 9
48480 Spelle
spelle@heinz-sanders.de

© Heinz Sanders GmbH

© Heinz Sanders GmbH