

Produktkatalog



mobile Bandsägen

Metallbandsägen und -kreissägen

Aluminiumbearbeitung

Schleifen & Entgraten

Bohrmaschinen

Blechbearbeitung

Rohr-/Profilbiegen & Pressen

Immer gut informiert

Viele weitere Informationen, Einzelprospekte und Videos auf unserer Homepage

www.woff-maschinen.de

Kompetenz seit 1931

[HOME](#)
[PRODUKTE](#)
[KONTAKT](#)
[UNTERNEHMEN](#)
[SERVICE](#)

[Anmelden](#)

[Startseite](#) / [Sägen](#) / [Bandsägen](#) / [Geradschnitt-Bandsägen 0°](#) / [Shark 350 NC HS 5.0 - Vollautomat](#)










Artikel: 582.0063

SHARK 350 NC HS 5.0 - VOLLAUTOMAT

Bandsägevollautomat mit Zwei-Säulen-Führung für Serienschritte insbesondere in schwer zerspanbaren Materialien und Vollmaterial.
für Schnitte auf 0°



MEP SHARK 350 NC HS 5.0 - Mep segatrici / saw... [Link kopier...](#)

Ansehen auf YouTube

EASY ACCESS TO THE BAR FEEDING AREA OF THE MACHINE TO MAKE ADJUSTMENTS

PRODUKT ANFRAGEN

[Beschreibung](#)
[Anhänge](#)
[Datenblatt](#)

Nutzen Sie unseren QR-Code für weitere Informationen zu den Produkten (Videos, Einzelprospekte uvm.)



WARUM WOLFF MASCHINENTECHNOLOGIEN

Qualität, Zuverlässigkeit, Wirtschaftlichkeit, Service

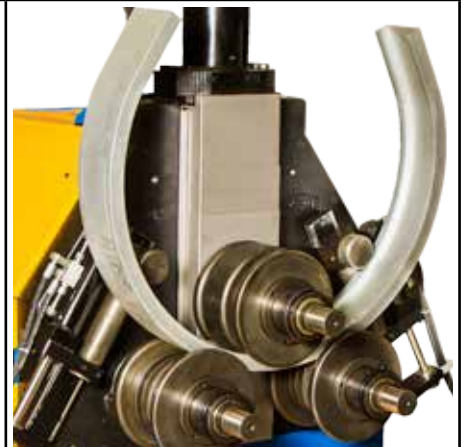
Seit über 90 Jahren sind wir der kompetente Partner für den Fachhandel, Handwerk und Industrie.

BERATUNG MIT KNOW HOW

Objektive Beratung dank der Verfügbarkeit aller Technologien
und enge Zusammenarbeit mit den Werkzeugherstellern

SERVICE

Schneller und unkomplizierter Telefonsupport
Kostengünstiger Vor-Ort-Service
Ständige Verfügbarkeit von Ersatz- und Verschleißteilen





Tragbare Metallbandsägen für Montage auf der Baustelle
783 XL, 784 XL, 785 XL, 787 (DA)XL, NG120 XL, NG 160, WMBS
100, ABS 105, ABS NG 120, ABS NG 160

2 - 11

kompakte Werkstattbandsägen
1750 XL, ABS 1750 XL, 2200 XL, 2200 DAXL, N 251 DAXL,
N 257 DADG, N 310 DADG

12 - 19

Zubehör Femi Sägen

20 - 21



Werkstattbandsägen Baureihe PH 211 / 261 / 262

22 - 25

Gehrungsbandsägen Baureihe Shark 281

26 - 31

Gehrungsbandsäge Vollautomat Baureihe Shark 331

32 - 33

Doppelgehrungsbandsägen Baureihe Shark 282

34 - 37

Doppelgehrungsbandsägen Baureihe Shark 332 / 382

38 - 47

Doppelgehrungsbandsägen Baureihe Shark 452 / 512

48 - 51

Doppelgehrungsbandsägen Baureihe Shark 652

52 - 53

Geradschnittbandsägen (2-Säulen-Bauweise) Baureihe Shark 230 /
350 / 460 / 640

54 - 63

Geradschnittbandsägen (2-Säulen-Bauweise) Baureihe Thor

64 - 65

Vertikalbandsägen V-Baureihe

66

Metall Kappkreissägen Baureihe Falcon

67

Vertikalkreissägen für Metall Baureihe Tiger

68 - 79

Kappkreissägen für Aluminium Baureihe Cobra

80 - 85

Vertikalkreissägen für Aluminium Baureihe Tiger

86 - 89

Stangenlademagazin CB 6001

90 - 91

Zubehör MEP Sägemaschinen

92 - 98

Messanschlätze für Rollenbahnen R1,R2,R3,PE,PB,ARROW,BLAZE

99 - 105

Rollenbahnen / Messrollenbahnen

106 - 109

Schwerlastrollenbahnen manuell / angetrieben + Zubehör

110 - 113



Aluminium-Kreissägen mit 1 Kopf

114 - 116

Doppelgehrungssägen für Aluminium

117 - 119

Ausklingsägen / -fräsen

120

Kopierfräsen

121 - 122

Eckverbindungspressen

122

Späneabsaugungen für Aluminium

122

Stabbearbeitungszentren

123



Metallbandschleifmaschinen, Centerless- und Rohrausschleifmaschinen
Rohr- / Blechentgratmaschinen

124 - 125

126



Tisch- und Säulenbohrmaschinen, Bohr- und Fräsmaschinen, Zubehör

127 - 133

Schwenkbiegemaschinen manuell MB, HS, Superflex Baureihen, Kombi	134 - 138
Schwenkbiegemaschinen motorisch MBM Baureihe	139 - 141
Schwenkbiegemaschinen hydraulisch HBM Baureihe	142 - 144
Abkantpressen (Gesenkbiegepressen) HPB Baureihe	145 - 148
Schlagscheren, Tafelscheren manuell, motorisch, pneumatisch SL, S, CS, PH Baureihe	149 - 151
Auslinkmaschine / Eckenschere Baureihe ES	151
Motorische Tafelscheren Baureihe JBS	152 - 154
Motorische Tafelscheren Baureihe WKS	155 - 157
Hydraulische Tafelschere Baureihe HBX	158 - 160
Rundbiegemaschinen Baureihe TTA und TTE	161 - 162
Rundbiegemaschinen „heavy-duty“ Baureihe MRM	163 - 165



Rohrbiegemaschinen / Profilbiegemaschinen ohne Dorn (pat.) Medi-, Super-, Top-, MegaBender	166 - 173
Zubehör Rohrbiegemaschinen ohne Dorn / Biegemöglichkeiten	174 - 175
Ringbiegemaschinen für Profile CE Baureihe	176 - 182
Ringbiegemaschinen für Profile PB Baureihe	183
Zubehör Ringbiegemaschinen	184
Handhydraulische Rohrbieger Junior / Jolly	185
Dornbiegemaschinen	186 - 191
Horizontale Pressen zum Biegen, Aufweiten, Reduzieren und Bördeln	192
Werkstattpressen manuell	193
Werkstattpressen motorisiert	194 - 195
Zahnstangenpressen	196

ART.	CODE NR.
783 XL	8.48.46.23

TECHNICAL FEATURES

- Easy blade tensioning device
- Powerful 950 W single phase motor with digital electronic speed regulator "Constant speed" with amperometric limiting device
- Anti-reset safety function
- Steady and sturdy pressed steel base.
- Arm-locking device for easy handling.

STANDARD EQUIPMENT

- Adjustable bar stop-rod for mass-produced cuts (L= 500mm).
- Blade cleaning felt spares kit
- Filter-circuit for electromagnetic interference damping according to rules in force.

TECHNISCHE MERKMALE

- Einfache zu bedienende Bandspannvorrichtung
- Leistungsstarker 950 W Einphasenmotor mit digitalem elektronischem Drehzahlregler „Konstante Drehzahl“ mit amperometrischer Begrenzungsvorrichtung
- Anti-Reset-Sicherheitsfunktion
- Stabiler und robuster Stahlsockel.
- Armverriegelungsvorrichtung für einfachen Transport.

STANDARDAUSRÜSTUNG

- Einstellbarer Längenanschlag für Serienschritte (L= 500mm)
- Werkzeug für den Bandwechsel
- Filter gegen elektromagnetische Störungen entsprechend den gültigen Vorschriften

PATENTED

**WITHOUT LUBRICATION
OHNE KÜHLMITTEL**



**ELECTRONIC SPEED
REGULATION**

**ELEKTRONISCHE REGELUNG
DER BANDGESCHWINDIGKEIT**

CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

0°	100x85 mm	105 mm	95x95 mm
45°	65x60 mm	65 mm	65x65 mm



- Cutting capacity up to $\varnothing$ 105 mm and up to $\square$ 100 x 85 mm
- SCHNITTKAPAZITÄT bis $\varnothing$ 105 mm und bis $\square$ 100 x 85 mm



- Powerful motor with digital electronic speed regulator
- Leistungsstarker Motor mit digitalem elektronischem Geschwindigkeitsregler



950 $\square$



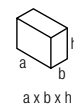
1335x13x0,65



8/12*



30 ÷ 80



730x390x500



16

*Standard bimetal cobalt blade | Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband - $\square$ 230 Volt - Hz 50 single-phase motor - Motor einphasig 230 Volt - Hz 50



ART. 784 XL
CODE I NR. 8.48.50.23

TECHNICAL FEATURES

- Innovative blade tensioning device with clutch to check and adjust the proper tensioning of the blade (patented)
- Powerful 1200 W universal motor
- Digital electronic speed regulator "Constant Speed" with amperometric limiting device
- Die-cast vice with prismatic guides
- Easy to carry: only 17 Kgs

STANDARD EQUIPMENT

- Adjustable bar stop-rod for mass-produced cuts
- Tool for changing blade
- Filter-circuit for electromagnetic interference damping according to rules in force

TECHNISCHE MERKMALE

- Innovative Messerspannvorrichtung mit Kupplung zur Überprüfung und Einstellung der korrekten Spannung des Sägebands (patentiert)
- Leistungsstarker 1200 Universalmotor
- Digitaler elektronischer Geschwindigkeitsregler „Constant Speed“ mit amperometrischer Begrenzungsvorrichtung
- Druckgusserschraubstock mit prismatischen Führungen
- Leicht zu tragen: nur 17 kg

STANDARDAUSRÜSTUNG

- Einstellbarer Längenanschlag für Serienschritte
- Werkzeuge zum Sägebandwechsel
- Filter gegen elektromagnetische Störungen entsprechend den gültigen Vorschriften

PATENTED

**WITHOUT LUBRICATION
OHNE KÜHLMITTEL**

MAX 120 mm



CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

			
0°	120x115 mm	120 mm	119x119 mm
45°	85x70 mm	85 mm	80x80 mm



- Cutting capacity up to $\varnothing$ 120 mm and up to $\square$ 120 x 115 mm
- SCHNITTKAPAZITÄT bis $\varnothing$ 120 mm und bis $\square$ 120 x 115 mm



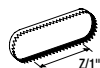
- Powerful motor with digital electronic speed regulator
- Leistungsstarker Motor mit digitalem elektronischem Geschwindigkeitsregler



1200 W



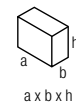
1440x13x0,65



8/12*



30 - 80



900x400x520



17

*Standard bimetal cobalt blade | Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband
□ 230 Volt - Hz 50 single-phase motor - Motor einphasig 230 Volt - Hz 50

ART.	CODE NR.
785 XL	8.48.60.26

TECHNICAL FEATURES

- Unique and great cutting capacity:
□ 205 x 150 mm
- Powerful 1600 Watt motor with two speeds electric switchover and thermal protection
- Blade tensioning system fitted with light indicator
- Easy to carry

STANDARD EQUIPMENT

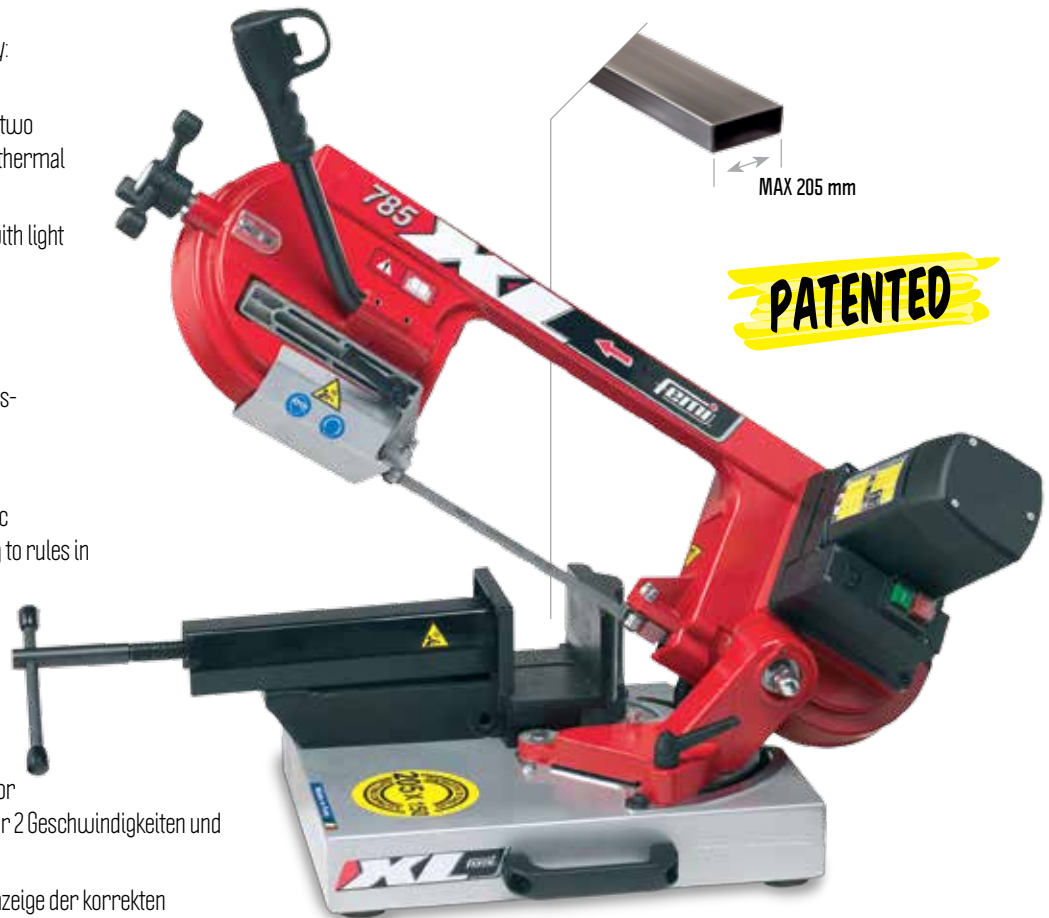
- Adjustable bar stop-rod for mass-produced cuts (L=500mm)
- Handles for easy handling
- Filter-circuit for electromagnetic interference damping according to rules in force

TECHNISCHE MERKMALE

- Große SCHNITTKAPAZITÄT:
□ 205 x 150 mm
- Leistungsstarker 1600-Watt-Motor mit elektrischer Umschaltung für 2 Geschwindigkeiten und thermischem Schutz
- Bandspannsystem mit LED zur Anzeige der korrekten Bandspannung
- Leicht zu tragen durch seitliche Griffe

STANDARD AUSRÜSTUNG

- Einstellbarer Längenanschlag für Serienschritte (L=500mm)
- Seitliche Griffe für einfachen Transport
- Filter gegen elektromagnetische Störungen entsprechend den gültigen Vorschriften



PATENTED

**WITHOUT LUBRICATION
OHNE KÜHLMITTEL**

CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

0°	205x150 mm	152 mm	150x150 mm
45°	105x95 mm	106 mm	102x102 mm



• Exclusive "roto-translating" arm system (patented)
• Sistema exclusivo del brazo "roto-traslación" (patentado).



• Ideal for cutting large profiles like conduits and profiles
• Ideal para el corte de grandes perfiles como los conductos y tubulares.



1600 WATT



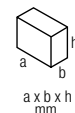
1735x13x0,9



14*



60 ÷ 80



1000x390x570



38

*Standard bimetal cobalt blade | Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband
□ 230 Volt - Hz 50 single-phase motor - Motor einphasig 230 Volt - Hz 50

NEW

ART.

CODE | NR.

ART.

CODE | NR.

787 DA XL Allroad

8.48.70.25

787 XL Allroad

8.48.70.23



PATENTED

TECHNICAL FEATURES

- Exclusive "roto-transalting" arm system (patented)
- Blade height 19 mm
- Possibility to make cuts with lubrication
- Base complete with wheels ideal for transport

STANDARD EQUIPMENT

- Filter-circuit for electromagnetic interference damping according to rules in force

TECHNISCHE MERKMALE

- Exklusives "Roto-Transalting" -Armsystem (patentiert)
- Sägebandhöhe 19 mm
- Möglichkeit, Schnitte mit Schmierung vorzunehmen
- Basis komplett mit Rädern ideal für den Transport

STANDARD EQUIPMENT

- Filter gegen elektromagnetische Störungen entsprechend den gültigen Vorschriften

787 DA XL



- Control panel in ergonomic position for starting and adjusting cutting operation
- Bedienfeld in ergonomischer Position zum Starten und Einstellen der Schneidvorgänge



- Closed circuit hydraulic system for arm down feed and descent control
- Hydrauliksystem mit geschlossenem Kreislauf zur Steuerung des Absenkens des Sägearms

CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

0°	213x150 mm	175 mm	150x150 mm
45°	145x80 mm	140 mm	140x140 mm



1850 □



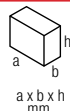
2140x19x0,9



8/12*



60/80



500x1300x700



59



*Standard bimetal cobalt blade | Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband - □ 230 Volt - Hz 50 single-phase motor - Motor einphasig 230 Volt - Hz 50

ART. CODE | NR.
NG120 XL 8.48.50.22

TECHNICAL FEATURES

- Up to 60% faster cutting compared to the traditional bandsaw thanks to the opposite rotation direction of the bandsaw blade ("NG SYSTEM")
- Innovative blade tensioning device with clutch to check and adjust the proper tension of the blade (patented)
- Adjustable left cutting angle from 0° to 60° with quick block at 45° and 60°
- Powerful 1300 W single-phase motor equipped with digital electronic speed regulator "Constant Speed" with amperometric limiting device
- Double front and rear sliding saw blade guides

STANDARD EQUIPMENT

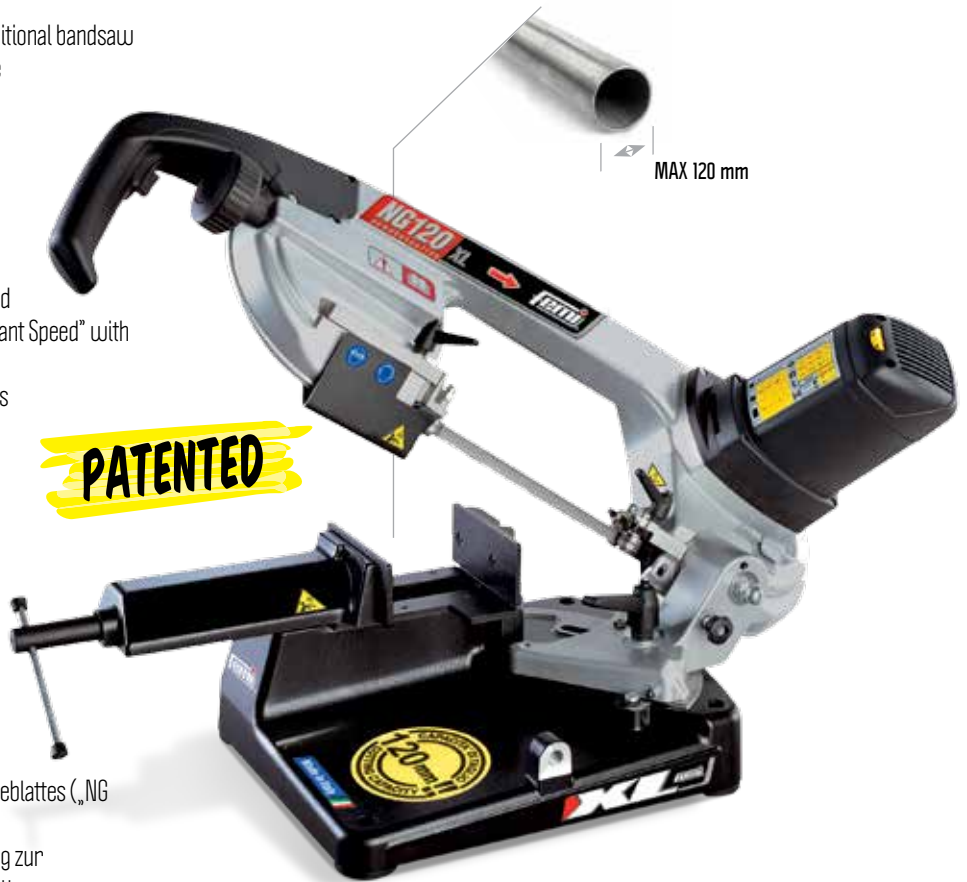
- Adjustable bar stop-rod for mass-produced cuts (L= 500 mm)
- Tools for changing blade
- Filter-circuit for electromagnetic interference damping according to rules in force

TECHNISCHE MERKMALE

- Bis zu 60% schnelleres Schneiden im Vergleich zur herkömmlichen Bandsäge dank entgegengesetzter Drehrichtung des Bandsägeblattes („NG SYSTEM“)
- Innovative Bandspannvorrichtung mit Kupplung zur Überprüfung und Einstellung der richtigen Blattspannung (patentiert)
- Einstellbarer linker Schnittwinkel von 0° bis 60° mit Schnellblockierung bei 45° und 60°
- Leistungsstarker 1300-W-Einphasenmotor mit digitalem elektronischem Drehzahlregler „Constant Speed“ und amperometrischer Begrenzungsvorrichtung
- Doppelte vordere und hintere einstellbare Sägeblattführungen

STANDARD AUSRÜSTUNG

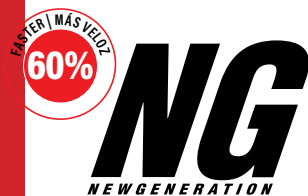
- Einstellbarer Längenanschlag für Serienschritte (L= 500mm)
- Werkzeuge für den Sägebandwechsel
- Filter gegen elektromagnetische Störungen entsprechend den gültigen Vorschriften



WITHOUT LUBRICATION
OHNE KÜHLMITTEL

CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

0°	120x102 mm	120 mm	112x112 mm
45°	78x78 mm	80 mm	78x78 mm
60°	50x43 mm	50 mm	48x48 mm



"NG SYSTEM": opposite blade rotation direction

"NG System": entgegengesetzte Blattrehrichtung



- Maximum cutting capacity 120 x 102 mm
- SCHNITTKAPAZITÄT maxima 120 x 102 mm



- Easy to carry
- einfacher Transport



1300 □



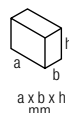
1440x13x0,65



14*



35 ÷ 80



900x400x520



18



*Standard bimetal cobalt blade | Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband
□ 230 Volt - Hz 50 single-phase motor - Motor einphasig 230 Volt - Hz 50



ART.	CODE NR.
NG160	8.48.60.21

TECHNICAL FEATURES

- Up to 40% faster cutting compared to the traditional bandsaw thanks to the opposite rotation direction of the bandsaw blade ("NG SYSTEM")
- Base with integrated quick sliding vice
- Powerful 2000 W single-phase motor equipped with digital electronic speed regulator "Constant Speed" with amperometric limiting device and thermal protection
- Guard safety microswitch for blade protection

STANDARD EQUIPMENT

- Adjustable bar stop-rod for mass-produced cuts (L= 500mm)
- Handles for easy handling
- Filter-circuit for electromagnetic interference damping according to rules in force.

TECHNISCHE MERKMALE

- Bis zu 40% schnelleres Schneiden im Vergleich zur herkömmlichen Bandsäge dank entgegengesetzter Drehrichtung des Bandsägeblattes („NG SYSTEM“)
- Basis mit integriertem Schnellschiebeschraubstock
- Leistungsstarker 2000-W-Einphasenmotor mit digitalem elektronischem Drehzahlregler „Constant Speed“ mit amperometrischer Begrenzungsvorrichtung und Wärmeschutz
- Schutz-Sicherheitsmikroschalter zum Schutz der Klinge

STANDARD AUSRÜSTUNG

- Einstellbarer Längenanschlag für Serienschritte (L= 500mm)
- Seitliche Griffe für leichten Transport
- Filter gegen elektromagnetische Störungen entsprechend den gültigen Vorschriften



CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

0°	160x140 mm	150 mm	150x150 mm
45°	105x120 mm	100 mm	100x100 mm

For solid materials we suggest to reduce the maximum cutting diameter
Für Vollmaterial empfehlen wir den maximalen Bereich zu reduzieren



NG

NEW GENERATION

"NG SYSTEM": opposite blade rotation direction

"NG System": entgegengesetzte Blattdrehrichtung



- Adjustable double sliding saw blade guides
- Einstellbare vordere und hintere Bandführung



- Innovative clutched band tensioning system (patented)
- Innovatives System für die Bandspannung (patentiert)



2000



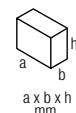
1735x13x0,9



6/10*



35 - 80



1000x390x570



35

*Standard bimetal cobalt blade | Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband • 230 Volt - Hz 50 single-phase motor - Motor einphasig 230 Volt - Hz 50



TECHNICAL FEATURES

- Suitable for both stationary and freehand cuts - the machine can be quickly separated from the lower part of the vice.
- Stepless belt speed
- LED work lights and Laser
- Saw arch in a stable aluminum bridge construction
- Quickly adjustable vice jaw
- Quick release mechanism for the saw bar
- Carbon brushes that can be changed from the outside

STANDARD EQUIPMENT

- Adjustable bar stop-rod for mass-produced cuts (L= 500 mm)
- Tools for changing blade
- Replacement carbon brushes, replacement rubber wheel cover for drive wheel

TECHNISCHE MERKMALE

- Geeignet um sowohl stationäre wie auch freihändige Schnitte auszuführen
- Maschine kann schnell vom Schraubstockunterteil getrennt werden.
- Stufenlose Bandgeschwindigkeit
- LED Arbeitsbeleuchtung
- Sägebogen in stabiler Aluminium-Brückenkonstruktion
- Schnell verstellbare Schraubstockbacke
- Schnellspannmechanismus für das Sägeband
- Von aussen wechselbare Kohlebürsten

STANDARD AUSRÜSTUNG

- Einstellbarer Längenanschlag für Serienschritte (L= 500mm)
- Werkzeug für den Wechsel des Sägebandes
- Ersatz-Kohlebürsten, Ersatz-Gummiradmantel für Antriebsrad



CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

0°	100x80 mm	100 mm	100x100 mm
45°	100x65 mm	50 mm	50x50 mm



• LED work light and Laser
• LED Arbeitslicht und Linienlaser



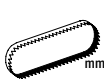
• Maximum cutting capacity 100 x 100 mm
• SCHNITTKAPAZITÄT maxima 100 x 100 mm



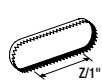
• freehand cuts
• freihändige Schnitte



710 □



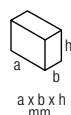
1140x13x0,65



14*



60 ÷ 100



660x340x400



17



*Standard bimetal cobalt blade | Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband
□ 230 Volt - Hz 50 single-phase motor - Motor einphasig 230 Volt - Hz 50



ART.	CODE NR.
ABS 105	8.48.46.81

TECHNICAL FEATURES

- Push-click: 4 downfeed speeds with mechanical selector
- Automatic cut-off switch after finishing cutting operation
- Safety emergency button to stop cutting
- Energy saving 100% motor efficiency is granted by the exclusive ABS system
- Maximum cutting versatility on all metal materials
- More than 10 % saving on blade consumption

STANDARD EQUIPMENT

- Adjustable bar stop-rod for mass-produced cuts (L= 500mm).
- Blade cleaning felt spares kit
- Filter-circuit for electromagnetic interference damping according to rules in force

TECHNISCHE MERKMALE

- Push-Click: 4 Vorschubgeschwindigkeiten mit mechanischem Wahlschalter
- Automatische Abschaltschaltung nach Beendigung des Schneidvorgangs
- Not-Aus-Taster zum Stoppen des Schneidens
- Energieeinsparung 100% Motorwirkungsgrad wird durch das exklusive ABS-System gewährleistet
- Maximale Schneidvielfalt bei allen Metallwerkstoffen
- Mehr als 10% Einsparung beim Klingenverbrauch

STANDARD AUSRÜSTUNG

- Einstellbarer Längenanschlag für Serienschritte (L= 500mm)
- Werkzeug zum Sägebandwechsel
- Filter gegen elektromagnetische Störungen

PATENTED

MAX 105 mm

**WITHOUT LUBRICATION
OHNE KÜHLMITTEL**

CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

0°	100x85 mm	105 mm	95x95 mm
45°	65x60 mm	65 mm	65x65 mm

ABS 105

FULLY AUTONOMOUS CUTTING CYCLE WITHOUT OPERATOR | VOLLAUTONOMER SCHNEIDZYKLUS OHNE BEDIENER

ABS
Automatic Blade System



- Cut start up
- Start des Schnittes



- Autonomous cutting cycle
- automatischer Schnittzyklus



- Automatic switch off
- automatische Abschaltung



950 WATT



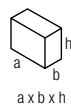
1335x13x0,65



8/12*



60/80



730x390x500



17

*Standard bimetal cobalt blade | Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband
□ 230 Volt - Hz 50 single-phase motor - Motor einphasig 230 Volt - Hz 50



ART.
ABS NG120

CODE | NR.
8.48.50.80

TECHNICAL FEATURES

- Push-click: 4 downfeed speeds with mechanical selector
- Automatic cut-off switch after finishing cutting operation
- Safety emergency button to stop cutting
- Energy saving 100% motor efficiency is granted by the exclusive ABS system
- Maximum cutting versatility on all metal materials 
- More than 10 % saving on blade consumption

STANDARD EQUIPMENT

- Adjustable bar stop-rod for mass-produced cuts (L=500mm)
- Tools for changing blade
- Filter-circuit for electromagnetic interference damping according to rules in force

TECHNISCHE MERKMALE

- Push-Click: 4 Vorschubgeschwindigkeiten mit mechanischem Wahlschalter
- Automatische Abschaltschaltung nach Beendigung des Schneidvorgangs
- Not-Aus-Taster zum Stoppen des Schneidens
- Energieeinsparung 100% Motorwirkungsgrad wird durch das exklusive ABS-System gewährleistet
- Maximale Schneidvielfalt bei allen Metallwerkstoffen
- Mehr als 10% Einsparung beim Klingenverbrauch

STANDARDAUSRÜSTUNG

- Einstellbarer Längenanschlag für Serienschritte (L= 500mm)
- Werkzeug zum Sägebandwechsel
- Filter gegen elektromagnetische Störungen



PATENTED

MAX 120 mm

FASTER | MAS VELOZ
60%

NG
NEW GENERATION

CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

			
0°	120x102 mm	120 mm	112x112 mm
45°	78x78 mm	80 mm	78x78 mm
60°	50x43 mm	50 mm	48x48 mm

**WITHOUT LUBRICATION
OHNE KÜHLMITTEL**

FULLY AUTONOMOUS CUTTING CYCLE WITHOUT OPERATOR | VOLLAUTONOMER SCHNEIDZYKLUS OHNE BEDIENER

ABS
Automatic Blade System



• Cut start up
Start des Schnittes



• Autonomous cutting cycle
• automatischer Schnittzyklus



• Automatic switch off
• automatische Abschaltung



1300 



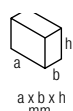
1440x13x0,65



14*



35 ÷ 80



900x400x520



19



*Standard bimetal cobalt blade | Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband
 230 Volt - Hz 50 single-phase motor - Motor einphasig 230 Volt - Hz 50



ART.
ABS NG160

CODE | NR.
8.48.60.80

PATENTED

TECHNICAL FEATURES

- Push-click: 4 downfeed speeds with mechanical selector
- Automatic cut-off switch after finishing cutting operation
- Safety emergency button to stop cutting
- Energy saving 100% motor efficiency is granted by the exclusive ABS system
- Maximum cutting versatility on all metal materials 
- More than 10 % saving on blade consumption 

STANDARD EQUIPMENT

- Adjustable bar stop-rod for mass-produced cuts (L= 500mm)
- Handles for easy handling
- Filter-circuit for electromagnetic interference damping according to rules in force.

TECHNISCHE MERKMALE

- Push-Click: 4 Vorschubgeschwindigkeiten mit mechanischem Wahlschalter
- Automatische Abschalt-schaltung nach Beendigung des Schneidvorgangs
- Not-Aus-Taster zum Stoppen des Schneidens
- Energieeinsparung 100% Motorwirkungsgrad wird durch das exklusive ABS-System gewährleistet
- Maximale Schneidvielfalt bei allen Metallwerkstoffen
- Mehr als 10% Einsparung beim Klingenverbrauch 

STANDARD AUSRÜSTUNG

- Einstellbarer Längenanschlag für Serienschritte (L= 500mm)
- Seitliche Griffe für leichten Transport
- Filterschaltung zur elektromagnetischen Störungs-dämpfung nach geltenden Regeln.



NG
NEW GENERATION

CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

			
0°	160x140 mm	150 mm	150x150 mm
45°	105x120 mm	100 mm	100x100 mm

For solid materials we suggest to reduce the maximum cutting diameter
Für Vollmaterialien empfehlen wir, den maximalen Schnittdurchmesser zu reduzieren

ABS NG 160

FULLY AUTONOMOUS CUTTING CYCLE WITHOUT OPERATOR | VOLLAUTONOMER SCHNEIDZYKLUS OHNE BEDIENER

ABS
Automatic Blade System



- Cut start up
- Starten des Schnittes



- Autonomous cutting cycle
- automatischer Schnittzyklus



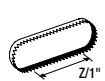
- Automatic switch off
- automatische Abschaltung



2000 



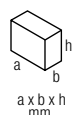
1735x13x0,9



14*



35 ÷ 80



1000x390x570



36



*Standard bimetal cobalt blade | Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband  230 Volt - Hz 50 single-phase motor - Motor einphasig 230 Volt - Hz 50



1750 XL

BANDSAW 1750 - INDUSTRIAL RANGE
BANDSÄGE 1750 - SERIE INDUSTRIE

ART.

1750 XL

CODE | NR.

8.48.60.90

TECHNICAL FEATURES

- Blade height 19 mm for a more heavy duty work
- Integrated lubricating system, easy to adjust for cutting pieces of different sizes
- Sliding rolls for supporting in- and out-going workpieces
- Integrated quick sliding vice
- Blade tensioning device with clutch to achieve the proper blade tension (PATENTED)
- Double sliding saw blade guide

STANDARD EQUIPMENT

- Column in assembly kit
- Removable Tank for lubricating oil
- Lubricating pump
- Bar stop-rod for mass-produced cuts
- Sliding rolls for supporting both in- and out-going workpieces

TECHNISCHE MERKMALE

- Bandhöhe 19 mm für schwerere Arbeiten
- Integriertes Schmiersystem, einfach einzustellen für Schneidstücke unterschiedlicher Größe
- Auflagerollen zur Unterstützung von ein- und ausgehenden Werkstücken
- Integrierter Schnellschiebeschraubstock
- Blattspannvorrichtung mit Kupplung zur Erzielung der richtigen Blattspannung (PATENTIERT)
- Doppelte Verstellung der Bandführungen (vordere und hintere)

STANDARD AUSRÜSTUNG

- Montierbares Stahluntergestell
- Abnehmbarer Kühlmitteltank
- Elektrische Kühlmittelpumpe
- Einstellbarer Längenanschlag für Serienschritte
- Auflagerollen auf Materialein- und Ausgabeseite

PATENTED

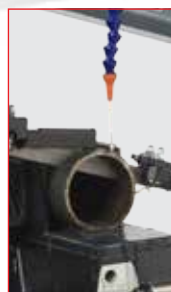
BLADE HEIGHT
19 mm!
BANDHÖHE
19 mm!

**CUT WITH LUBRICATION
SCHNITT MIT KÜHLMITTEL**



CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

0°	160x140 mm	155 mm	150x150 mm
45°	100x120 mm	110 mm	100x100 mm



- Blade height 19 mm for a more heavy duty work.
- 19 mm Sägebandhöhe für schwere Arbeiten



- Powerful motor (2000 watt) to cut any kind of material.
- Leistungsstarker Motor (2000 Watt) zur Zerspaltung aller Materialarten



2000



1735x19x0,9



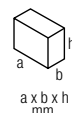
8/12*



35 - 80



LT min 8,5



780x1240x1080



75

*Standard bimetal cobalt blade | BiMetall Sägeband serienmäßig • 230 Volt - Hz 50 single-phase motor | Motor einphasig 230 Volt - Hz 50



ART.

ABS 1750 XL

CODE | NR.

8.48.60.91

TECHNICAL FEATURES

- Push-Click System with mechanical selector and automatic cut-off switches
- Integrated lubricating system, easy to adjust for cutting pieces of different sizes
- Sliding rolls for supporting in- and outgoing workpieces
- Safety emergency button to stop cutting
- Blade tensioning device with clutch to achieve the proper blade tension (PATENTED)
- Energy saving 100% motor efficiency is granted by the exclusive ABS System

STANDARD EQUIPMENT

- Column in assembly kit
- Removable Tank for lubricating oil
- Lubricating pump
- Bar stop-rod for mass-produced cuts
- Sliding rolls for supporting both in- and out-going workpieces

TECHNISCHE MERKMALE

- Push-click: 4 wählbare Vorschübe für den autom. Schnitt und Endabschaltung bei Schnitende
- Integriertes Schmieresystem, einfach einzustellen für Schneidstücke unterschiedlicher Größe
- Seitliche Auflagerollen zur Materialunterstützung auf Ein- und Ausgabeseite
- Not-Aus Sicherheitsschalter
- Sägeband-Spanneinheit mit Kupplung zur korrekten Spannungseinstellung (PATENTIERT)
- Das exklusive ABS-System sorgt für 100% Motorleistung

STANDARD AUSRÜSTUNG

- Montierbares Stahluntergestell
- Abnehmbarer Kühlmittelbehälter
- Elektrische Kühlmittelpumpe
- Einstellbarer Längenanschlag für Serienschritte
- Auflagerollen zur Unterstützung der Teile beim Ein- und Ausgeben



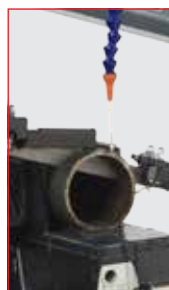
CUT WITH LUBRICATION
SCHNITT MIT KÜHLMITTEL

BLADE HEIGHT
19 mm!
BANDHÖHE
19 mm!



CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

0°	160x140 mm	155 mm	150x150 mm
45°	100x120 mm	110 mm	100x100 mm



- Blade height 19 mm for a more heavy duty work.
- 19 mm Sägebandhöhe für schwere Arbeiten



- Push-Click system: 4 downfeed speeds with mechanical selector
- Push-Click-System: 4 Vorschubgeschwindigkeiten mit mechanischem Selektor



2000



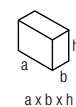
1735x19x0,9



8/12*



35 ÷ 80



780x1240x1080



75

*Standard bimetal cobalt blade | Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband
 230 Volt - Hz 50 single-phase motor - Motor einphasig 230 Volt - Hz 50



ART.	CODE NR.
2200 XL	8.48.70.22

TECHNICAL FEATURES

- Blade tensioning device with light indicator and safety micro-switch to check the proper blade tension
- Powerful 2000 W universal single-phase motor equipped with digital electronic speed regulator "Constant Speed" and amperometric limiting device
- Cast iron quick locking vice with quick sliding system
- Front sliding saw blade guide

STANDARD EQUIPMENT

- Integrated and protected lubricating system
- Filter-circuit electromagnetic interference damping according to rules in force
- Column included in assembly kit

TECHNISCHE MERKMALE

- Bandspannung mit LED zur Kontrolle der korrekten Bandspannung und Sicherheitsmikroschalter
- Leistungsstarker Universalmotor (2000 W) mit digitalem elektronischem Geschwindigkeitsregler „Constant Speed“ und amperometrischer Begrenzung
- Schraubstock aus Gusseisen mit Schnellverstellung
- Vordere verstellbare Sägebandführung

STANDARD AUSRÜSTUNG

- Integriertes und geschütztes Kühlmittelsystem
- Filter gegen elektromagnetische Störungen gem. gültigen Vorschriften
- Montierbares Stahluntergestell



SINGLE-PHASE
EINPHASIG

CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

0°	200x75 mm 190x135 mm	175 mm	175x175 mm
45°	150x110 mm	110 mm	110x110 mm
60°	100x70 mm	75 mm	75x75 mm



- Cut with lubrication system max 200 mm.
- Schnitt mit Kühlung max 200 mm.



- Cast iron quick locking vice with quick sliding system.
- Schraubstock aus Gusseisen mit Schnellverstellung.



2000



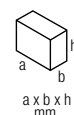
2140x19x0,9



6/10*



35 ÷ 80



780x1240x1080



140

*Standard bimetal cobalt blade | Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband
 230 Volt - Hz 50 single-phase motor - Motor einphasig 230 Volt - Hz 50



2200 DA XL

AUTOMATIC DOWN FEED | AUTOMATISCHER SCHNITT

BANDSAW 2200 - INDUSTRIAL RANGE
BANDSÄGE 2200 - SERIE INDUSTRIE

ART.

2200DA XL

CODE | NR.

8.48.70.24

TECHNICAL FEATURES

- Hydraulic control system of arm down feed speed
- End-cut stop by micro switch system
- Blade tensioning device with light indicator and safety micro-switch to check the proper blade tension
- Powerful 2000 W universal single-phase motor equipped with digital electronic speed regulator "Constant Speed" and amperometric limiting device

STANDARD EQUIPMENT

- Integrated and protected lubricating system
- Filter-circuit for electromagnetic interference damping according to rules in force
- Column included in assembly kit

TECHNISCHE MERKMALE

- Hydraulische System zur Kontrolle des Kopfabstiegs
- Endabschaltung bei Schnittende über Mikroschalter
- Bandspannung mit LED zur Kontrolle der korrekten Bandspannung und Sicherheitsmikroschalter
- Leistungsstarker Universalmotor (2000 W) mit digitalem elektronischem Geschwindigkeitsregler „Constant Speed“ und amperometrischer Begrenzung

STANDARD AUSRÜSTUNG

- Integriertes und geschütztes Kühlmittelsystem
- Filter gegen elektromagnetische Störungen gem. gültigen Vorschriften
- Montierbares Stahluntergestell



SINGLE-PHASE
EINPHASIG

CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

0°	200x75 mm 190x135 mm	175 mm	175x175 mm
45°	150x110 mm	110 mm	110x110 mm
60°	100x70 mm	75 mm	75x75 mm



- Control panel in ergonomic position for starting and adjusting the cutting operations.
- Bedienpanel in ergonomischer Position zum Einstellen und Starten der Schnitte



- Closed circuit hydraulic system for arm descent control
- Hydrauliksystem mit geschlossenem Regelkreis zur Steuerung des Schnittvorschubs



2000



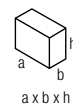
2140x19x0,9



6/10*



35 ÷ 80



780x1240x1080



143

*Standard bimetal cobalt blade | Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband - 230 Volt - Hz 50 single-phase motor - Motor einphasig 230 Volt - Hz 50



N251DA XL

AUTOMATIC DOWN FEED | AUTOMATISCHER SCHNITT

BANDSAW 2500 - INDUSTRIAL RANGE
BANDSÄGE 2500 - SERIE INDUSTRIE

ART.
N251DA XL

CODE | NR.
8.48.80.50

TECHNICAL FEATURES

- Powerful three phase 2 speeds induction motor, oil lubricated motor gearbox
- Arm, vice and swivel group in cast iron
- Steel sliding blade guide with bearings
- Vice with quick clamping device
- Frontal swivel release lever integrated in the base
- Lubrication pump with aluminium body
- Large knob for an easy blade tensioning
- Pressure gauge indicating blade tension level (600-1000 Kg/cm³)

STANDARD EQUIPMENT

- Column in assembly kit
- Tank for lubricating oil
- Lubricating pump
- Bar stop-rod for mass-produced cuts
- Brenches for adjustments, blade replacement and blade protection disassembly
- Blade cleaning brush
- Hydraulic cylinder with flow regulation

TECHNISCHE MERKMALE

- Leistungsstarker 2-Gang-Drehstrom-Induktionsmotor mit Getriebe
- Sägebogen, Schraubstock und Schwenklager aus Gusseisen
- Sägebandführungen mit Lagern
- Schraubstock mit Schnellspannung
- Frontal im Untergestell integrierte Klemmung für Winkelverstellung
- Elektrische Kühlmittelpumpe con cuerpo en aluminio
- Großes Handrad für leichte Sägebandspannung
- Manometer zur Kontrolle / Einstellung der korr. Sägebandspannung (600-1000 kg / cm³)

STANDARD AUSRÜSTUNG

- Montierbares Stahluntergestell
- Kühlmitteltank
- Elektrische Kühlmittelpumpe
- Einstellbarer Längenanschlag für Serienschritte
- Werkzeuge für Einstellungen und Bandwechsel
- Späneräumbürste
- Zylinder mit Durchfluss-Drosselventil



THREE-PHASE
DREIPHASIG

CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

0°	L 240 x H 160 mm L 250 x H 110 mm	225 mm	185x185 mm
45°	L 135 x H 185 mm L 145 x H 150 mm	150 mm	145x145 mm
60°	L 63 x H 107 L 69 x H 90	70 mm	70x70 mm



- Powerful three phase 2 speeds induction motor
- Leistungsstarker 3-ph. Induktionsmotor mit 2 Geschwindigkeiten



- Hydraulic cylinder with flow regulation
- Zylinder mit Durchfluss-Drosselventil



KILOWATT

0,75/1,1



2480x27x0,9



6/10*



45/90



WATT

100



a x b x h
mm

1385x580x890



Kg

200

*Standard bimetal cobalt blade | 400 Volt - Hz 50 three-phase motor | *Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband | Motor dreiphasig 400 Volt - Hz 50

TECHNICAL FEATURES

- Powerful three phase 2 speeds induction motor, oil lubricated motor gearbox
- Arm, vice and swivel group in cast iron
- Steel sliding blade guide with bearings
- Vice with quick clamping device
- Lubrication pump with aluminium body
- Large knob for an easy blade tensioning
- Pressure gauge indicating blade tension level (600-1000 Kg/cm²)

STANDARD EQUIPMENT

- Column in assembly kit
- Tank for lubricating oil
- Lubricating pump
- Bar stop-rod for mass-produced cuts
- Bench for adjustments, blade replacement and blade protection disassembly
- Blade cleaning brush
- Hydraulic cylinder with flow regulation

TECHNISCHE MERKMALE

- Leistungsstarker Induktionsmotor, 2 Geschwindigkeiten, Getriebe
- Sägebogen, Schraubstock und Schwenklager aus Gusseisen
- Sägebandführungen mit Lagern
- Schraubstock mit Schnellspannung
- Elektrische Kühlmittelpumpe con cuerpo en aluminio
- Großes Handrad für leichte Sägebandspannung
- Manometer zur Kontrolle / Einstellung der korrekten Sägebandspannung (600-1000 kg / cm²)

STANDARDAUSRÜSTUNG

- Montierbares Stahluntergestell
- Kühlmittelbehälter
- Elektrische Kühlmittelpumpe
- Einstellbarer Längenanschlag für Serienschritte
- Werkzeuge für Einstellungen und Bandwechsel
- Späneräumbürste
- Zylinder mit Durchfluss-Drosselventil



SLIDING VICE
0°/60° LEFT
0°/45° RIGHT

MORDAZA DESLIZANTE
0°/60° LEFT
0°/45° RIGHT



THREE-PHASE
DREIPHASIG

CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

0°	245xH148 - 253xH70	225 mm	180
45° left links	90xH180	140 mm	120
60° left links	85xH115	90 mm	90
45° right rechts	132xH180	148 mm	140



- Hydraulic cylinder with flow regulation
- Zylinder mit Durchfluss-Drosselventil



0,75/1,1



2480x27x0,9



6/10*



45/90



100



1385x580x890



235

*Standard bimetal cobalt blade | 400 Volt - Hz 50 three-phase motor | *Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband | Motor dreiphasig 400 Volt - Hz 50

N310_{DA} DG

AUTOMATIC DOWN FEED | AUTOMATISCHER SCHNITT

BANDSAW 2700 - INDUSTRIAL RANGE
BANDSÄGE 2700 - SERIE INDUSTRIE

ART.	CODE NR.
N310 DA DG	8.48.90.26

SLIDING VICE
0°/60° LEFT
0°/45° RIGHT

VERSTELLBARER SCHRAUBSTOCK
0°/60° LINKS
0°/45° RECHTS

N 310 DA DG



femi

TECHNICAL FEATURES

- Powerful two speed three-phase motor with oil lubricated gear box
- Arm, vice and swivel group made in cast iron
- Side sliding vice and cut up to 45° right and up to 60° left
- Arm downfeed system with hydraulic cylinder and adjustable flow
- Blade tensioning level pressure gauge
- Sliding blade guide with double ball bearings
- Electric/hydraulic front integrated panel
- Motor thermic protection and end-cut switch
- Blade cleaning brush

STANDARD EQUIPMENT

- Column in assembly kit
- Quick locking system vice
- End-cut automatic switch
- Alu frame lubrication pump
- Bar-stop rod for mass-produced cuts
- Workpiece roller support

TECHNISCHE MERKMALE

- Leistungsstarker Drehstrommotor mit Getriebe
- Sägebogen, Schraubstock und Schwenkgruppe aus Gusseisen
- Schnitte von bis zu 45° rechts und 60° links.
- Sägevorschub mit Hydraulikzylinder und einstellbarer Geschwindigkeit
- Manometer für die Bandspannung
- Sägebandführung mit Doppel-Kugellagern
- Ergonomisch angebrachtes Bedienpanel
- Endabschaltung bei Schnitrende und thermischer Überlastungsschutz
- Sägeband-Reinigungsbürste

STANDARD AUSRÜSTUNG

- Montierbares Stahluntergestell
- Schraubstock mit Schnellspannung
- Endschalter für Schnitrende
- Aluminium-Kühlmittelpumpe
- Längenanschlag für Serienschritte
- Materialrollenauflage



- Side sliding vice and cut up to 45° right and up to 60° left
- Schraubstockverstellung für Schnitte bis 45° rechts und 60° links



- Large knob for an easy blade tensioning and pressure gauge indicating blade tensioning level
- Großes Handrad für einfache Sägebandspannung und Kontrolle über Manometer



- Electric/hydraulic front integrated panel for a practical and easy use
- Bedienpanel für elektrische Schaltung und hydr. Vorschub

CUTTING CAPACITY | SCHNITTKAPAZITÄT

0°	320x200 mm	255 mm	195 mm
45° left/links	210x80 mm	205 mm	195 mm
60° left/links	120x135 mm	125 mm	125 mm
45° right/rechts	170x190 mm	205 mm	175 mm



1,0/1,5



2750x27x0.9



6/10*



35/70



110



1720x700x1540



344

*Standard bimetal cobalt blade | Serienmäßiges Bi-Metall Sägeband
400 Volt - Hz 50 three-phase motor | Motor trifásico 400 Volt - Hz 50

ROLLER STANDS | ROLLENBAHNEN

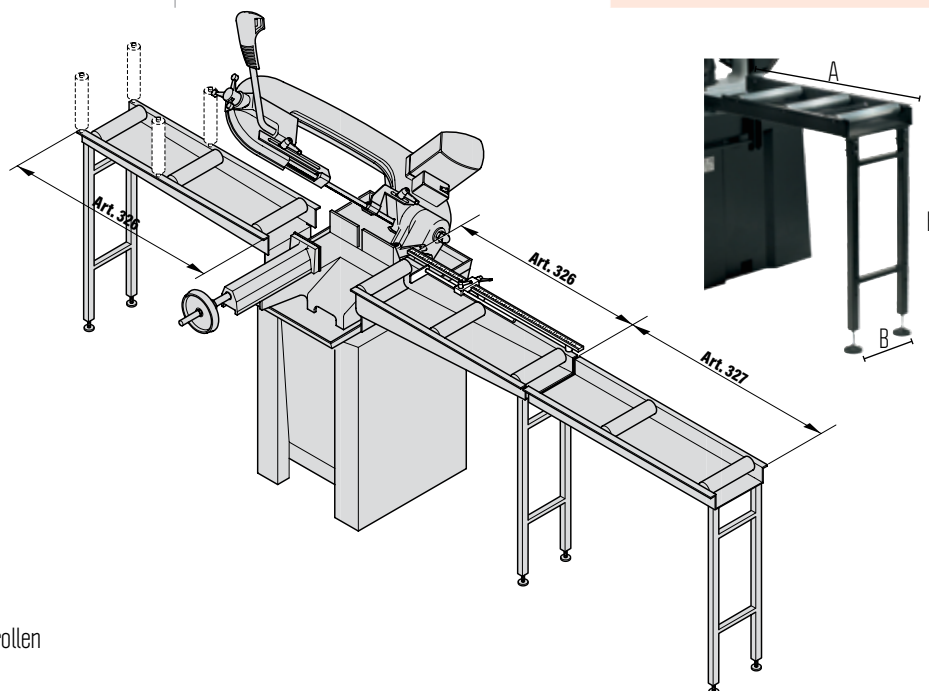
ART.	CODE NR.	SIZE AxBxH (mm) ABMESSUNGEN AxBxH (mm)	ROLLER CAPACITY TRAGFÄHIGKEIT	APPLICATION ANWENDUNG	FOR ART. FÜR ART.
326	7.13.37.03	1000x300x880÷970	200 Kg.	Bars loading/unloading Material Lade-/Entladeseite	N310DA DG - N257 DADG - N276DA XL N250DA XL - N251DA XL - N266DA XL - N266XL - N265XL - N216XL - 2200XL - 2200DA XL
327	7.13.37.04	1000x300x880÷970	200 Kg.	Supplemental module Zusätzliches Modul	

TECHNICAL FEATURES

- Steel rollers Ø 50 mm fitted with bearings
- Liquid collection tank made of sturdy steel sheet
- Pipe steel structure. Adjustable support feet
- Possibility to fit 8 vertical antifall rollers

TECHNISCHE MERKMALE

- Kugelgelagerte Stahlrollen Ø 50 mm
- Flüssigkeitsauffangbehälter aus stabilem Stahlblech
- Stahlrohrkonstruktion
- Verstellbare Stützfüße
- Möglichkeit zur Montage von 8 vertikalen Führungsrollen



VERTICAL ANTIFALL TEFLON ROLLER* | VERTIKALE FÜHRUNGSROLLEN*

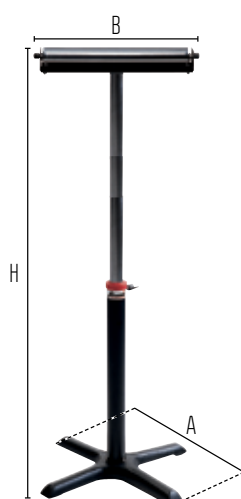
CODE NR.	SIZE mm ABMESSUNG mm
7.21.42.11	Ø 40x150

*On request - *auf Anfrage



MILLIMETRIC BAR STOP RODS* | MILLIMETRISCHER MESSANSCHLAG*

CODE NR.	FOR ART. FÜR ART.	LENGHT LÄNGE
7.13.05.76	326	1000 mm
7.13.05.77	327	1000 mm



SINGLE-ROLLER SUPPORT | ROLLENSTÄNDER

ART.	CODE NR.	SIZE AxBxH (mm) ABMESSUNG AxBxH (mm)	WEIGHT GEWICHT
301	7.13.36.02	520x400x680÷1140	6,5 Kg.

TECHNICAL FEATURES

- Zinc-plated steel roller Ø 57 mm
- Sturdy steel structure
- Base equipped with leveling feet
- Support height adjustment

TECHNISCHE MERKMALE

- Verzinkte Stahlrollen Ø 57 mm
- Robuste Stahlkonstruktion
- Basis mit Nivellierfüßen ausgestattet
- Höheneinstellung 680÷1140 mm

STANDY

UNIVERSAL TABLE UNIVERSAL UNTERSCHRANK

TECHNICAL FEATURES

- Sturdy stoved painted steel structure
- Pre-arranged to be fixed on the floor
- Maximum charge 150 Kg

TECHNISCHE MERKMALE

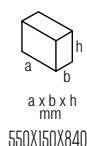
- Robuste Stahlkonstruktion
- Möglichkeit der Bodenverankerung
- Maximale Belastung: 150 Kg



ART.	CODE NR.
390	7.13.36.87

FOR ART. FÜR ART.

ABS105-ABSNG160-ABSNG120-780XL-782XL
783XL-784XL-NG160-NG120XL-785XL



a x b x h
mm
550X150X840



15

JOBBY

FOLDING TABLE KLAPPBARES UNTERGESTELL

TECHNICAL FEATURES

- Foldable for easy handling
- Sturdy steel section structure
- Height adjustable in three positions
- Maximum charge 50 Kg

TECHNISCHE MERKMALE

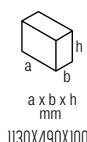
- Faltbar für einfache Handhabung
- Robuste Stahlprofilstruktur
- Höhenverstellbar in drei Positionen
- Maximale Tragkraft 50 kg



ART.	CODE NR.
300 PLUS	7.13.36.48

FOR ART. FÜR ART.

ABS105-ABS NG160-ABS NG120 780XL-782XL
783XL-784XL-NG120XL-785XL-NG160



a x b x h
mm
1130X490X100



11

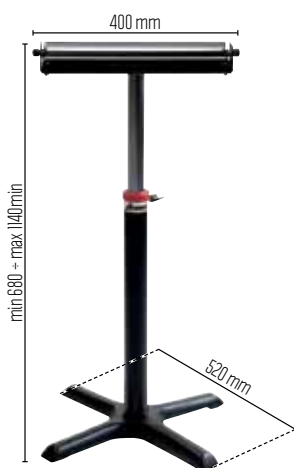
SINGLE-ROLLER SUPPORT ROLLENSTÄNDER

TECHNICAL FEATURES

- Zinc-plated steel roller Ø 57 mm
- Sturdy steel structure
- Base equipped with leveling feet
- Support height adjustment

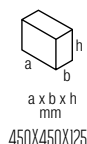
TECHNISCHE MERKMALE

- Verzinkte Stahlrolle Ø 57 mm
- Robuste Stahlkonstruktion
- Basis mit Nivellierfüßen ausgestattet
- Höhenverstellung



ART.	CODE NR.
301	7.13.36.02

450X450X125



6,5

MULTY

FOLDING TABLE FALTBARES GESTELL

TECHNICAL FEATURES

- Sturdy solid aluminium structure
- Universal couple of brackets for the bandsaw and mitresaw fixing
- Possibility to electrically connect three tools
- Integrated handle for an easy transport
- Side supports extensible, height and width adjustable
- Maximum charge: 120 Kg

TECHNISCHE MERKMALE

- Robuste solide Aluminiumstruktur
- Universelles Paar Halterungen für die Befestigung der Bandsäge und der Gehrungssäge
- Möglichkeit, drei Werkzeuge elektrisch zu verbinden
- Integrierter Griff für einfachen Transport
- Seitenstützen ausziehbar, höhen- und breitenverstellbar mit Auflagerollen und mit klappbarem Längenanschlag und mit Millimeterskalen auf den ausziehbaren Armen.
- Maximale Tragkraft: 120 kg



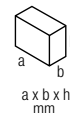
(cod. 7.13.06.58)

Universal brackets for fixing mitresaws and bandsaws. Additional kit on request. Universalklemmen zur Befestigung von Kappsäge und BANDSÄGE. Zusätzliches Kit auf Anfrage.

ART.	CODE NR.
390	7.13.36.47

FOR ART. FÜR ART.

780XL-782XL-783XL-784XL-NG160-NG120XL
782XL 48Volt-ABS 105-ABS NG160-ABS NG120



a x b x h
mm
1235X260X290



20

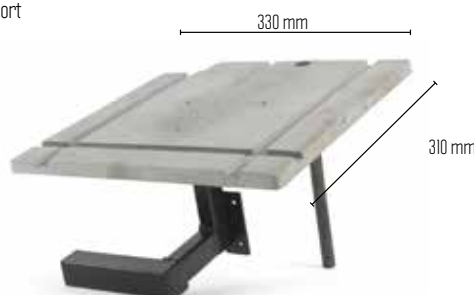
WORK TABLE KIT KIT ARBEITSTISCH

TECHNICAL FEATURES

- Aluminium work table with goniometer guides
- Equipped with anti-tips support
- Quick and easy assembly

TECHNISCHE MERKMALE

- Aluminium-Arbeitstisch mit Nuten für den optionalen Winkelanschlag
- Ausgestattet mit Anti-Kipp-Unterstützung Schnelle und einfache Montage



goniometer for work table WINKELANSCHLAG FÜR ARBEITSTISCH

Cutting angle adjustment 0°-60° right-left
Einstellbarer Winkel 0°-60° rechts-links



CODE NR.
5.13.07.52



PH 211-1/HB



Die PH 211-1, manuelle Bandsäge für Gehrungsschnitte von 0° bis +60° ist auch in einer Ausführung mit HB-Vorrichtung verfügbar und ermöglicht sowohl einen aufsichtslosen Betrieb, als auch manuelle Schnitte. Die HB-Vorrichtung ist nur in der dreiphasigen Version verfügbar.

HB-SCHNITTZYKLUS

- Nachdem das Schnittmaterial korrekt positioniert und der Schraubstock geschlossen wurde, startet der Schnitvorgang.

Die Schnittgeschwindigkeit wird durch das Eigengewicht des Sägearms und einen hydraulischen Kreislauf gesteuert.

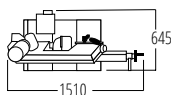
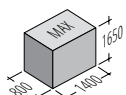
Wenn der Schnitt ausgeführt ist, wird der Sägearm von Hand bis zu der notwendigen Position für die Zuführung des Materials hochgedrückt und dann über ein manuelles Hydraulikventil blockiert.

EINIGE MERKMALE:

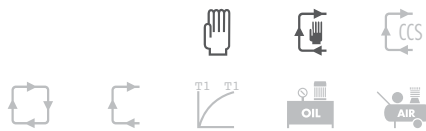
- Robuste Gusseisenstrukturen zur Sägebandspannung von 700 kg.
- Elektrisches Schaltpult mit voll identifizierbarer elektrischer Verkabelung, Stand-By, abschließbarem Hauptschalter mit Türverriegelung, Kurzschlusschutz, Motorschutzschalter mit thermomagnetischem Auslöser, Unterspannungsauslöser, Niederspannungsanlage 24 Volt).
- Schaltgriff IP55.
- Das Antriebsrad ist mit einem Spannsatz auf der Welle befestigt und gewährleistet eine kraftschlüssige Verbindung von Welle und Nabe sowie eine mögliche Axialeinstellung.
- Sägebandführungsköpfe mit 6 Präzisions-Hartmetallführungen (WIDIA) sorgen für eine verbesserte Stabilität.
- Anschläge auf 0° und +60° mit Arretierhebel für jede dazwischen liegende Winkelstellung.
- Kopfgelenk mit vorgeladenen Kegelagern.
- Schnellspannvorrichtung.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.
- Späneräumbürste.
- Bimetall-Sägebänder für Voll- und Profilmaterial.
- Gebrauchsanweisung und Explosionszeichnungen für Ersatzteile.



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 80 - 81 - 73 - 101 - R1 - R2 - R3



mm	kW	m/min	kW	m/min	mm	0°	180	180	200x150
2130x20x0,9	0,75	80	0,70/0,81	40/80	200	+45°	115	110	125x110
						+60°	70	70	70x70
									kg
									190



PH

261-1/HB



Die PH 261-1, manuelle Bandsäge für Gehrungsschnitte von 0° bis +60° ist auch in einer Ausführung mit HB-Vorrichtung verfügbar und ermöglicht sowohl einen aufsichtslosen Betrieb, als auch manuelle Schnitte.

HB-SCHNITTZYKLUS

- Nachdem das Schnittmaterial korrekt positioniert und der Schraubstock geschlossen wurde, startet der Schnitvorgang.

Die Schnittgeschwindigkeit wird durch das Eigengewicht des Sägearms und einen hydraulischen Kreislauf gesteuert.

Wenn der Schnitt ausgeführt ist, wird der Sägearm von Hand bis zu der notwendigen Position für die Zuführung des Materials hochgedrückt und dann über ein manuelles Hydraulikventil blockiert.

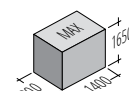
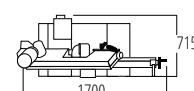
EINIGE MERKMALE:

- Robuste Gusseisenstrukturen zur Sägebandspannung von 900 kg.
- Elektrisches Schaltpult mit voll identifizierbarer elektrischer Verkabelung, Stand-By, abschließbarem Hauptschalter mit Türverriegelung, Kurzschlusschutz, Motorschutzschalter mit thermomagnetischem Auslöser, Unterspannungsauslöser, Niederspannungsanlage 24 Volt).
- Schaltgriff IP55.
- Das Antriebsrad ist mit einem Spannsatz auf der Welle befestigt und gewährleistet eine kraftschlüssige Verbindung von Welle und Nabe sowie eine mögliche Axialeinstellung.
- Sägebandführungsköpfe mit 6 Präzisions-Hartmetallführungen (WIDIA) sorgen für eine verbesserte Stabilität.
- Anschläge auf 0° und +60° mit Arretierhebel für jede dazwischen liegende Winkelstellung.
- Kopfgelenk mit vorgeladenen Kegellagern.
- Schnellspannvorrichtung.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.
- Späneräumbürste.
- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Gebrauchsanweisung und Explosionszeichnungen für Ersatzteile.

ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 82 - 83 - 71 - 73 - 102 - R1 - R2 - R3



								
				0°	225	200	240x160	
mm	kW	m/min	mm	+45°	160	140	155x115	kg
2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245	+60°	90	90	90x90	240



PH 261-1/HB



PH
262



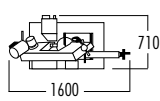
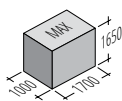
PH 262, manuelle Doppelgehrungsbandsäge für Schnitte von -45° bis $+60^\circ$. Die dreiphasige Maschine ist auch in einer Ausführung mit HB-Vorrichtung verfügbar und ermöglicht sowohl einen aufsichtslosen Betrieb, als auch manuelle Schnitte. (Schnitt Zyklus Siehe PH 262 HB)

EINIGE MERKMALE:

- Die robuste Gusseisenstruktur ermöglicht eine konstante und hohe Sägebandspannung von 900 kg.
- Der große Drehtisch sorgt für saubere Gehrungsschnitte bei aller Winkleinstellungen ohne den Tisch einzusägen.
- Schraubstock mit Schnellverstellung links und rechts so wie mit Schnellannäherung zum Werkstück.
- Elektrisches Schaltpult mit voll identifizierbarer elektrischer Verkabelung, Stand-By, abschließbarem Hauptschalter mit Türverriegelung, Kurzschlusschutz, Motorschutzschalter mit thermomagnetischem Auslöser, Unterspannungsauslöser, Niederspannungsanlage 24 Volt).
- Schaltgriff IP55.
- Das Antriebsrad ist mit einem Spannsatz auf der Welle befestigt und gewährleistet eine kraftschlüssige Verbindung von Welle und Nabe sowie eine mögliche Axialeinstellung.
- Sägebandführungsköpfe mit 6 Präzisions-Hartmetallführungen (WIDIA) sorgen für eine verbesserte Stabilität.
- Anschläge auf -45° , 0° und $+60^\circ$ mit Arretierhebel für jede dazwischen liegende Winkelstellung.
- Kopfgelenk mit vorgeladenen Kegelagern.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.
- Späneräumbürste.
- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Gebrauchsanweisung und Explosionszeichnungen für Ersatzteile.



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 84 - 85 - 71 - 73 - 102 - R1 - R2 - R3



								
				0°	225	200	240x160	
				$+45^\circ$	160	140	155x115	
				$+60^\circ$	90	90	90x90	kg
				-45°	145	125	150x100	265
mm	kW	m/min	mm					
2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245					



PH
262 HB



PH 262 HB ermöglicht sowohl einen aufsichtslosen Betrieb als auch manuelle Schnitte.

HB-SCHNITTZYKLUS:

- Nachdem das Schnittmaterial korrekt positioniert und der Schraubstock geschlossen wurde, startet der Schnitvorgang.

Die Schnittgeschwindigkeit wird durch das Eigengewicht des Sägearms und einen hydraulischen Kreislauf gesteuert.

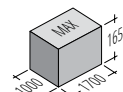
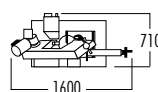
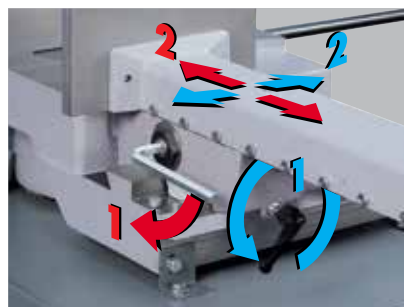
Wenn der Schnitt ausgeführt ist, wird der Sägearm von Hand bis zu der notwendigen Position für die Zuführung des Materials hochgedrückt und dann über ein manuelles Hydraulikventil blockiert.

MERKMALE: (Siehe PH 262)



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 84 - 85 - 71 - 73 - 102 - R1 - R2 - R3

NUR PH 262HB

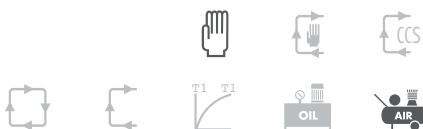


								
mm	kW	m/min	mm	0°	225	200	240x160	kg
2450x27x0,9	0,70/0,81	46/92	245	+45°	160	140	155x115	
				+60°	90	90	90x90	
				-45°	145	125	150x100	265



SHARK

281



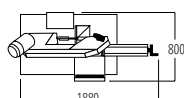
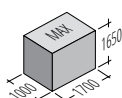
SHARK 281, manuelle Bandsägemaschine für Gehrungsschnitte von 0° bis +60°.
Bei den Versionen MA (mit pneumatischem Schraubstock) erfolgt das Öffnen und Schließen des Schraubstocks mit einem manuellen Ventil (oder mit Pedalsteuerung als Option erhältlich).

MERKMALE:

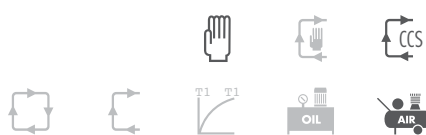
- Elektrische Schalttafel (voll identifizierbare elektrische Verkabelung, Stand-By, abschließbarer Hauptschalter mit Türverriegelung, Geschwindigkeitsschalter, Not- Aus-Vorrichtung, Motorschutzschalter mit thermomagnetischem Auslöser, Unterspannungsauslöser, Schutz gegen Phasenausfall, Niederspannungsanlage 24 Volt).
- Schaltgriff IP55.
- Schraubstock mit Schnellspannung.
- Hydraulischer Messwertgeber zur Anzeige der Sägebandspannung.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.
- Späneräumbürste.
- Doppelfeder zur Rückführung des Kopfes.
- Einstellbare Präzisionsanschlätze mit Millimeterskala und klappbarem Anschlag, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Materialauflagearm mit Rolle, zum Befestigen der Ladebühne.
- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.
- Die CCS-Vorrichtung kann als Nachrüstsatz für fertige Maschinen geliefert werden.



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 7 - 8 - 86 - 15 - 71 - 73 - 102 - R1 - R2 - R3



								
mm	kW	m/min	mm	0°	250	230	280x200	kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+45°	190	180	180x180	
				+60°	120	110	110x110	375



SHARK

281 CCS/MA

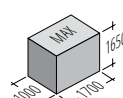
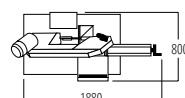


SHARK 281 CCS (Cut control System)
 Bandsägemaschine für Schnitte von 0° bis +60°.
 Funktionsweise: Nachdem man das Material vorgeschoben hat und den Schraubstock geschlossen hat, wird der Schnitvorgang in Gange gesetzt. Die Absenkung erfolgt durch das Eigengewicht, wird durch eine Feder ausgeglichen und durch einen hydraulischen Bremszylinder reguliert. Wenn der Schnitt ausgeführt ist, wird der Sägearm von Hand bis zu der notwendigen Position für die Zuführung des Materials hochgedrückt.
 In der MA Ausführung (pneumatischer Schraubstock), erfolgt die Funktion Schraubstock auf/zu über ein manuell betätigtes Ventil. (als Option mit Pedalsteuerung).
MERKMALE: (Siehe Shark 281)



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 8 - 86 - 15 - 71 - 73 - 102 - R1 - R2 - R3

NUR SHARK 281CCS



								
mm	kW	m/min	mm	0°	250	230	280x200	kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+45°	190	180	180x180	
				+60°	120	110	110x110	375

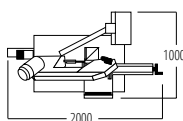
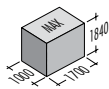


SHARK

281 SXI EVO



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 9 - 10 - 15 - 19 - 68 - 71 - 73 - 86 - 102 - R1 - R2 - R3



								
mm	kW	m/min	mm	0°	250	230	280x200	kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+45°	190	180	180x180	
				+60°	120	110	110x110	435



SHARK 281 SXI evo, elektrohydraulische, halbautomatische Sägemaschine für Gehrungsschnitte von 0° bis +60°.

- Jüngste Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entworfenen Steuerungen mit Mikroprozessoren dar.

Funktionsweise: Bei Zyklusbeginn erfolgt:

- Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.

- Serienmäßige Maschine mit ausschließlich halbautomatischem Betriebszyklus, welche auf Anfrage mit zusätzlichen Schnittzyklen geliefert werden kann (OPTIONAL): Manueller und Halbautomatisch-Dynamischer Betrieb (Der Halbautomatische Schnitt wird durch manuelles Annähern des Sägebogens aus jeder beliebigen Position über Betätigung des Handschalters gestartet).

- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägebandes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.

MERKMALE:

- Schwenkbares Bedienpult auf Vertikalpfosten.

- Bedienteil mit Niederspannung:

Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.

- Display zur Anzeige von: + Diagnostik + Alarme (Beschreibung der Alarmursachen) + Zustand der Ein- und Ausgänge. + Zählung der Schnitte + für den durchgeführten Schnitt gebrauchte Zeit + Stromaufnahme des Sägebandmotors + Sägebandspannung + Sägebandgeschwindigkeit + numerische Anzeige der Kopfposition.

- Steuerung komplett mit Sonderbetriebsmodi.

- Hydraulisches Steuergerät jüngster Generation, höchst leistungsfähig und mit geringem Energieverbrauch.

- Doppelte Drehzahl des Bandes (36/72 m/min) mit der Möglichkeit, die Sägemaschine mit elektronischem Inverter für die stufenlose Regulierung der Bandgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min zu bestellen.

- Hublauf des Sägebogens direkt vom Schalterpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.

- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Bildschirm mittels elektronischem Umrechner.

- Untergestell mit ausziehbarem Kühlmittelbehälter.

- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.

- Vorbereitung für die Einbau der Minimalmengenschmierung des Sägebands (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.

- Späneräumbürste.

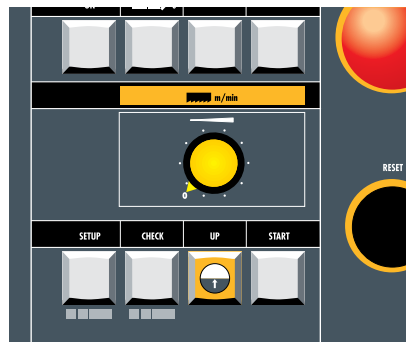
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.

- Einstellbare Präzisionsanschlüge mit Millimeterskala und klappbarem Anschlag, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.

- Materialauflagearm mit Rolle, zum Befestigen der Ladebühne.

- Bimetall-Sägebänder für Voll- und Profilmaterial.

- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



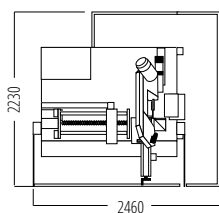


SHARK

281 NC 5.0



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 9 - 15 - 20 - 24 - 60 - 71 - 72 - 73 - 87 - 102 - 103 - R1 - R2 - R3



								
mm	kW	m/min	mm	0°	250	230	280x200	kg
2950x27x0,9	2,2	15÷100	285	+45°	190	180	180x180	
				+60°	120	110	110x110	1055



SHARK 281 NC 5.0, elektrohydraulischer Bandsägevollautomat mit zusätzlich halbautomatischer, halbautomatisch-dynamischer und manueller Funktion, für Schnitte von 0° bis +60°.

Numerisch gesteuerte Bandsägemaschinen mit der neuen, speziell von MEP für automatische Maschinen entwickelten, Windows „CE“ basierten Steuerung.

MERKMALE:

- Benutzer Interface mit 7" Touch-Screen-Display und zusätzlichen, mechanischen Tasten für die häufigsten Betriebsfunktionen garantiert zuverlässigen Betrieb, einfache und intuitive Bedienung und Kontrolle sämtlicher Schnittparameter in Echtzeit.
- Die Bedienkonsole auf einem schwenkbaren Arm ermöglicht eine bequeme und sichere Bedienung von jeder Position aus.

- Elektronischer Inverter für die ständige Regulierung der Banddrehzahl von 15 bis 100 m/min.
- Hydraulisches Steuergerät jüngster Generation, höchst leistungsfähig und mit geringem Energieverbrauch.
- Materialzuführung mit Schrittmotor und Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist, mit Hub 600 mm wiederholbar, um jede Länge zu sägen.
- Positionierung des Sägekopfes und Bewegung des Zuführers mittels Joystick.
- Automatische Erkennung des Schnittanfangs.
- Elektronische Bandspannkontrolle.
- Automatische Überwachung der Schnittbelastung durch ein direkt auf dem Zylinder montiertes Servoventil.
- Die Kühlmittelwanne (versehen mit 2 Elektropumpen für die Schmierung und Kühlung des Sägebandes) ist im Untergestell eingebaut.

- Die Späneschublade kann durch einen motorisierten Späneförderer ersetzt werden – siehe Sonderzubehör.
- Vorbereitung für den Einbau der Minimalmengenschmierung des Sägebands (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Späneräumbürste.
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.
- Bimetall-Sägebänder für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



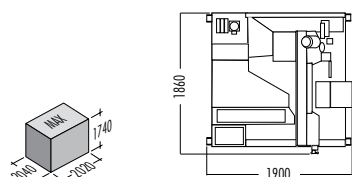


SHARK

331-1 NC 5.0 SPIDER



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 9 - 15 - 20 - 25 - 59 - 71 - 73 - 89 - 102 - 103 - R1 - R2 - R3



												
m/min	kW	mm	kW	l	kW	l	mm	Kg	+45°	240	230	240x160
15÷100	2.2	3650x27x0.9	0.75	33	0.18	100	335	1150	+60°	160	150	150x150



SHARK 331-1 NC 5.0 spider, Elektrohydraulischer Bandsägevollautomat mit zusätzlicher, halbautomatischer Funktion, für Schnitte von 0° bis +60°.

Kompakte Maschine mit der neuen, Windows „CE“ basierten MEP 50 – Steuerung und 7” Touch-Screen-Display für die Verwaltung sämtlicher Maschinenparameter.

WEITERE EIGENSCHAFTEN

- Benutzer Interface mit 7” Touch-Screen-Display und zusätzlichen, mechanischen Tasten für die häufigen Betriebsfunktionen, garantiert zuverlässigen Betrieb, einfache und intuitive Bedienung und Kontrolle sämtlicher Schnittparameter in Echtzeit.
- Zentralisierte Schaltkonsole für einfache und komfortable Bedienung und Kontrolle der Maschinenfunktionen.
- Anzeige und Eintragung der Alarm- und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.
- Stufenlose Regulierung der Schnittgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min über Frequenzumrichter (Inverter).
- Hydraulikaggregat jüngster Generation, höchst leistungsfähig mit geringem Energieverbrauch.

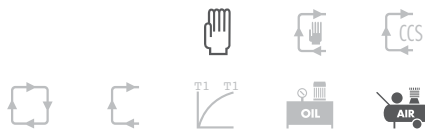
- Materialvorschub mit Schrittmotor über Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist; Einzelhub 600 mm wiederholbar, um jede Länge zu sägen.
- Zuführer mit Schutzhaube und Sicherheitsendschalter mit sofortiger Abschaltung beim Öffnen der Haube während des Schnittvorgangs.
- Positionierung des Sägekopfes und Bewegung des Zuführers mittels Joystick.
- Automatische Erkennung des Schnittpunkts.
- Elektronische Bandspannkontrolle.
- Automatische Überwachung der Schnittbelastung durch ein direkt auf dem Zylinder montiertes Servoventil.
- Rotationskontrolle des Bandes mit Sofortstopp im Falle eines blockierten Werkzeuges.
- Einstellbare Niederhalterollen für den Zuschnitt von mehreren Stangen nebeneinander auf einer Reihe.
- Einstellbare Materialführung für kurze Abschnitte.
- Herausnehmbare Kühlmittelwanne (versehen mit 2 Elektropumpen für die Schmierung und Kühlung des Sägebandes) ist im Untergestell eingebaut - Die Späneschublade kann durch einen

- motorbetriebenen Späneförderer mit Förderschnecke ersetzt werden – siehe Sonderzubehör.
- Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN
- Minimalmengenschmiersystems nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Zusätzliche Pedalsteuerung mit Notaus Vorrichtung. (OPTION)
- Späneräumbürste zur Reinigung des Sägebandes.
- Signalleuchte und Alarmton im Falle eines Maschinennotstandes oder Programmende.
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.
- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.





SHARK 282



SHARK 282, manuelle Bandsägemaschine für Gehrungsschnitte von -45° bis $+60^\circ$.

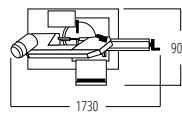
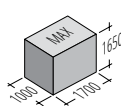
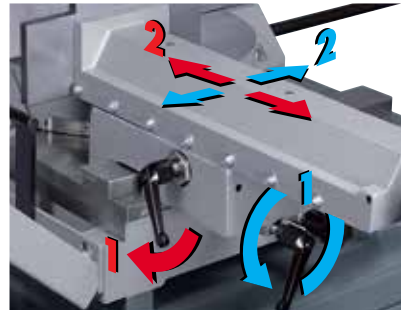
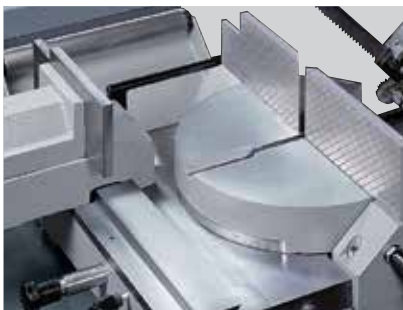
Bei den Versionen MA (mit pneumatischem Schraubstock) erfolgt das Öffnen und Schließen des Schraubstocks mit einem manuellen Ventil (oder mit Pedalsteuerung als Option erhältlich).

MERKMALE:

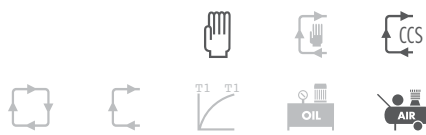
- Hydraulische Einheit für die Sägebandspannung und Überwachung mit Anzeige auf Manometer.
- Späneräumbürste für die Reinigung des Sägebandes.
- Doppelfeder zur Rückführung des Kopfes.
- Schraubstock nach links und rechts leicht verschiebbar mit Schnellverstellung.
- 265 mm großer Drehtisch auf Rollenlager mit vorgespanntem Drucklager.
- Genaue Anschläge mit Einstellung für Gehrungsschnitte bei -45° , 0° , $+45^\circ$ und $+60^\circ$.
- Untergestell mit entnehmbarer Kühlmittelwanne.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.
- Einstellbarer Längenschnitz mit Millimeterskala, hochklappbar, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Anbauadapter für Zufuhrrollenbahn inkl. 1 Auflagerolle.
- Bi-Metall Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.
- Das CUT-CONTROL-SYSTEM kann auch als optionaler Nachrüstsatz geliefert werden.



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 7 - 8 - 15 - 71 - 73 - 88 - 102 - R1 - R2 - R3



								
mm	kW	m/min	mm	0°	250	220	280x220	kg
2950x270x9	1,5/1,8	36/72	285	$+45^\circ$	230	200	220x200	
				$+60^\circ$	120	80	140x80	
				-45°	200	170	200x140	440



SHARK

282 CCS/MA



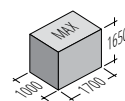
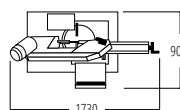
SHARK 282 CCS (Cut control System)
Bandsägemaschine für Schnitte von -45° bis $+60^\circ$.

Funktionsweise: Nachdem man das Material vorgeschoben hat und den Schraubstock geschlossen hat, wird der Schnittvorgang in Gang gesetzt. Die Absenkung erfolgt durch das Eigengewicht, wird durch eine Feder ausgeglichen und durch einen hydraulischen Bremszylinder reguliert. Wenn der Schnitt ausgeführt ist, wird der Sägearm von Hand bis zu der notwendigen Position für die Zuführung des Materials hochgedrückt.

In der MA Ausführung (pneumatischer Schraubstock), erfolgt die Funktion Schraubstock auf/zurück über ein manuell betätigtes Ventil. (als Option mit Pedalsteuerung).

MERKMALE: (Siehe Shark 282)

ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 8 - 15 - 71 - 73 - 88 - 102 - R1 - R2 - R3



								
				0°	250	220	280x220	
mm	kW	m/min	mm	+45°	230	200	220x200	kg
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285	+60°	120	80	140x80	
				-45°	200	170	200x140	440

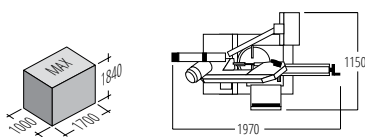


SHARK

282 SXI EVO



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 9 - 10 - 15 - 19 - 71 - 73 - 88 - 102 - R1 - R2 - R3



								
				0°	250	220	280x220	
				+ 45°	230	200	220x200	
				+ 60°	120	80	140x80	kg
mm	kW	m/min	mm	- 45°	200	170	200x140	485
2950x27x0,9	1,5/1,8	36/72	285					



SHARK 282 SXI evo, elektrohydraulische Sägemaschine, halbautomatische Bandsäge mit zusätzlich manueller und halbautomatisch-dynamischer Funktion für Gehrungsschnitte von -45° bis $+60^\circ$.

- Jüngste Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entworfenen Steuerungen mit Mikroprozessoren.

- Halbautomatische Funktion: Bei Zyklusbeginn erfolgt: - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt-Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.

- Halbautomatisch-Dynamischer Betrieb (Der Halbautomatische Schnitt wird durch manuelles Annähern des Sägebogens aus jeder beliebigen Position über Betätigung des Handschalters gestartet).

- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägebandes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.

MERKMALE:

- Schwenkbares Bedienpult auf Vertikalpfosten.

- Bedienteil mit Niederspannung:

Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.

- Display zur Anzeige im Klartext von: + Diagnostik + Alarme (Beschreibung der Störungen) + Zustand der Ein- und Ausgänge + Anzahl der Schnitte + Schnittzeit + Stromaufnahme des Sägebandmotors + Sägebandspannung + Sägebandgeschwindigkeit + Sägebügelposition.

- Schaltgriff IP55 mit 24 V Niederspannungsanlage.

- Steuerung komplett mit Sonderbetriebsmodi.

- Hydraulikaggregat jüngster Generation, höchst leistungsfähig mit geringem Energieverbrauch.

- 265 mm großer Drehtisch auf Rollenlager mit vorgespanntem Drucklager.

- Doppelte Bandgeschwindigkeit (36/72 m/min). Die Maschine ist VORBEREITET für den Einbau eines elektronischen Inverters für die stufenlose Regulierung der Bandgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min.

- Hublauf des Sägebogens direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das

Schnittmaterial.

- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Display mittels elektronischem Umrechner.

- Untergestell mit entnehmbarer Kühlmittelwanne.

- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.

- Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN Minimalmengenschmiersystems nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.

- Späneräumbürste zur Reinigung des Sägebandes.

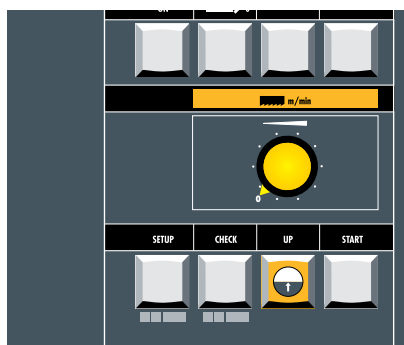
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.

- Einstellbarer Längenanschlag mit Millimeterskala, hochklappbar, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.

- Anbaudapter für Zufuhrrollenbahn inkl. 1 Auflagerolle.

- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.

- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



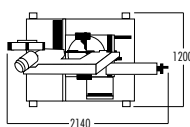
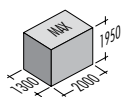


SHARK

332-1 CCS



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 10 - 15 - 16 - 71 - 73 - 88 - 102 - R1 - R2 - R3



								
mm	kW	m/min	mm	0°	300	260	330x250	kg
3650x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335	+45°	260	250	260x200	
				+60°	180	170	170x170	
				-45°	240	210	240x160	640



SHARK 332-1 CCS, Bandsägemaschine für Schnitte von -45° bis $+60^\circ$, in manueller oder CCS (Cut Control System)-Ausführung für automatischen Schnitt.

- Funktionsweise in CCS-Ausführung:

Nachdem das Material vorgeschoben und die Schraubstöcke geschlossen wurden, wird der Schnittvorgang in Gang gesetzt. Die Absenkung des Sägearms erfolgt durch das Eigengewicht, wird durch einen hydraulischen Bremszylinder reguliert; wenn der Schnitt ausgeführt ist, wird der Sägearm von Hand bis zu der notwendigen Position für die Zuführung des Materials hochgedrückt.

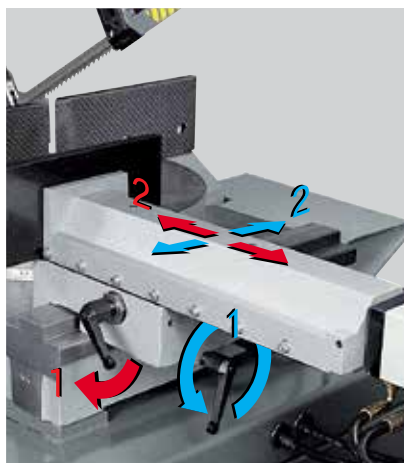
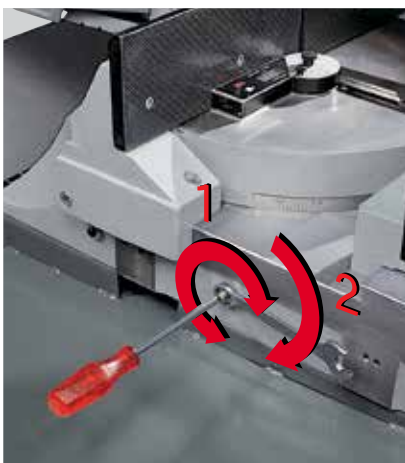
MERKMALE:

- Elektrische Anlage (gekennzeichnete Kabelverbindung, Stand-By, Sicherheitshauptschalter vorgesehen mit Vorhängeschloss, Motorschalter, Not-Aus-Vorrichtung, Thermomagnetschutz, Unterspannungsauslöser, Phasenausfallschutz, Niederspannungsanlage 24 Volt).
- 420 mm großer Drehtisch auf Rollenlager mit vorgespanntem Drucklager und auswechselbaren Materialauflagen aus Stahl.
- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Display mittels elektronischem Umrechner.
- Manueller Schraubstock mit Schnellverstellung.
- Untergestell mit Kühlmittelwanne und Späneschublade.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebades.
- Späneräumbürste zur Reinigung des Sägebades.
- Einstellbarer Längenanschlag mit Millimeterskala, hochklappbar, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.

- Die Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.

- Bi-Metall Sägeband für Voll- und Profilmaterial.

- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



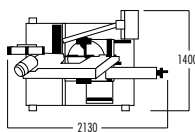
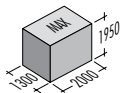


SHARK

332-1 SXI EVO



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 9 - 10 - 15 - 17 - 19 - 71 - 88 - 102 - R1 - R2 - R3



								
				0°	300	260	330x250	
				+45°	260	250	260x200	
				+60°	180	170	170x170	
				-45°	240	210	240x160	
mm	kW	m/min	mm					kg
3650x27x0,9	1,5/1,8	40/80	335					675



SHARK 332-1 SXI evo, elektrohydraulische, halbautomatische Bandsäge mit zusätzlich manueller und halbautomatisch-dynamischer Funktion, für Schnitte von -45° bis $+60^\circ$.

- Jüngste Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entworfenen Steuerungen mit Mikroprozessoren.

- Halbautomatische Funktion: Bei Zyklusbeginn erfolgt: - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.

- Halbautomatisch-Dynamischer Betrieb (Der Halbautomatische Schnitt wird durch manuelles Annähern des Sägebogens aus jeder beliebigen Position über Betätigung des Handschalters gestartet).

- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägebandes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.

MERKMALE:

- Schwenkbare Bedienpult auf Vertikalpfosten.

- Bedienteil mit Niederspannung:

Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.

- Display zur Anzeige im Klartext von: + Diagnostik + Alarme (Beschreibung der Störungen) + Zustand der Ein- und Ausgänge + Anzahl der Schnitte + Schnittzeit + Stromaufnahme des Sägebandmotors + Sägebandspannung + Sägebandgeschwindigkeit + Sägebügelposition.

- Schaltgriff IP55 mit 24 V

Niederspannungsanlage.

- Steuerung komplett mit Sonderbetriebsmodi.

- Hydraulikaggregat jüngster Generation, höchst leistungsfähig mit geringem Energieverbrauch.

- 420 mm großer Drehtisch auf Rollenlager mit vorgespanntem Drucklager und auswechselbare Einlagen aus Stahl.

- Doppelte Bandgeschwindigkeit (40/80 m/min).

Die Maschine ist VORBEREITET für den Einbau eines elektronischen Inverters für die stufenlose Regulierung der Bandgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min.

- Hublauf des Sägebogens direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.

- Spanneinrichtung seitlich nach links und rechts verschiebbar, mit Schnellspannschraubstock und Automatikbetrieb auch in der manuellen Ausführung.

- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Display mittels elektronischem Umrechner.

- Untergestell mit Kühlmittelwanne und Späneschubblende.

- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.

- Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN Minimalmengenschmiersystems nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.

- Späneräumbürste zur Reinigung des Sägebandes.

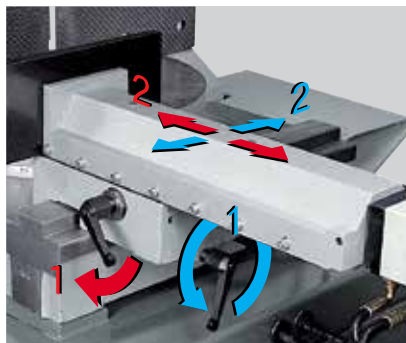
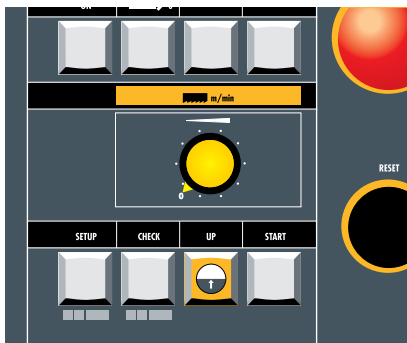
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.

- Einstellbarer Längenanschlag mit Millimeterskala, hochklappbar, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.

- Anbauadapter für Zufuhrrollenbahn inkl. 1 Auflagerolle.

- Bi-Metall Sägeband für Voll- und Profilmaterial.

- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



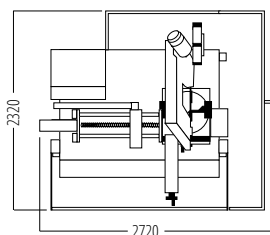
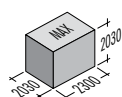


SHARK

332-1 NC 5.0



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 9 - 15 - 18 - 20 - 21 - 26 - 34 - 35 - 60 - 71 - 72 - 73 - 90 - 102 - 103 - R1 - R2 - R3



												
				0°					300	260	330x250	
				+ 45°	↓	↓	↓	↓	260	250	260x200	
				+ 60°	↓	↓	↓	↓	180	170	170x170	kg
				- 45°					240	210	240x160	1190



SHARK 332-1 NC 5.0, elektrohydraulischer Bandsägevollautomat mit zusätzlich halbautomatischem, halbautomatisch-dynamischem und manuellem Betrieb.

- Automatischer Zyklus (Schnitte von 0° bis +60°).
- Halbautomatisch, halbautomatisch-dynamischer und manueller Zyklus (Schnitte von -45° bis +60°).

- Manueller oder halbautomatisch dynamischer Zyklus, um Schnitte außerhalb der Serienproduktion direkt ohne Programmierung durchzuführen.

- Numerisch gesteuerte Bandsägemaschinen mit der neuen, speziell von MEP für Automatische entwickelten Windows "CE" basierten Steuerung.

MERKMALE:

- Benutzer Interface mit Touch Screen Display von 7" und mechanische Tasten für die Betriebsfunktionen der Sägemaschine, garantiert zuverlässigen Betrieb, einfach und intuitiv, und eine Kontrolle in Echtzeit aller Schnittparameter.

- Schutzhäusung für die Sicherheit des Arbeiters.

- Die Bedienkonsole auf einem schwenkbarem Arm ermöglicht eine bequeme und sichere Bedienung von jeder Position aus.

- Anzeige und Eintragung der Alarm- und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.

- Stufenlose Regulierung der Schnittgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min über Frequenzumrichter (Inverter).

- Kräftiges Getriebe der Baugröße 75.

- Einstellbare Präzisions-Hartmetall Bandführungen.

- Anti-Vibrationsrollen an der vorderen Bandführungen sorgen für maximale Haltbarkeit der Werkzeuge und Geräuschreduzierung.

- Hydraulikaggregat jüngster Generation, höchst leistungsfähig mit geringem Energieverbrauch.

- 420 mm großer Drehtisch auf Rollenlager mit

vorgespanntem Drucklager und auswechselbare Einlagen aus Stahl.

- Materialvorschub mit Schrittmotor über Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist; Einzelhub 600 mm wiederholbar, um jede Länge zu sägen.

- Positionierung des Sägekopfes und Bewegung des Zuführers mittels Joystick.

- Automatische Erfassung des Schnittanfangsposition.

- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Display mittels elektronischem Umrechner.

- Automatische Überwachung der Schnittbelastung durch ein direkt auf dem Zylinder montiertes Servoventil.

- Die Kühlmittelwanne (versehen mit 2 Elektropumpen für die Schmierung und Kühlung des Sägebandes) ist im Untergestell eingebaut.

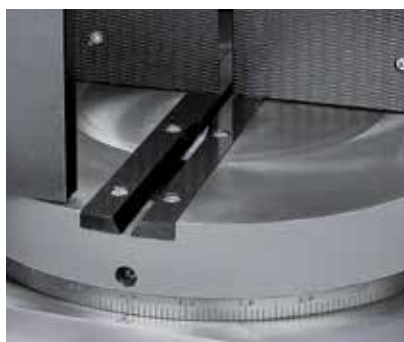
- Die Späneschublade kann durch einen motorbetriebenen Späneförderer ersetzt werden – siehe Sonderzubehör.

- Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN Minimalmengenschmiersystems nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.

- Späneräumbürste.

- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.

- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



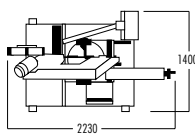
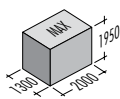


SHARK

382-1 SXI EVO



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 9 - 10 - 15 - 17 - 19 - 71 - 73 - 91 - 104 - R2 - R3



								
mm	kW	m/min	mm	0°	300	250	380x250	
3770x27x0,9	1,5/1,8	40/80	385	+ 45°	260	250	300x200	
				+ 60°	180	170	200x170	kg
				- 45°	240	210	280x160	695



SHARK 382-1 SXI evo, elektrohydraulische, halbautomatische Bandsäge mit zusätzlich manueller und halbautomatisch-dynamischer Funktion, für Schnitte von -45° bis $+60^\circ$.

- Jüngste Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entworfenen Steuerungen mit Mikroprozessoren.

- Halbautomatische Funktion: Bei Zyklusbeginn erfolgt: - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.

- Halbautomatisch-Dynamischer Betrieb (Der Halbautomatische Schnitt wird durch manuelles Annähern des Sägebogens aus jeder beliebigen Position über Betätigung des Handschalters gestartet).

- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägebandes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.

MERKMALE:

- Schwenkbares Bedienpult auf Vertikalpfosten.

- Bedienteil mit Niederspannung:

Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.

- Display zur Anzeige im Klartext von: + Diagnostik + Alarme (Beschreibung der Störungen) + Zustand der Ein- und Ausgänge + Anzahl der Schnitte + Schnittzeit + Stromaufnahme des Sägebandmotors + Sägebandspannung + Sägebandgeschwindigkeit + Sägebogenposition.

- Schaltgriff IP55 mit 24 V Niederspannungsanlage.

- Steuerung komplett mit Sonderbetriebsmodi.

- Hydraulikaggregat jüngster Generation, höchst leistungsfähig mit geringem Energieverbrauch.

- 420 mm großer Drehtisch auf Rollenlager mit vorgespanntem Drucklager und auswechselbaren Einlagen aus Stahl.

- Doppelte Bandgeschwindigkeit (40/80 m/min).

Die Maschine ist VORBEREITET für den Einbau eines elektronischen Inverters für die stufenlose Regulierung der Bandgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min.

- Hublauf des Sägebogens direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.

- Spanneinrichtung seitlich nach links und rechts verschiebbar, mit Schnellspannschraubstock und Automatikbetrieb auch in der manuellen Ausführung.

- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Display mittels elektronischem Umrechner.

- Untergestell, das entworfen wurde, um das Kühlmittel, auch bei maximalen Winkelschnitten, komplett aufzufangen.

- Die Kühlmittelwanne (versehen mit Elektropumpe für die Schmierung und Kühlung des Sägebandes) und die Späneschubblende (kann durch einen motorbetriebenen Späneförderer ersetzt werden - siehe Sonderzubehör) sind im Untergestell eingebaut.

- Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN Minimalmengenschmiersystems nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.

- Späneräumbürste zur Reinigung des Sägebandes.

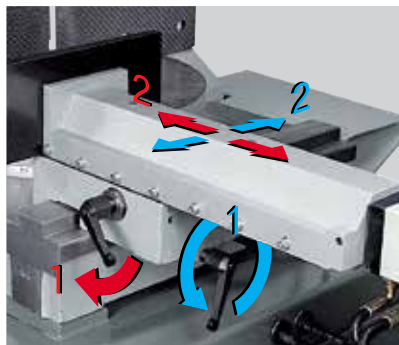
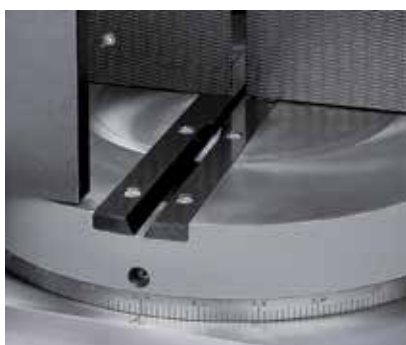
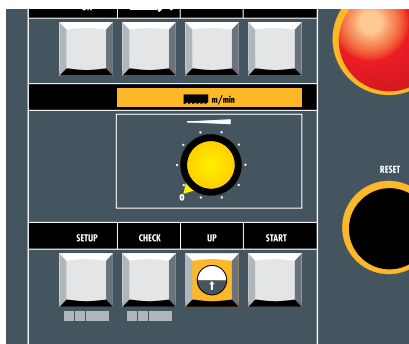
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.

- Einstellbarer Längenanschlag mit Millimeterskala, hochklappbar, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.

- Anbauadapter für Zufuhrrollenbahn inkl. 1 Auflagerolle.

- Bi-Metall Sägeband für Voll- und Profilmaterial.

- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.





SHARK

332 RC KONNECT



ZUBEHÖRE - N° 1 - 3 - 4 - 14 - 60 - 71 - 72 - 73 - 90 - 102 - 103 - R1 - R2 - R3

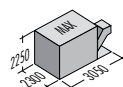
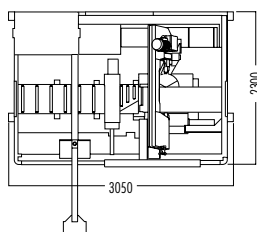
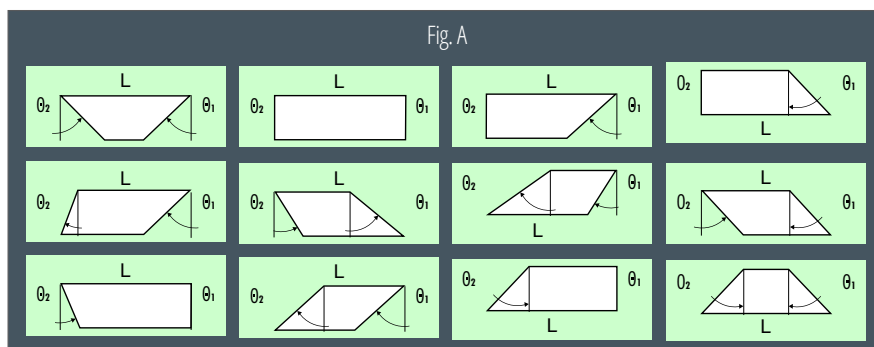


Fig. A



		 inverter								 OIL				
m/min	kW	kW	mm		mm	mm	mm	mm	kg	kW	l	kW	l	mm
15÷100	2.2	3.0	3770x27x0.9	0°	310	300	330x300	230x310	2800	1,1	70,0	2x0,15	140	330
				+45°	250	230	250x130	220x300						
				+60°	160	155	160x80	140x290						
				-45°	200	180	200x160	130x280						
				-60°	130	110	140x80	40x250						



Die SHARK 332 RC KONNECT Bandsäge, vollautomatisch und mit programmierbarem doppeltem Schnittwinkel, maximiert Sicherheit und Leistung für zuverlässige Leistung und intelligente Produktion, die immer effizient ist.

- Automatische hydraulische Gehrungsbandsägemaschine mit doppeltem Schnittwinkel zwischen -60° und $+60^\circ$, mit automatischem und halbautomatischem Zyklusbetrieb zum Schneiden von Stahlrohren, Profilen und Trägern.
- „Bedienerfreier“ Betrieb: Mit der Selbstpositionierung des Sägekopfes und der Schraubstöcke (automatische Erkennung der Materialdimension und des Materialanfangs), der automatischen Verwaltung der Abfallstücke und des Schnittes ist der Maschinenbetrieb vollautomatisch, wodurch die Programmier- und Eingriffszeiten des Bedieners minimiert werden.
- Programmierbare automatische Drehung des Sägekopfes zwischen -60° und $+60^\circ$ für symmetrische und asymmetrische Schnitte (Fig.A) mit bürstenlosem Motor, die eine präzise Steuerung von Geschwindigkeit, Drehmoment und Position ermöglicht.
- Schnelle Programmierung mit Auswahl der unterschiedlichsten Profile aus einem Materialverzeichnis, Kalkulation der notwendigen Schnittgröße und Überprüfung der Schnittmöglichkeit.
- Schnittkraftregelung mittels eines elektrischen Zylinders, der von einem bürstenlosen Motor angetrieben wird; Die Kombination des Servomotors mit der Kugelumlaufspindel garantiert eine präzise Steuerung der Schnittdynamik mit einer sofortigen Rückkopplungsreaktion auf alle beim Zerspanen auftretenden Spannungsschwankungen.
- Doppelschraubstock für optimales Stangenmanagement: Der bewegliche Schraubstock positioniert sich automatisch entsprechend den programmierten Schnittwinkeln und verkürzt so die Rüstzeiten der Maschine. Der feste Schraubstock trägt zu einer besseren Klemmung beim Schneiden bei und stellt sicher, dass die Position

- des zugeführten Materials nicht verloren geht, wenn der Zuführer nicht in der Position ist.
- Schraubstock-Spanndruckregulierung zur Anpassung an das Material.
- Drehtisch auf einem vorgespannten Schwenklager montiert, um eine hohe Anzahl automatischer Drehungen des Sägekopfes zu gewährleisten.
- Modulares Zuführsystem mit 1500 mm Hub (wiederholbar zum Schneiden in beliebiger Länge); Die starre Stahlportalstruktur und der bürstenlose Motor mit Getriebe durch Ritzel und Schrägverzahnung garantieren eine genaue und präzise Positionierung.
- Es ist möglich, den Hub der Zuführung auf 3000 mm oder 4500 mm zu verlängern. (OPTIONAL).
- Elektronischer Wandler zum Spannen des Sägebandes, der eine höhere Schnittgenauigkeit garantiert und eine längere Lebensdauer der Werkzeuge fördert.
- Maschinenleuchten zu vollständigen Ausleuchtung des Innenraums und Laser für die genaue Positionierung der Sägeschnitte (Laser dient auch zu automatischen Erkennung der Materialhöhe).
- Elektronischer Wechselrichter zur kontinuierlichen Einstellung der Bandgeschwindigkeit von 15 bis 100 m / min.
- Hydrauliksteuergerät der neuesten Generation mit hohem Wirkungsgrad und geringem Energieverbrauch.
- Gusseisenstruktur des Sägekopfes für maximale Schnittstabilität und längere Lebensdauer der Werkzeuge.
- Minimalmengenschmierung (Mikrodosierung) ist serienmäßig, zusätzlich zur Kühlmittel Einrichtung vorhanden.
- Spänebürstenvorrichtung für eine konstante Reinigung des Sägebandes für eine längere Lebensdauer.
- Vollständig geschlossene Sägemaschine, die maximale Sicherheit für den Bediener gewährleistet und gleichzeitig eine hervorragende Sicht und Zugänglichkeit zu allen Arbeitsbereichen gewährleistet.
- Panel-PC-Steuerung, die an einem Gelenkarm

installiert ist und leicht bewegt werden kann, um sicherzustellen, dass alle Befehle in jeder Betriebsposition gesteuert werden.

Panel-PC-Steuerung, Quad-Core 2,0 GHz, 8 GB RAM, WINDOWS 10- und 17-Zoll-Touchscreen-Display mit benutzerfreundlicher grafischer Oberfläche, die den Bediener bei der Vorbereitung, Optimierung und Bearbeitung von Bearbeitungsaufträgen unterstützt.

- Remote-Service minimiert Ausfallzeiten und Servicekosten.

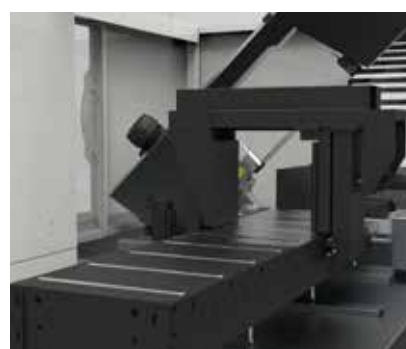
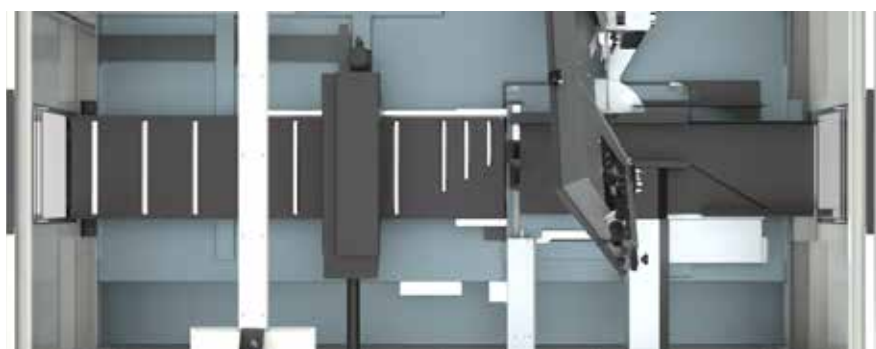
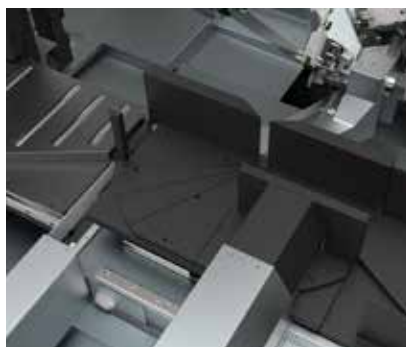
- IOT - INDUSTRY 4.0 Ready (optional).

- MES (optional)

- Maschinenvoreinstellung für die Handhabung durch Gabelstapler.

- Bimetallband, 3770 x 27 x 0,9 mm.

- Schlüssel, Bedienungsanleitung und Bestellung von Ersatzteilen.



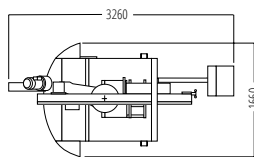
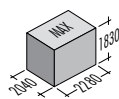


SHARK

452-1 SXI EVO



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 9 - 15 - 17 - 19 - 64A - 71 - 92 - 93 - 104 - R2 - R3



								
mm	kW	m/min	mm	kg	0°	330	320	450x320
4500x34x1,1	4,0	15÷100	455	1100	+ 45°	320	300	300x300
					+ 60°	210	200	200x200
					- 45°	320	300	300x300
					- 60°	210	200	200x200



SHARK 452-1 SXI evo, halbautomatische elektrohydraulische Bandsägemaschine für Schnitte von -60° bis +60°.

- Vielseitig anwendbare Maschine mit einem Band von 4500x34x1,1 mm für das Zuschneiden von Rohren, Profilen und Trägern bis zu einem max. Schneidbereich von 450x320 mm auf 0°.

SCHNITTZYKLUS:

- Halbautomatischer Betrieb: Der Bediener positioniert manuell das Werkstück und startet die Maschine. Bei Zyklusbeginn erfolgt: - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.

- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägebandes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.

MERKMALE:

- Schwenkbares Bedienpult auf einem Gelenkarm, damit der Anwender aus jeder Position leicht bedienen kann.

- Hydraulikaggregat jüngster Generation, höchst leistungsfähig mit geringem Energieverbrauch.

- Hublauf des Sägebogens direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.

- Bedienteil mit Niederspannung: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.

- Display zur Anzeige im Klartext von: + Diagnostik + Alarme (Beschreibung der Störungen) + Zustand der Ein- und Ausgänge + Anzahl der Schnitte + Schnittzeit + Stromaufnahme des Sägebandmotors + Sägebandspannung +

Sägebandgeschwindigkeit + Sägebügelposition.

- Elektronischer Inverter für die stufenlose Regulierung der Bandgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min.

- Großer Drehtisch mit einem Durchmesser von 280 mm und mit eingravierter exakter Feinskalierung, leicht verstellbar und gelagert.

- Breite Auflagefläche sorgt für Stabilität und Sicherheit während des Schnittvorgangs.

- Verstellbare Auflagerolle auf Linearführung mit Kugelumlaufschlitten sorgt für ein schnelles und präzises Verschieben, bis zum maximalen Schneidbereich der Säge (auch auf Gehrung).

- Hydraulischer Maschinenschraubstock auf doppelten Linearführungen mit Schnellverstellung.

- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Display mittels elektronischem Umrechner.

- Manuell verstellbare Bandführung die auf Kugelumlauf-Linearführung gleitet.

- Angetriebene Späneräumbürste.

- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.

- Kühlmittelpistole zum Abspülen der Arbeitsflächen.

- Untergestell mit Kühlmittelwanne und Späneschublade.

- Die Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.

- Bi-Metall Sägeband für Voll- und Profilmaterial.

- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



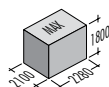
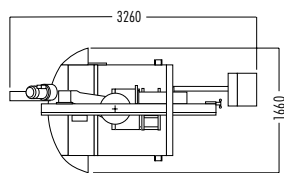


SHARK

512 SXI EVO



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 9 - 15 - 17 - 19 - 64A - 72 - 94 - 104 - R2 - R3



								
mm	kW	m/min	mm	kg	0°	330	320	510x320
4640x34x1,1	4,0	15÷100	515	1190	+ 45°	320	320	350x320
					+ 60°	230	230	220x310
					- 45°	320	320	350x320
					- 60°	250	250	240x320



SHARK 512 SXI evo, halbautomatische elektrohydraulische Bandsägemaschine für Schnitte von +60° bis -60°.

- Vielseitig anwendbare Maschine mit einem Band von 4640x34x1,1 mm für das Zuschneiden von Rohren, Profilen und Trägern bis zu einem max. Schneidbereich von 510x320 mm auf 0°.

SCHNITTZYKLUS:

- Halbautomatischer Betrieb: Der Bediener positioniert manuell das Werkstück und startet die Maschine. Bei Zyklusbeginn erfolgt: - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.

- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägebandes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP auf dem Bedienfeld gedrückt werden.

MERKMALE:

- Die Bedienkonsole auf einem schwenkbarem Arm ermöglicht eine bequeme und sichere Bedienung von jeder Position aus.

- Hydraulikaggregat jüngster Generation, höchst leistungsfähig mit geringem Energieverbrauch.

- Hublauf des Sägebogens direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.

- Bedienteil mit Niederspannung: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.

- Display zur Anzeige im Klartext von: + Diagnostik + Alarme (Beschreibung der Störungen) + Zustand der Ein- und Ausgänge + Anzahl der Schnitte + Schnittzeit + Stromaufnahme des Sägebandmotors + Sägebandspannung + Sägebandgeschwindigkeit + Sägebogenposition.

- Elektronischer Inverter für die stufenlose Regulierung der Bandgeschwindigkeit von 15 bis 100 m/min.

- Großer Drehtisch mit einem Durchmesser von 280 mm und mit eingravierter exakter Feinskalierung, leicht verstellbar und gelagert.

- Breite Auflagefläche sorgt für Stabilität und Sicherheit während des Schnitvorgangs.

- Verstellbare Auflagerolle auf Linearführung mit Kugelumlaufschlitten sorgt für ein schnelles und präzises Verschieben, bis zum maximalen Schneidbereich der Säge (auch auf Gehrung).

- Hydraulischer Maschinenschraubstock auf doppelten Linearführungen mit Schnellverstellung.

- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Display mittels elektronischem Umrechner.

- Manuell verstellbare Bandführung die auf Kugelumlauf-Linearführung gleitet.

- Angetriebene Späneräumbürste.

- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägebandes.

- Kühlmittelpistole zum Abspülen der Arbeitsflächen.

- Untergestell mit Kühlmittelwanne und Späneschublade.

- Die Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.

- Bi-Metall Sägeband für Voll- und Profilmaterial.

- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



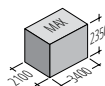
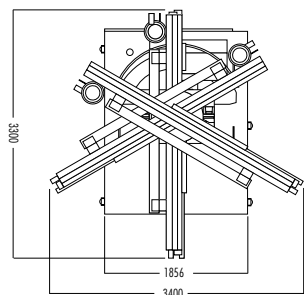


SHARK

652 SXI H 5.0



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 4 - 59 - 66 - 67



									
	mm	kW	m/min	mm	kg	0°	450	450	650x450
						+ 45°	400	400	400x450
						+ 60°	250	250	250x450
652 SXI H 5.0	6700x41x1,3	9,2	15÷150	650	3300	- 45°	400	400	400x450
						- 60°	250	250	250x450



Die SHARK 652 SXI H 5.0, elektrohydraulische, halbautomatische Bandsäge in Zwei-Säulen-Bauweise, mit einem Sägeband von 6700x41x1,3 mm. Schnittbereich: 650x450 mm bei 0°, Gehrung: von +60° bis -60°.

- Maschine in zwei Ausführungen erhältlich, beide mit der von MEP entwickelten Touch-Screen Steuerung der neuesten Generation. MANUELLE Ausführung (manuelle Verstellung des Sägekopfes mittels Handgriff; der Gehrungsschnitt wird auf dem Display angezeigt. Servosteuerung für die hydraulische Blockierung. AUTOMATISCHE Ausführung (Gehrungsschnitte sind vom Schaltpult aus programmierbar, mit automatischer hydraulischer Blockierung)

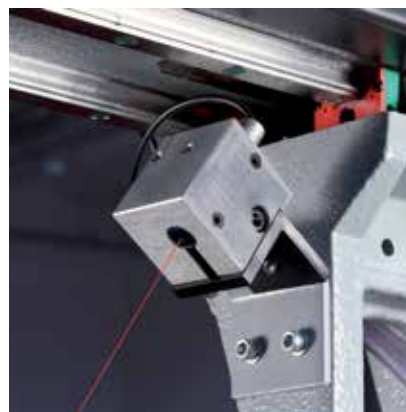
- In der AUTOMATISCHEN EINSTELLUNG wird der Schnittwinkel mittels Zahnradantrieb erreicht und die Maschine verfügt über zwei Arbeitsmodi:
A) Der AUTOMATISCHE Zyklus für Schnitte mit einem einzigen Winkel.
B) Der AUTOMATISCHE Zyklus um 2 programmierbare Winkel auszuführen.
Um die Einstellung von dem Schnittwinkel zu vereinfachen, können beide Ausführungen mit zwei Vorrichtungen ausgestattet werden - Rollen mit hydraulischer Anhebung im Eingang und im Ausgang um das Material zu unterstützen und die Belastung auf dem Drehtisch zu reduzieren (OPTION).

MERKMALE:

- Robuste Gusseisenstruktur zur Kompensierung der Schwingungen und zur Verbesserung der Maschinenstabilität und Lebensdauer der Sägebänder.
- Starker Motor von 9,2 KW (15 HP) – stufenlose Einstellung der Bandgeschwindigkeit zwischen 15 und 150 m/min über Inverter.
- Robuster austauschbarer Arbeitstisch aus Stahl, mit großen Langlöcher um die Späne aus dem Tisch zu beseitigen.
- Maschinenleuchte und Laser für die genaue Positionierung der Sägeschnitte.
- Vertikale Absenkung des Sägebogens mit doppelten Hydraulikzylindern auf Kugelumlauf – Linearführungen mit vorgespannten Gleitschienen (Sägeband geneigt um 3 ° um das Sägen von waagerechten Flächen zu vereinfachen).
- Automatische Überwachung der Schnittbelastung durch ein direkt auf dem Zylinder montiertes Proportional-Servoventil.
- Hydraulisches Steuergerät jüngster Generation, höchst leistungsfähig und mit geringem Energieverbrauch.
- Display Touch Screen 7“.
- Hydraulisches Schraubstocksystem mit zwei rechts und links des Sägebandes unabhängigen Schraubstöcken und Vertikalschraubstock.
- Automatische Einstellung des vorderen

Sägebandführungskopfes zur Größe des Materials.

- Einstellbare Sägebandführungsköpfe aus Stahl mit Hartmetallführungen.
- Elektromechanisches Servosystem zur Anzeige der Sägebandspannung (2250 Kg).
- Drei Elektrotauchpumpen die eine kontinuierliche Zuführung von großen Kühlflüssigkeitsmengen (120 Liter/min) sichern, für die Reinigung der Arbeitsfläche und die Abführung der Späne.
- Angetriebene Späneräumbürste.
- Motorbetriebenen Späneförderer (Zubehör Nr.22).
- Maschine ist für den Hubwagentransport und Kran vorgesehen.
- Inkl. mit einem Bimetall-Sägeband.



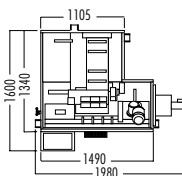
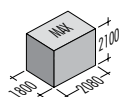


SHARK

230-1 NC HS 5.0



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 15 - 27 - 42 - 45 - 59 - 71 - 72 - 73 - 102 - 103 - R1 - R2 - R3



mm	kW	inverter kW	mm	kW	l	kW	l	mm	0°	mm	mm	kg
15÷100	2,2	3,0	2950x27x0,9	1,1	33	0,18	95	235		230	230	1175



SHARK 230-1 NC HS 5.0, elektrohydraulischer Zweisäulen-Bandsägevollautomat mit halbautomatischer Funktion für Schnitte von 0° von Baustahl, Edelstahl, Stahllegierungen, Voll- und Profilmaterial, mit max. 70 mm Reststücklänge.

- Der Querschnitt beträgt max. 230x230 mm.
- Numerisch gesteuerte Bandsägemaschinen mit der neuen, speziell von MEP für Automatische entwickelten Windows "CE" basierten Steuerung.
- EINIGE EIGENSCHAFTEN:**
- Benutzer Interface mit Touch Screen Display von 7" und mechanischen Tasten für die Betriebsfunktionen der Sägemaschine, garantiert zuverlässigen Betrieb, einfach und intuitiv, und eine Kontrolle in Echtzeit aller Schnittparameter.
- Sicherheitsumhausung gemäß aktuellsten
- Neues Feldbus Kommunikationssystem mit doppeltem Mikroprozessor mit Serialverbindung.
- Robuste Gusseisenstruktur (G25) zur Kompensierung der Schwingungen, zur Verbesserung der Maschinenstabilität und zur Schonung des Sägebandes.
- Zentralisierte Schaltkonsole für einfache und komfortable Bedienung und Kontrolle der Maschinenfunktionen.
- Elektronischer Inverter für die stufenlose Regulierung der Banddrehzahl von 15 bis 100 m/min.
- Positionierung des Sägekopfes und Bewegung des Zuführers mittels Joystick.

- Automatische Erfassung der Schnittanfangsposition.
- Vorschub des Sägebogens auf Linearführungen mit vorgeladenen Gleitschienen mit Kugelumlauf und hydraulische Zylindersteuerung.
- Automatische Überwachung der Schnittbelastung durch ein direkt auf dem Zylinder montiertes Servoventil.
- Handbediente Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Bildschirm mittels elektronischem Umrechner.
- Hydraulisches Steuergerät mit eingebauter Schraubstockdruckreduzierung für die Absenkung/Anhebung des Sägebogens und Öffnen/Schließen der Schraubstöcke.
- Materialzuführung von 500 mm (im Einzelhub) mit Schrittmotor und Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert sind.
- Beweglicher Zuführerschraubstock, um auch leicht gebogenes Material zuzuführen.
- Automatischer Rückgang der hinteren Backe vom Zuführerschraubstock, um die Zuführung von stark gebogenem Material zu vereinfachen.
- (OPTIONAL)
- Das Sägebandantriebsrad ist durch einen konischen Spannsatz befestigt, der eine optimale axiale Einstellung ermöglicht.
- Einstellbare Sägebandführungsköpfe aus Stahl mit Hartmetallführungen, Regelventile für die herkömmliche Umlaufschmierung und Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN

Minimalmengenschmiersystems.

- Automatische Einstellung des vorderen Sägebandführungskopfes im Vergleich zur Abmessung des Materials.
- Senkrechtes Rollenpaar, damit das Material immer perfekt ausgerichtet wird.
- Einstellbare Führung für das Entladen des abgesägten Stückes.
- Rotationskontrolle des Bandes mit sofortiger Laufunterbrechung in Echtzeit bei verkantetem Werkzeug.
- Die Kühlmittelwanne ist im Untergestell eingebaut. Die Späneschublade kann durch einen motorbetriebenen Späneförderer mit Förderschnecke (OPTIONAL) ersetzt werden.
- Angetriebene Späneräumbürste.
- Signalleuchte und Alarmton im Falle eines Maschinennotstandes oder Programmende.
- Die Maschine ist für Kran- (mit Aufhängeösen) und für den Hubwagentransport vorgesehen.
- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



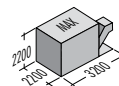
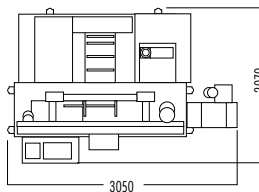


SHARK

350 NC HS 5.0



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 4 - 12 - 28 - 32 - 47 - 63 - 64



			 inverter						 OIL				
	m/min	kW	kW	mm		mm	mm	kg	kW	l	kW	l	mm
STANDARD	15÷115	4,0	5,5	4640x34x1,1	0°	350	350	2800	1,1	70,0	2x0,18	230	355
OPTIONAL	15÷200	5,5	11,0	4640x34x1,1									
	15÷115	5,5	11,0	4640x41x1,3									
	15÷200	5,5	15,0	4640x41x1,3									



Shark 350 NC HS 5.0, automatische hydraulische Bandsägemaschine in Zwei-Säulen-Bauweise für 0°-Schnitte auf Vollmaterial und Profilen aus Stahl, Edelstahl und Stahlliegierungen bis maximal 350x350 mm.

Die Serienausstattung umfasst:

+ Angetriebener Späneförderer, rechts oder links an der Maschine installierbar.

+ Spanndruckregulierung der Schraubstöcke.

+ Zuführer mit Vertikalrollen zur seitlichen Materialabstützung.

- Numerisch gesteuerte Bandsägemaschinen, die auch halbautomatisch betrieben werden kann, mit der neuen MEP 50, speziell von MEP für automatische Maschinen entwickelten, Windows „CE“ basierten Steuerung.

- Schnittzyklus „sauberer Schnitt“

Der Zuführer schiebt das Werkstück nach hinten, um an der Schnittfläche Riefen zu vermeiden, wenn das Band am Schnittende wieder nach oben fährt.

- Feldbus Kommunikationssystem mit doppeltem Mikroprozessor und serieller Verbindung.

- Die Benutzerschnittstelle mit 7"-Touch-Screen-Display und mechanischen Tasten dient für die Betriebsfunktionen der Sägemaschine, gewährleistet einen zuverlässigen, einfachen und intuitiven Einsatz, sowie eine Echtzeitkontrolle aller Schnittparameter.

- Automatische Ermittlung der Anfangsposition des Schnittes.

- CNC-Maschine für die Speicherung von 10 Schnittprogrammen, mit verschiedenen Stückzahlen und Schnittlängen.

- Aufbau aus robustem Gusseisen zur Aufnahme der Vibrationen und zur Garantie stabiler Schnittprecision sowie einer langen Standzeit des Sägebandes

- Hydraulischer Vorschub des Sägebogens auf Linearführungen mit vorgeladenen Laufschienen mit Kugelumlauf.

- Hydraulisches Steuergerät für das Öffnen/Schließen der Vorschub- und Stirn schraubstöcke.

- Stufenlose Einstellung der Sägebandgeschwindigkeit zwischen 15 bis 110 m/min über Vektorinverter.

- Materialzuführung mit Schrittmotor und Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist, mit Hub 600 mm wiederholbar um jede Länge zu sägen.

- Max. Reststücklänge 120 mm + Schnittlänge (OPTIONAL Zuführerbacken zur Minimierung der Restlänge auf 25 mm + Schnittlänge).

- Schnittverlaufsüberwachung (OPTIONAL)

- Materialzuführer mit selbstausrichtendem Zuführerschraubstock, um auch leicht gebogenes Material zuzuführen.

- Das Sägebandantriebsrad wird durch einen konischen Spannsatz befestigt, der eine optimale Befestigung ermöglicht. mit gleichzeitiger axialer Einstellmöglichkeit.

- Verwaltungssoftware für die Kontrolle/Bewertung/Korrektur in Echtzeit der folgenden Parameter: - Schnittkraft - Schnittmoment und Sägebandspannung im Vergleich zu den programmierten Werten.

- Einstellbare Sägebandführungsköpfe aus Stahl mit kombinierter Rollen- und Hartmetallführungen und Regelventile für die herkömmliche Umlaufschmierung.

- Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN Minimalmengeschmiersystems.

- Verstellung des Sägebandlaufrades für das Wechseln des Sägebandes direkt von der Bedienkonsole aus.

- Automatische Einstellung des vorderen Sägebandführungskopfes zur Größe des Materials.

- Maschinenleuchte und Laser für die genaue Positionierung des Werkstücks für nicht serienmäßige oder Anfangsschnitte.

- Rotationskontrolle des Bandes mit Sofortstopp im Falle eines blockierten Werkzeuges.

- Elektromechanisches Servosystem für die dynamische Sägebandspannung.

- Untergestell mit Kühlmittelwanne.

- Zwei Elektrotauchpumpen, die eine kontinuierliche Zuführung von großen Kühlflüssigkeitsmengen (120 Liter/min) sichern, für die Reinigung der Arbeitsfläche und die Abführung der Späne. Damit wird eine höchstmögliche Lebensdauer der Sägebänder gewährleistet..

- Kühlmittelpistole zum Abspülen der Arbeitsfläche.

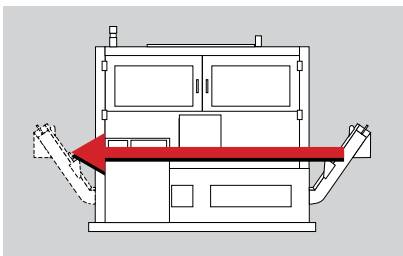
- Angetriebene Späneraubbürstefür die Reinigung des Sägebandes.

- Signalleuchte und Alarmton im Falle eines Maschinennotzustandes oder Programmende.

- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.

- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial 4640x34x1,1 (OPTIONAL 4640x41x1,3).

- Werkzeug, Gebrauchsanweisung und Explosionszeichnungen für Ersatzteile.



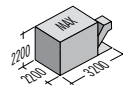
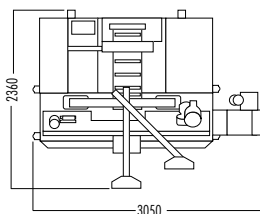


SHARK

350 CNC HS 4.0



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 4 - 12 - 13 - 29 - 32 - 32 - 47 - 63 - 64



			 inverter						 OIL				
	m/min	kW	kW	mm		mm	mm	kg	kW	l	kW	l	mm
STANDARD	15÷115	5,5	11,0	4640x34x1,1	0°	350	350	2800	1,1	70,0	2x0,18	230	355
OPTIONAL	15÷200	5,5	11,0	4640x34x1,1									
	15÷115	5,5	11,0	4640x41x1,3									
	15÷200	5,5	15,0	4640x41x1,3									



Shark 350 CNC HS 4.0, automatische elektromechanische Bandsägemaschine in Zwei-Säulen-Bauweise für 0°-Schnitte auf Vollmaterial und Profilen aus Stahl, Edelstahl und Stahlegierungen bis maximal 350x350 mm.

- Numerisch gesteuerte CNC Maschine: MEP 40 von der Firma MEP entworfen für die Automatisierung seiner eigenen Maschinen.

Die Serienausstattung umfasst:

+ Angetriebener Späneförderer, rechts oder links an der Maschine installierbar.

+ Spanndruckregulierung der Schraubstöcke.

+ Zuführer mit Vertikalrollen zur seitlichen Materialabstützung.

- Diese auch im halbautomatischen Betrieb zu betreibende Sägemaschine Shark 350 CNC HS 4.0 stützt auf fortschrittlichsten Technologien, was der Controller mit einem RISC-Processor mit 32 bit und 200 MHz mit integrierter Schnittstelle durch folgende Möglichkeiten beweist:

- GSM-Karte (OPTIONAL) für das Versenden von Kurznachrichten (SMS) an eine vorher bestimmte Telefonnummer mit Angabe des während eines unbeaufsichtigten Sägevorgangs eingetretenen Notzustandes.

- Software-Aktualisierungen und - Änderungen per E-Mail für die Speicherung mittels USB Schnittstelle auf SD oder MMC Cards und danach im Controller über den entsprechenden Slot auf der Bedienkonsole.

- SCHNITTVERZEICHNIS (vom Benutzer erweiterbar) für die Auswahl des Materialtyps, Geometrie, Härte, Sägeband, damit der Controller automatisch die Vorschub- und Bandgeschwindigkeit einstellt.

Durch die Installation des OPTIONALS „Ermittlungssensoren für den Anfang und das Ende der Stange“, aktiviert die CNC 3 Sonderfunktionen:

1 - Schnittzyklus für „Progressive Zuführung“

Die Maschine sägt alle Teile der einprogrammierten Abschnittslängen, deren Summe in dem maximalen einzelnen Hub (600 mm) enthalten sind und ermöglicht somit eine Zeitersparnis.

2 - Schnittzyklus „Zuführung mit Mindestgrifflänge“

Das letzte Stück der Stange, das normalerweise nicht mehr nach vorne geschoben werden kann, wird gesucht und wenn die Sensoren es ermitteln, wird zugeführt.

3 - Schnittzyklus für die Reststückoptimierung“ der Stangen, die auf beiden Seiten schon angeschnitten sind: Die CNC-Steuerung optimiert den letzten Abschnitt, wobei die Maschine die Länge des Materialendes mit den noch zu sägenden Aufträge prüft. Sind diese vorhanden, erfolgt ein automatischer Auftragswechsel und die Maschine wird die Reststücklänge sägen und die gute Abschnittlänge in dem Zuführerschraubstock behalten.

- Schnittzyklus „sauberer Schnitt“

Der Zuführer schiebt das Werkstück nach hinten, um an der Schnittfläche Riefen zu vermeiden, wenn das Band am Schnittende wieder nach oben fährt.

- Benutzer Interface mit Touch Screen Display von 8" und mechanische Tasten für die Betriebsfunktionen der Sägemaschine, garantiert zuverlässigen Betrieb, einfach und intuitiv über eine Lernfunktion, und eine Kontrolle aller Schnittparameter in Echtzeit.

- Automatische Ermittlung der Anfangsposition des Schnittes.

- CNC-Maschine für die Speicherung von bis zu 300 Schnittprogrammen mit verschiedenen Stückzahlen und -längen..

- Robuste Gusseisenstruktur zur Kompensierung der Schwingungen und zur Verbesserung der Maschinenstabilität und Lebensdauer der Sägebänder.

- Sägekopfvorschub mit Brushless Motor und Kugelumlaufspindel mit Ø 40 mm für max. Schnittsteife und automatischem Vergleich der eingestellten/ermittelten Daten zur Echtzeitkorrektur der Schnittparameter.

- Hydraulisches Steuergerät für das Öffnen/ Schließen der Vorschub- und Stirn schraubstöcke.

- Stufenlose Einstellung der Sägebandgeschwindigkeit zwischen 15 bis 110 m/ min über Vektorinverter.

- Materialzuführung mit Schrittmotor und Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist, mit Hub 600 mm wiederholbar um jede Länge zu sägen.

- Max. Reststücklänge 120 mm + Schnittlänge (OPTIONAL Zuführerbacken zur Minimierung der Restlänge auf 25 mm + Schnittlänge).

- Materialzuführer mit selbstausrichtendem Zuführerschraubstock, um auch leicht gebogenes Material zuzuführen.

- Das Sägebandantriebsrad wird durch einen konischen Spannsatz befestigt, der eine optimale Befestigung ermöglicht. mit gleichzeitiger axialer Einstellmöglichkeit.

- Verwaltungssoftware für die Kontrolle/ Bewertung/Korrektur in Echtzeit der folgenden Parameter: - Schnittkraft - Schnittmoment und Sägebandpannungim Vergleich zu den programmierten Werten.

- Die Niederspannungsbedienkonsole auf einem schwenkbarem Arm ermöglicht eine bequeme und sichere Bedienung von jeder Position aus.

- Einstellbare Sägebandführungsköpfe aus Stahl mit kombinierter Rollen- und Hartmetallführungen und Regelventile für die herkömmliche Umlaufschmierung.

- Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN Minimalmengeschmiersystems.

- Verstellung des Sägebandlaufrades für das Wechseln des Sägebandes direkt von der Bedienkonsole aus.

- Automatische Einstellung des vorderen Sägebandführungskopfes zur Größe des Materials.

- Maschinenleuchte und Laser für die genaue Positionierung des Werkstücks für nicht serienmäßige oder Anfangsschnitte.

- Rotationskontrolle des Bandes mit Sofortstopp im Falle eines blockierten Werkzeuges.

- Elektromechanisches Servosystem für die dynamische Sägebandschwingung.

- Schnittverlaufüberwachung (OPTIONAL)

- Untergestell mit Kühlmittelwanne.

- Zwei Elektrotauchpumpen, die eine kontinuierliche Zuführung von großen Kühlfüssigkeitsmengen (120 Liter/min) sichern, für die Reinigung der Arbeitsfläche und die Abführung der Späne. Damit wird eine höchstmögliche Lebensdauer der Sägebänder gewährleistet.

- Kühlmittelpistole zum Abspülen der Arbeitsfläche.

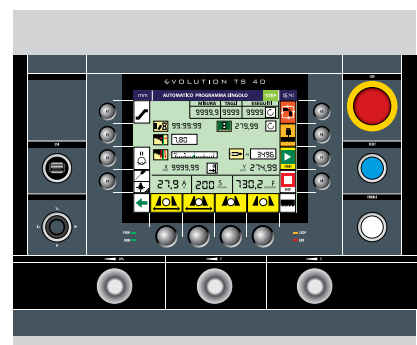
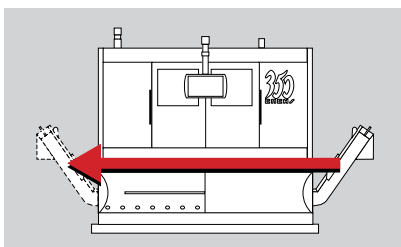
- Angetriebene Späneräumbürste für die Reinigung des Sägebandes.

- Signalleuchte und Alarmton im Falle eines Maschinennotzustandes oder Programmende.

- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.

- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial 4640x34x1,1 (OPTIONAL 4640x41x1,3).

- Werkzeug, Gebrauchsanweisung und Explosionszeichnungen für Ersatzteile.



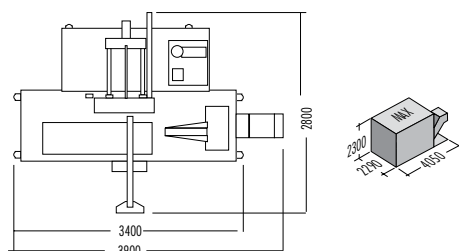


SHARK

460 KONNECT



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 4 - 14 - 30 - 33



			 inverter		 OIL								
	m/min	kW	kW	mm	kW	l	kW	l	mm		mm	mm	kg
	15÷200	9,2	11	6350x41x1,3	2,2	55	2x0,18	270	485	0°	460	460	4250



Shark 420 CNC HS 4,0 Automatische Bandsägemaschine in Zwei-Säulen-Bauweise für 0°-Schnitte auf Vollmaterial und Profilen aus Stahl, Edelstahl und Stahlliegierungen bis maximal 460 x 460 mm.

- Die automatische Bandsäge SHARK 460 KONNECT, ist die praktische Lösung für die Probleme der Präzision und Qualität des Schnittes von Metallen auch von großen Dimensionen.

- Robuste Gusseisenstruktur zur Kompensierung der Schwingungen und zur Verbesserung der Maschinenstabilität und Lebensdauer der Sägebänder.

- Control Panel PC Quad Core 2.0Ghz, 8GB Ram, WINDOWS 10 und 17" Touchscreen-Display mit benutzerfreundlicher grafischer Oberfläche, die den Maschinenwärter bei der Vorbereitung, Optimierung und Bearbeitung von Aufträgen unterstützt.

- Betrieb ohne Bediener: Durch die Selbstpositionierung des Sägekopfes und der Schraubstöcke, die automatische Verwaltung der Reststücke und des Stumpfstoßschnittes erfolgt der Betrieb der Maschine vollautomatisch, wodurch die Programmier- und Eingriffszeiten des Maschinenwärters minimiert werden.

- Bewegung des Sägekopfes mittels Brushless-Motor auf Ø 40mm Kugelumlaufspindel zur adaptiven Steuerung der Schnittkraft, um die Reduktion von mechanischen Vibrationen zu gewährleisten. Die Auswuchtung mit Hydraulikzylinder verleiht der Maschine eine hervorragende Zerspanung.

- Hydraulikaggregat zum Vorschub der Zuführ- und Stirnschraubstöcke mit der Möglichkeit, den Spanndruck unabhängig von den beiden Schraubstöcken einzustellen.

- Zuführsystem mit 600mm-Hub (23") (wiederholbar zum Schneiden bei jeder Länge): die Gusseisenstruktur, der Schrittmotor, die auf vorgespannten gegenüberliegenden konischen Lagern montierte Spindel und die Kugelumlaufmutter garantieren die maximale Steifigkeit des Systems

für eine genaue und präzise Positionierung.

- Selbstausrichtender Zuführerschraubstock zum Vorschub von Stangen, auch wenn diese verformt sind.

- Max. Reststücklänge 120 mm + Schnittlänge (OPTIONAL Zuführerbacken zur Minimierung der Restlänge auf 30 mm + Schnittlänge).

- Das Sägeband Antriebsrad wird durch einen konischen Spannsatz befestigt, der eine optimale Befestigung ermöglicht. mit gleichzeitiger axialer Einstellmöglichkeit.

- Die Niederspannungs Bedienkonsole auf einem schwenkbarem Arm ermöglicht eine bequeme und sichere Bedienung von jeder Position aus.

- Einstellbare Sägebandführungsköpfe aus Stahl mit kombinierter Rollen- und Hartmetallführungen und Regelventile für die herkömmliche Umlaufschmierung.

Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN Minimalmengeschmiersystems.

- Verstellung des Sägeband Laufrades für das Wechseln des Sägebandes direkt von der Bedienkonsole aus.

- Automatische Einstellung des vorderen Sägebandführung Kopfes zur Größe des Materials.

- Schnittverlauf Überwachung

- Maschinenleuchte und Laser für die genaue Positionierung des Werkstücks für nicht serienmäßige oder Anfangsschnitte.

- Rotationskontrolle des Bandes mit Sofortstopp im Falle eines blockierten Werkzeuges.

- Elektromechanisches Servosystem für die dynamische Sägebandspannung.

- Untergestell mit Kühlmittelwanne.

- Zwei Elektrotauchpumpen, die eine kontinuierliche Zuführung von großen Kühlflüssigkeitsmengen (120 Liter/min) sichern, für die Reinigung der Arbeitsfläche und die Abführung der Späne. Damit wird einehöchstmögliche Lebensdauer der Sägebänder gewährleistet.

- Kühlmittelpistole zum Abspülen der Arbeitsfläche.

- Späneräumbürste.

- Motorisierter Späneförderer.

- Signalleuchte und Alarmton im Falle eines Maschinennotstandes oder Programmende.

- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.

- Bimetall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.

- Werkzeug, Gebrauchsanweisung und Explosionszeichnungen für Ersatzteile.

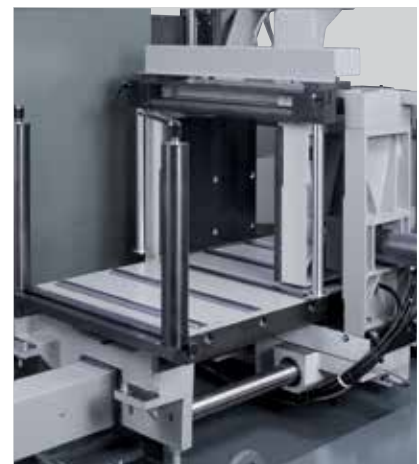
Folgende mögliche Optionen:

- Reststück-Optimierungssatz (Stangenreststück im maschinenspannstock gehalten - gutes Stück an der Abfuhrseite)

- Kühlmittelstandskontrolleinrichtung

- Hydraulische Bündelspanneinrichtung (max. 460x460 mm)

- Mikrosprühsystem



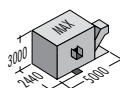
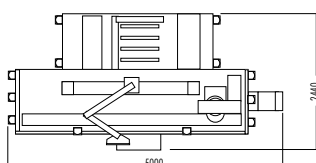


SHARK

660 CNC HS 4.0



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 3 - 4 - 13 - 31 - 46



		 inverter										
m/min	kW	kW/A	mm	kW	l	kW	l	mm	°	mm	mm	kg
15÷200	15,0	22,0/47	STANDARD 8400x54x1,6 OPTIONAL 8400x67x1,6	3,7	72	2x0,37	340	670	0°	660	660	9000



SHARK 660 CNC HS 4.0, Automatische Bandsägemaschinen in Zwei-Säulen-Bauweise für 0° Schnitte auf Vollmaterial und Profilen aus Stahl, Edelstahl und Stahllegierungen bis maximal 660 x 660 mm.

- NC gesteuerte CNC Maschine mit der speziell für automatische Maschinen, von MEP entwickelten Steuerung: MEP 40.

- auch im halbautomatischen Betrieb zu betreiben ausgerüstet mit fortschrittlichsten Technologien, neuer Controller mit 32 BIT RISC Prozessor und 200 MHz mit integrierter Schnittstelle mit folgenden Eigenschaften:

- GSM-Karte (OPTIONAL) für das Versenden von Kurznachrichten (SMS) an eine vorher bestimmte Telefonnummer mit Angabe des während eines unbeaufsichtigten Sägevorgangs eingetretenen Notzustandes.

- Anschluss an ein Ethernet-Netz für die Fernbetreuung.

- Software-Aktualisierungen und Änderungen per E-Mail für die Speicherung mittels USB Schnittstelle auf SD oder MMC Cards und danach im Controller über den entsprechenden Slot auf der Bedienkonsole.

- Verzeichnis (vom Benutzer erweiterbar) für die Auswahl des Materialtyps, Geometrie, Härte, Sägeband, für automatische Einstellung der Vorschub- und Bandgeschwindigkeit durch den Controller.

WEITERE EIGENSCHAFTEN:

- Benutzer Interface mit 8 Zoll Touch-Screen Display und zusätzlichen, mechanischen Tasten für die häufigen Betriebsfunktionen, garantiert zuverlässigen Betrieb, einfache und intuitive Bedienung und eine Kontrolle sämtlicher Schnittparameter in Echtzeit.

- Automatische Erkennung des Schnittanfangs

- CNC- Maschine für die Speicherung von bis zu 300 Schnittprogrammen mit verschiedenen Stückzahlen und -längen.

- Robuste Gusseisenstruktur zur Kompensierung der Schwingungen und zur Verbesserung der Maschinenstabilität und Lebensdauer der Sägebänder.

- Sägekopfvorschub mit 2 Brushless-Motoren und Kugelumlaufspindel, Ausgleich des Gewichtes mittels hydraulischem Zylinders.

- Bewegung des Sägebogens über Linearführungen und Kugelrollspindel.

- Hydraulisches Steuergerät für das Öffnen / Schliessen der Vorschub- und Stirnschraubstöcke und für die Einstellung der Hartmetallbandführungen zum Sägeband.

- Stufenlose Einstellung der Bandgeschwindigkeit zwischen 15 und 200 m/min über Inverter.

- Materialzuführung mit Brushless-Motor und Kugelumlaufspindel, mit Hub von 760 mm (Wiederholbar um jede Länge zu sägen).

- Selbstausrichtender Zuführerschraubstock des Materialszuführers um auch leicht deformiertes Material zuzuführen.

- Max. Reststücklänge 70 mm.

- Sägebandantriebsrad und Laufrad sind durch einen konischen einstellbaren Spannsatz befestigt.

- Verwaltungssoftware für die Kontrolle/ Bewertung/Korrektur in Echtzeit:

- Schnittkraft - Schnittmoment und Sägebandspannung im Vergleich zu vorprogrammierten Werten.

- Die Bedienkonsole auf einem beweglichen Arm und frei positionierbares Bedienpult.

- Einstellbare Sägebandführungsköpfe. Das Bandführungssystem ist eine Kombination von Rollen und synthetisierten Hartmetallführungen.

- Verstellung des Sägebandlaufrades für das Wechseln des Sägebandes direkt von der Bedienkonsole aus.

- Automatische Einstellung des vorderen Sägebandführungskopfes zur Grösse des Materials.

- Schnittverlaufsüberwachung

- Maschinenleuchte und Laser für die genaue Positionierung der Sägeschnitte.

- Rotationskontrolle des Bandes mit Sofortstopp im Falle eines blockierten Werkzeuges.

- Elektromechanisches Servosystem für die Sägebandspannung mit ständiger Überwachung der Bandspannung.

- Untergestell mit Kühlmittelwanne.

- Zwei elektrische Kühlmittelpumpen, die eine kontinuierliche Zuführung von großen Kühlflüssigkeitsmengen (120 Liter/min) sicherstellen.

- Reinigungspistole zum Abspülen der Arbeitsfläche.

- Angetriebene Späneräumbürste.

- Motorisierter Späneförderer.

- Signalleuchte und Alarmton.

- Bi-Metall-Sägeband für Voll- und Profilmaterial.

- Werkzeug, Gebrauchsanweisung und Explosionszeichnungen für Ersatzteile.





Modell	m/min	kW	mm	mm	°	mm	mm	mm
THOR 450	15 ÷ 95	7,5	6600x41x1,3	460	0°	450	450	450x270
THOR 560	20 ÷ 100	9,0	7700x54x1,6	570	0°	560	560	560x335
THOR 660	20 ÷ 100	11,0	8800x67x1,6	670	0°	660	660	660x400
THOR 860	20 ÷ 100	15,0	9300x67x1,6	870	0°	860	860	860x520
THOR 1020	20 ÷ 100	15,0	11000x67x1,6	1030	0°	1020	1020	1020x615



Die Baureihe THOR halbautomatische Bandsägen in 2-Säulenbauweise sind extrem leistungsstarke und flexible Bandsägemaschinen für Schnitte auf 0°

Lieferbar in den Baugrößen 450 / 560 / 660 / 860 / 1020

HAUPTMERKMALE:

Schwere, verwindungssteife Schweißkonstruktion zur Aufnahme der Vibrationen und zur Garantie stabiler Schnittpräzision sowie höheren Standzeiten des Sägebands.

Der Sägekopf wird auf sehr präzise vorgespannte Linearführungen geführt.

Kontrollierte Vorschubgeschwindigkeit des Sägekopfs und schnelle Rückkehr über einen hydraulischen Zylinder.

Automatische Positionierung des Sägekopfs bei Beginn der Sägebearbeitung während des Hochgangs durch einstellbarer Endschalter.

Beweglicher Sägebandführungskopf auf starren Schienen mit mechanischem Anschluss an dem beweglichen Schraubstock für eine korrekte Positionierung entsprechend der Materialabmessungen.

Kühlmitteltank im Untergestell der Maschine und Hochleistungs-Kühlmittelpumpe für eine konstante Reinigung des Sägebands und eine längere Lebensdauer. Einstellung des Flüssigkeitsstroms des Kühlmittels.

Hochpräzisions-Sägebandführungseinsätze aus Hartmetall. Der Bandrücken wird über Laufrollen geführt.

Eine hydraulisch angetriebene Späneräumbürste versichert eine konstante Reinigung der Zähne des Sägebands und somit eine längere Lebensdauer. Hydraulischer Stirnschraubstock mit doppelwirkendem Hydraulikzylinder.

Automatische Abschaltung bei Sägebandbruch.

STANDARDMERKMALE:

Halbautomatischer Betrieb.

Automatische Speicherung der Position des Sägekopfs in Abhängigkeit der Materialhöhe.

Schnelles Anfahren des Sägebands auf das Sägegut zur Verbesserung der Leistung.

Automatische Absenkgeschwindigkeit des Kopfes im Falle eines übermäßigen Vorschubs, je nach Art des Materials und der programmierten Werte.

Eine stufenlose einstellbare frequenzgeregelte Schnittgeschwindigkeit zwischen 20 und 100 Meter pro Minute bietet beste Voraussetzungen für ein effizientes, feinfühliges und werkzeugschonendes Sägen.

Automatischer Späneförderer mit Schnecke, Antrieb über Elektromotor und Getriebeuntersetzer (einschließlich Spänebehälter).

Ausgezeichnete Betriebsbedingungen, längere Lebensdauer der Maschine und kürzere Bearbeitungszyklen ohne Unterbrechung der Arbeit wegen einer manuellen Räumung der Späne.

Automatische hydraulische Sägebandspannung auf vorgestellte Werte mit automatischer Druckreduzierung bei Stillstand der Maschine.

Maschinenleuchte (serienmäßig) und Laser für die genaue Positionierung des Materials (Option). Selbstschmierung aller beweglichen Teilen durch eine mechanische Pumpe.

Hydraulisches Steuergerät jüngster Generation, höchst leistungsfähig und mit niedrigem Energieverbrauch: das hydraulische Steuergerät und der Tank sind zur Erleichterung der Wartungseingriffe zweiteilig ausgeführt.



V-BAUREIHE

VERTIKALBANDSÄGEN

Mit der V-Baureihe von vertikalen Bandsägen bietet mit halbautomatische und vollautomatische Bandsägemaschinen für Schnitte auf $-60^{\circ}/0^{\circ}/+60^{\circ}$.

Die Maschinen sind ideal für den Stahlbau aufgrund Ihrer kräftigen, torsionfreien Struktur, kräftigen Antriebe und einfacher Bedienbarkeit. Der um 3° geneigte Sägekopf sorgt für eine hohe Schnitteffizienz und lange Lebensdauer der Werkzeuge.

Die austauschbaren Führungseinsätze aus Hartmetall in den gusseisernen Führungsarmen für schwere Einsatzbedingungen sorgen für hohe Schnittpräzision und ausgezeichnete Schwingungsdämpfung.

Angetriebene Spänebürste für die Reinigung des Sägebandes.

Hydraulische Spannvorrichtung des Sägebandes zur Gewährleistung einer konstanten Bandspannung mit schnellem und einfachem Spannungsabbau für den Sägebandwechsel.

Die Maschinen können in halbautomatischer Ausführung (VW 18, V20, V25) oder in vollautomatischer Ausführung V 18 APC und V 25 APC angeboten werden.

Automatische, programmierbare Winkelverstellung (auf VW 18 als Option) für schnelle und präzise Gehrungsschnitte.

Hydraulische Vollhubschraubstöcke, Arbeitssleuchte, Schnittlinienlaser serienmäßig.



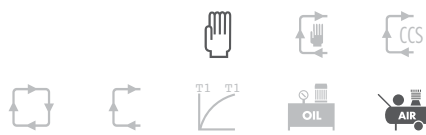
VW 18 - HALBAUTOMAT



V 18 APC 60 - VOLLAUTOMAT



										
Modell	m/min	kW	mm		0° mm	45° mm	60° re/li mm	0° mm	45° mm	60° mm
VW 18	20 ÷ 117	3,7	4953x34x1,1		438	381	241	558x457	355x427	241x457
V 18 APC 60	20 ÷ 117	5,5	5156x34x1,1		457	330	228	559x457	375x457	228x457
V 20	20 ÷ 122	7,4	5868x41x1,3		508	431	285	635x508	431x508	285x508
V 25	23 ÷ 107	7,4	6414x41x1,3		635	533	368 / 342	762x635	533x635	368/342x635
V 25 APC	23 ÷ 107	7,4	6414x41x1,3		635	533	368 / 342	762x635	533x635	368/342x635



FALCON

352/MA



FALCON 352, manuelle Kreissäge für den Einsatz von HSS-Sägeblättern für Gehrungsschnitte von -45° bis $+45^\circ$, mit hoher Sägeleistung. Bauweise aus robustem Gusseisen, praktisch und sicher für jeden Schnitt.

FALCON 352 gibt es in Werkbankausführung oder auf Unterschrank. Die Maschine ist mit einem Zweigeschwindigkeiten - Dreiphasenmotor ausgerüstet.

Auf Anfrage wird die Maschine mit pneumatischem Schraubstock geliefert (FALCON 352 MA, beim Senken des Kopfes schließt sich der Schraubstock automatisch). Diese Version wird immer mit Unterschrank geliefert.

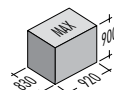
MERKMALE:

- Motor mit Schutzklasse IP54.
- Endlosschneckenwelle auf Lagerpaar montiert.
- In exzentrischer Buchse aus Sphäroguss montierte Sägewelle.
- Von außen einstellbare Kupplung.
- Materialspannvorrichtung mit Schraubstock, auf prismatischer Führung mit einstellbarer Leiste verschiebbar.
- Feste Backen des Schraubstocks aus brüniertem Riffelstahl.
- Bewegliche Klemmbacke des Schraubstocks mit axialer Einstellung für das Festklemmen des Werkstücks in der unmittelbaren Nähe der Schnittlinie.
- Einstellbare Befestigung der Antigrat-Einrichtung (Doppelte Werkstückspannung), vollständig aus Stahl hergestellt.
- Elektrische 48-V-Kühlmitteltauchpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägeblattes.
- Doppelfeder zur Rückführung des Kopfes.
- Längenanschlag für Schnitte gleicher Länge.
- Materialauflagearm mit Rolle, zum Befestigen der Ladebühne.
- Die Maschine kann mit Kranösen gehoben werden.
- Maschine wird ohne Sägeblatt geliefert.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.

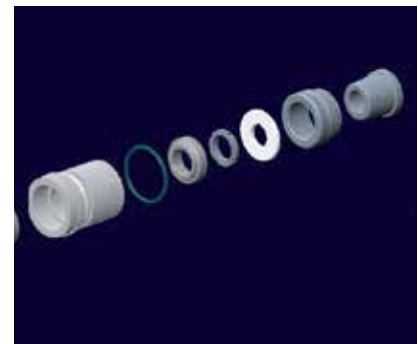
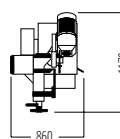
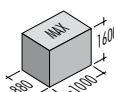
ZUBEHÖRE - N° 1 - 5 - 69 - 70 - 73 - 97 - 101 - R1 - R2 - R3



FALCON 352



FALCON 352MA



		 HSS										
FALCON	kg	mm	kW	rpm	mm	0°	350	115	100	130x80	250	50
352	220	350x32x2,5	1,1/2,2	30/60	130	+45°	350	100	85	90x80	250	40
352MA	245					-45°	350	75	75	90x65	250	40

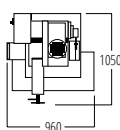
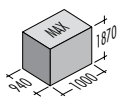


TIGER

352/MA



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 5 - 8 - 11 - 43 - 44 - 73 - 98 - 101 - R1 - R2 - R3



										
HSS				0°	350	115	95	180x95	350	90
mm	kW	rpm	mm	+ 45°	350	110	95	125x95	350	64
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	+ 60°	350	90	90	90x90	350	45
				- 45°	350	110	95	125x95	350	64
										380



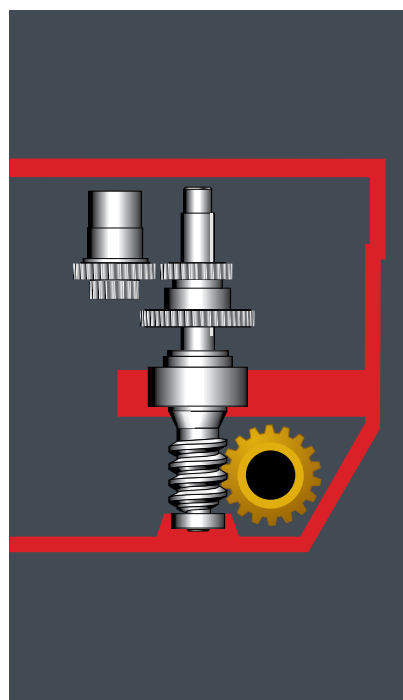
TIGER 352, manuelle Vertikal-Kreissägemaschine, für Schnitte von -45° bis $+60^\circ$, auf Stahl auszuführen, für den Einsatz von HSS-Sägeblättern.

MERKMALE:

- Der Sägekopf gleitet auf Kugelumlauf-Linear-Doppelführungen.
- Elektrische Schalttafel (gekennzeichnete Kabelverbindung, Sicherheitshauptschalter vorgesehen mit Vorhängeschloss, Thermomagnetschutz, Unterspannungsauslöser, Phasenausfallschutz, Niederspannungsanlage 24 Volt).
- Niederspannungsschaltgriff IP55.
- Drehtisch mit mittlerem Zapfen und Axiallager für eine präzise Durchführung der eingestellten Gehrungsschnitte.
- Doppelter Zahnrädersatz für eine hohe Sägeleistung.

- Rotation des Sägeblatts mit 4 Drehzahlen (15/30/45/90 U/min - optional 30/60/90/180 U/min).
- Schraubstock Antigrat-Einrichtung und doppelter Werkstückblockierung.
- Späneräumbürste.
- Einstellbare Präzisionsanschlüge mit Millimeterskala und klappbarem Anschlag, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Materialauflagearm mit Rolle, zum Befestigen der Ladebühnen.
- Untergestell mit Späneschublade und ausziehbarem Kühlmittelbehälter.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägeblatts.
- Maschine wird ohne Sägeblatt geliefert.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.

Beim Modell TIGER 352 MA (mit pneumatischem Schraubstock) erfolgt das Öffnen und Schließen des Schraubstocks mit einem manuellen Ventil (mit Pedalsteuerung als Option erhältlich).



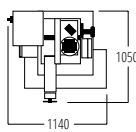
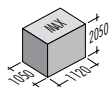


TIGER

352 SX EVO



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 5 - 9 - 11 - 23 - 43 - 52 - 73 - 98 - 101 - R1 - R2 - R3



					Ø				Ø		
HSS				0°	350	115	95	180x95	350	90	
mm	kW	rpm	mm	+ 45°	350	110	95	125x95	350	64	
350x32x2,5	1,8/2,5	15/30/45/90	190	+ 60°	350	90	90	90x90	350	45	kg
				- 45°	350	110	95	125x95	350	64	410



TIGER 352 SX evo, halbautomatische Vertikal-Kreissägemaschine, für Schnitte von -45° bis $+60^\circ$, auf Stahl, für den Einsatz von HSS-Sägeblättern.

- Jüngste Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entworfenen Steuerungen mit Mikroprozessoren.

- Funktionsweise: Bei Zyklusbeginn erfolgt: - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.

- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägeblattes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.

MERKMALE:

- Niederspannungsschalttafel: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.

- Display mit 16 Zeichen x 2 Zeilen für die Anzeige der folgenden technischen Parameter: + Anzahl der ausgeführten Schnitte + Schnittzeit + Amperemeter + Anzeige der über 100 Diagnostikmeldungen und Warnungen.

- Anzeige und Eintragung der Alarm- und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.

- Hublauf des Sägekopfes direkt vom Schalterpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.

- Doppelter Zahnrädersatz für eine hohe Sägeleistung.

- Rotation des Sägeblatts mit 4 Drehzahlen (15/30/45/90 U/min - optional 30/60/90/180 U/min).

- Der Sägekopf gleitet auf Kugelumlauf-Linear-Doppelführungen.

- Koaxialzylinder mit Bypass-Ventil für das schnelle Annähern und potentiometrischer linearer Umwandler für das Ermitteln der Position des Kopfes.

- Drehtisch mit mittlerem Zapfen und Axiallager für eine präzisere Durchführung der eingestellten Gehrungsschnitte.

- Pneumatischer Vertikalschraubstock.

- Untergestell mit Späneschublade und ausziehbarem Kühlmittelbehälter.

- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägeblatts.

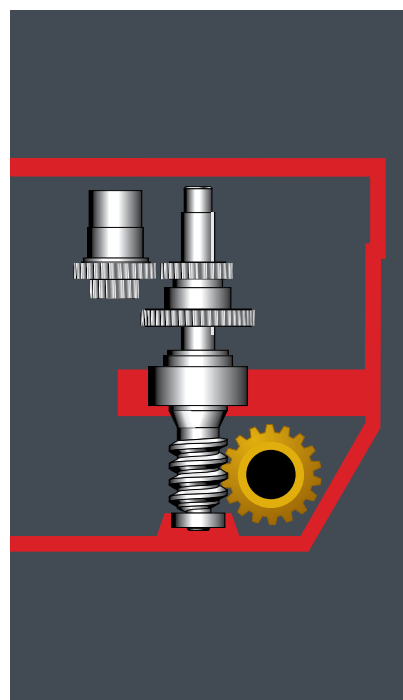
- Späneräumbürste.

- HSS-Sägeblatt Ø 350x32x2,5 für Voll- und Profilmaterial.

- Einstellbare Präzisionsanschlätze mit Millimeterskala und klappbarem Anschlag, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.

- Vorbereitung für die Einbau des Minimalmengenschmiersystems für das Sägeblatt (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.

- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



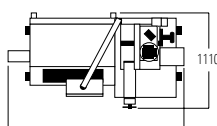
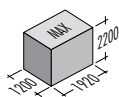


TIGER

352 NC 5.0



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 5 - 9 - 10 - 37 - 43 - 49 - 50 - 56 - 73 - 98 - 101 - R1 - R2 - R3



														
HSS					inverter	mm	0°	350	115	95	180x95	350	90	kg
mm		kW	rpm	rpm	kW	190	+ 45°	350	110	95	125x95	350	64	680
350x32x2,5	STANDARD	2,6	12÷40	36÷120	3,0		+ 60°	350	90	90	90x90	350	45	
	OPTIONAL	3.0	15÷50	45÷150	5.5		- 45°	350	110	95	125x95	350	64	



TIGER 352 NC 5.0, elektropneumatischer, Vertikal-Kreissägeautomat für den Einsatz von HSS-Sägeblättern, um Serienschnitte von -45° bis $+60^\circ$, auf Stahl auszuführen.

Die Maschine arbeitet auch im halbautomatischen Zyklus.

- Numerisch gesteuerte Kreissägemaschinen mit der neuen, speziell von MEP für automatische Maschinen entwickelten, Windows „CE“ basierten Steuerung.

MERKMALE:

- Benutzer Interface mit Touch Screen Display von 7" und mechanischen Tasten für die Betriebsfunktionen der Sägemaschine, garantiert zuverlässigen Betrieb, einfach und intuitiv, und eine Kontrolle in Echtzeit aller Schnittparameter.
- Die Bedienkonsole auf einem schwenkbarem Arm ermöglicht eine bequeme und sichere Bedienung von jeder Position aus.
- Anzeige und Eintragung der Alarm- und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.
- Materialzuführung mit Schrittmotor und Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist, mit Hub 600 mm wiederholbar, um jede Länge zu sägen.

- Drehmoment-Optimierung in zwei Bereichen: stufenlose Rotation des Sägeblattes ($12 \div 40$ und $36 \div 120$ U/Min) durch die Kombination der Funktionen von Frequenzumrichter und mechanischem Getriebe. (OPTIONAL $15 \div 50$ und $45 \div 150$ U/Min mit 3,0 kW Antrieb und, 5,5 kW Frequenzumrichter)
- Niederspannungsschalttafel: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.
- Doppelter Zahnräderatz für eine hohe Sägeleistung.
- Der Sägekopf gleitet auf Kugelumlauf-Linear-Doppelführungen.
- Koaxialzylinder mit Bypass-Ventil für das schnelle Annähern und potentiometrischer linearer Umwandler für das Ermitteln der Position des Kopfes.
- Positionierung des Sägekopfes und Bewegung des Zuführers mittels Joystick.
- Automatische Erfassung der Schnittanfangsposition.
- Adaptive Steuerung der Schnittkraft.
- Drehtisch mit mittlerem Zapfen und Axiallager für eine präzisere Durchführung der eingestellten Gehrungsschnitte.

- Pneumatischer Vertikalschraubstock.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägeblattes.
- Späneräumbürste.
- Meldeleuchte für Programmende oder Notausstellung.
- HSS-Sägeblatt $\varnothing 350 \times 32 \times 2,5$ für Voll- und Profilmaterial.
- Vorbereitung für den Einbau Minilmengenschmiersystems des Sägeblattes (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



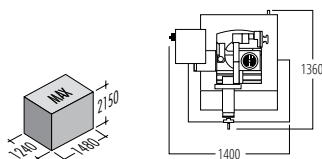


TIGER

372 SX EVO



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 5 - 9 - 23 - 43 - 52 - 73 - 98 - 101 - R1 - R2 - R3



												
HSS	inverter			0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100	
				+ 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	
mm	kW	rpm	mm	+ 60°	370	115	90	90x90	50	50	50x50	kg
370x32x3	5,5	15÷150	190	- 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	600



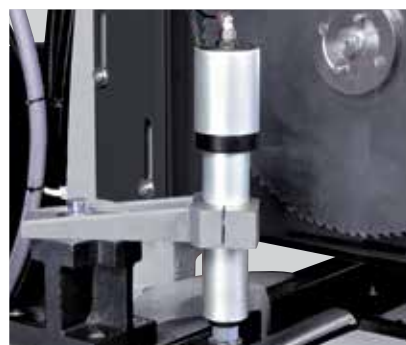
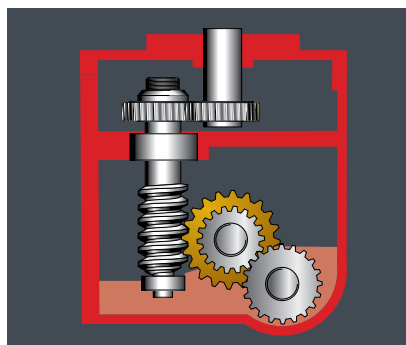
TIGER 372 SX evo, halbautomatische Vertikal-Kreis-sägemaschine, für Schnitte von -45° bis $+60^\circ$, auf Stahl auszuführen, mit HSS-Sägeblättern.

- Jüngste Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entworfenen Steuerungen mit Mikroprozessoren.
- Funktionsweise: Bei Zyklusbeginn erfolgt: - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.
- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägeblattes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.

MERKMALE:

- Niederspannungsschalttafel: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.
- Display mit 16 Zeichen x 2 Zeilen für die Anzeige der folgenden technischen Parameter: + Sägeblattgeschwindigkeit + Anzahl der ausgeführten Schnitte + Schnittzeit + Amperemeter + Anzeige der über 100 Diagnostikmeldungen und Warnungen.
- Anzeige und Eintragung der Alarm- und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.
- Dreistufiges Getriebe, um eine hohe Festigkeit und Präzision sowie eine große Spanabhebungsfähigkeit zu gewährleisten.
- Der Antrieb des Sägeblattes erfolgt durch einen Motor mit einer über elektronisches Untersetzungsgetriebe veränderbaren Geschwindigkeit für Sägen bei 15 bis 150 U/min, damit immer beste Schnittleistung gewährleistet ist.
- Der Sägekopf gleitet auf Kugelumlauf-Linear-Doppelführungen.
- Koaxialzylinder mit Bypass-Ventil für das schnelle Annähern und potentiometrischer linearer Umwandler für das Ermitteln der Position des Kopfes.
- Hublauf des Sägekopfes direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.

- Drehzapfen mit vorgeladenem Drucklager zur Gewährleistung einer genauen Bearbeitung und Rotationsstabilität.
- Präzisionsgradmarkierung am Drehtisch.
- Leicht verschiebbarer Schraubstock mit schneller, sicherer und genauer Blockiervorrichtung der ganzen Maschinenbreite entlang.
- Pneumatischer Schraubstock mit einstellbarer Führungsleiste aus Stahl.
- Pneumatischer Vertikalschraubstock.
- Späneräumbürste.
- Untergestell mit Späneschublade und ausziehbarem Kühlmittelbehälter.
- Elektrische Kühlmittelpumpe zur Kühlung und Schmierung des Sägeblattes.
- Antigrat-Einrichtung und doppelte Werkstückblockierung.
- HSS-Sägeblatt $\varnothing 350 \times 32 \times 2,5$ für Voll- und Profilmaterial.
- Einstellbare Präzisionsanschlüge mit Millimeterskala und klappbarem Anschlag, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Vorbereitung für den Einbau Minilmengenschmiersystems des Sägeblattes (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



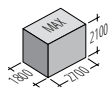
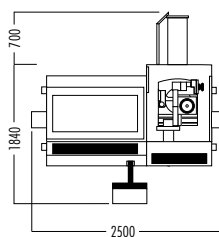


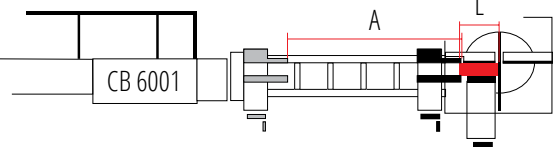
TIGER

372 CNC LR 4.0



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 5 - 9 - 13 - 43 - 51 - 56 - 59 - 65 - 100 - 110 - R1 - R2 - R3



	A	L
	Einzelhub MAX mm	Reststücklänge MAX mm
TIGER 372 CNC LR 4.0	1000	170
TIGER 372 CNC LR 4.0 + CB 6001	1000	180
TIGER 372 CNC LR 4.0 (RB + 45° - 0° - 45°)	900	270
TIGER 372 CNC LR 4.0 (RB + 45° - 0° - 45°) + CB 6001	900	280

													
	mm	kW	rpm	mm	0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100	
					+ 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	kg
					+ 60°	370	110	90	90x90	50	50	50x50	
					- 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	
OPTIONAL	HSS 370x32x3	5,0	15÷150	190									1060



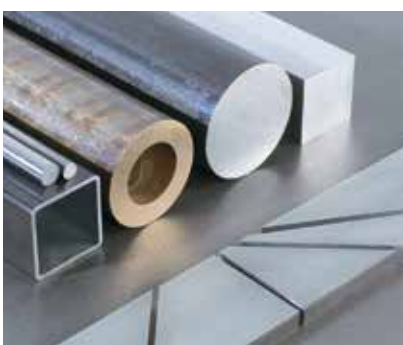
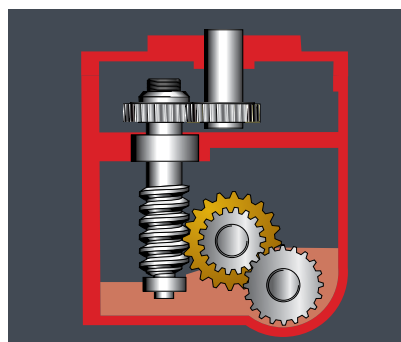
TIGER 372 CNC LR 4.0, Automatische elektromechanische Vertikalkreissäge für den Einsatz von HSS-Sägeblättern, um Serienschritte von -45° bis $+60^\circ$ auf Stahl auszuführen.

- Die Maschine arbeitet auch im halbautomatischen Zyklus.
- NC gesteuerte CNC Maschine mit der speziell für automatische Maschinen, von MEP entwickelten Steuerung: MEP 40 die bei gleichem Material bzw. am Material auf dem Lademagazin CB6001 (OPTION), bis zu 300 Schnittprogramme, jedes mit eigener Stückzahl und Länge, ermöglichen.
- CB6001 dient für große Produktionsmengen und muss zusammen mit der Maschine bestellt werden. Die Vorrichtung dient für die Bearbeitung von rundem, quadratischem und rechteckigem Material bis zu den in den Broschüren genannten Maßen.

MERKMALE:

- Benutzer Interface mit Touch Screen Display von 8" und mechanischen Tasten für die Betriebsfunktionen der Sägemaschine, garantiert zuverlässigen Betrieb, einfach und intuitiv, und eine Kontrolle aller Schnittparameter in Echtzeit.
- Niederspannungsschalttafel: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.
- Hublauf des Sägekopfes direkt vom Schalttafel aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.
- Dreistufiges Getriebe, um eine hohe Festigkeit und Präzision sowie eine große Spanabhebungsfähigkeit zu gewährleisten.
- Das Modell ist mit einem kompletten Gehäuse ausgerüstet, um drei wichtige Ziele zu erreichen:
 - + Die Sicherheit für den Bediener (Während des Arbeitszyklus wird ein Eingreifen durch eine Vorrichtung behindert und die Öffnung wird zeitlich verriegelt.)
 - + Schallisolierung.
 - + Die Möglichkeit mit großer Kühlflüssigkeitsmenge (120 l/min) zu arbeiten, um abzukühlen, um den Arbeitstisch fortwährend abzuspuhlen, um die Späne in die Spänewanne zu spülen und somit eine längere Lebensdauer der Sägeblätter zu gewährleisten.
- Der Sägekopf gleitet auf Kugelumlauf-Lineardoppelführungen.
- Sägekopfvorschub mit elektromechanischem Zylinder, um eine hohe Festigkeit des Schnittes zu gewährleisten. Damit hat man auch einen automatischen Vergleich der gespeicherten Daten und die Schnittparameter können gleich korrigiert werden.

- Der Antrieb des Sägeblattes erfolgt durch einen Motor mit einer über elektronisches Untersetzungsgetriebe veränderbaren Geschwindigkeit für Sägen bei 15 bis 150 U/min, damit immer beste Schnittleistung gewährleistet ist.
- Späneräumbürste.
- Drehzapfen mit vorgeladenem Drucklager zur Gewährleistung einer genauen Bearbeitung und Rotationsstabilität.
- Materialzuführung mit Schrittmotor und Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist, mit Hub 1000 mm wiederholbar um jede Länge zu sägen.
- Beweglicher Zuführerschraubstock, um auch leicht gebogenes Material zuzuführen.
- Pneumatischer Schraubstock mit einstellbarer Führungsleiste aus Stahl.
- Pneumatischer Vertikalschraubstock.
- Schraubstock zur Reststückeinschränkung.
- Untergestell mit Kühlmittelwanne und Späneschublade, die durch einen motorisierten Späneförderer ersetzt werden kann (OPTIONAL).
- Sägeblatt $\varnothing 350$ mm im Lieferumfang enthalten.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.





TIGER

372 CNC LR 4.0 RC



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 5 - 9 - 13 - 43 - 51 - 56 - 59 - 65 - 100 - 110 - R1 - R2 - R3

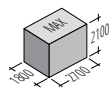
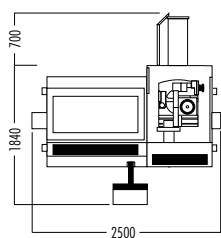
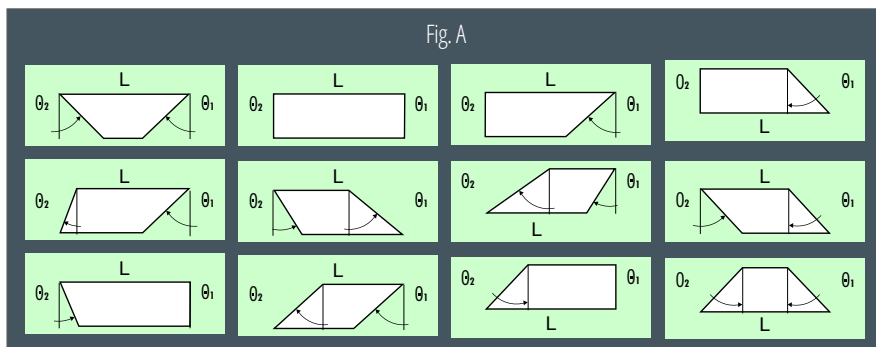


Fig. A



												
				0°	370	120	95	180x95	120	95	180x95	
mm	kW	rpm	mm	+ 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	kg
HSS	5,5	15÷150	190	+ 60°	370	110	90	90x90	50	50	50x50	1060
370x32x3				- 45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	



TIGER 372 CNC LR 4.0 RC Automatische elektro-mechanische Vertikalkreissäge für den Einsatz von HSS Sägeblättern, um Serienschritte mit automatischer Gehrungsverstellung zwischen -45° bis +45° (siehe Abb. A) auf Stahl auszuführen. (im halbautomatischen Zyklus können Gehrungsschnitte zwischen -45° und +60° ausgeführt werden). Die Maschine arbeitet auch im halbautomatischen Zyklus.

- CB6001 dient für große Produktionsmengen und muss zusammen mit der Maschine bestellt werden. Die Vorrichtung dient für die Bearbeitung von rundem, quadratischem und rechteckigem Material bis zu den in den Broschüren genannten Maßen.

MERKMALE:

- Einfache, intuitive Programmierung mit grafischen Vorschlägen auf dem 8" Touch-Screen
- Hohe Genauigkeit der Drehung über burstenlosen Antrieb mit Encoder (Definition 1') und pneumatischer Blockierung
- Kontrolle aller Schnittparameter in Echtzeit.

- Hublauf des Sägekopfes direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.

- Dreistufiges Getriebe, um eine hohe Festigkeit und Präzision sowie eine große Spanabhebungsfähigkeit zu gewährleisten.

- Das Modell ist mit einem kompletten Gehäuse ausgerüstet, um drei wichtige Ziele zu erreichen:
+ Die Sicherheit für den Bediener (Während des Arbeitszyklus wird ein Eingreifen durch eine Vorrichtung behindert und die Öffnung wird zeitlich verriegelt.)
+ Schallsisolierung.

+ Die Möglichkeit mit großer Kühlflüssigkeitsmenge (120 l/min) zu arbeiten, zur Kühlung, um den Arbeitstisch fortwährend abzuspuhlen, um die Späne in die Spänewanne zu spülen und somit eine längere Lebensdauer der Sägeblätter zu gewährleisten.

- Der Sägekopf gleitet auf Kugelumlauf-Linear-Doppelführungen.

- Sägekopfvorschub mit elektromechanischem Zylinder, um eine hohe Festigkeit des Schnittes zu gewährleisten. Damit hat man auch einen automatischen Vergleich der gespeicherten Daten und die Schnittparameter können gleich korrigiert werden.

- Der Antrieb des Sägeblattes erfolgt durch einen Motor mit einer über elektronisches Untersetzungsgetriebe veränderbaren Geschwindigkeit für Sägen bei 15 bis 150 U/min, damit immer beste Schnittleistung gewährleistet ist.

- Späneräumbürste.

- Drehzapfen mit vorgeladenem Drucklager zur Gewährleistung einer genauen Bearbeitung und Rotationsstabilität.

- Materialzuführung mit Schrittmotor und Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist, mit Hub 1000 mm wiederholbar um jede Länge zu sägen.

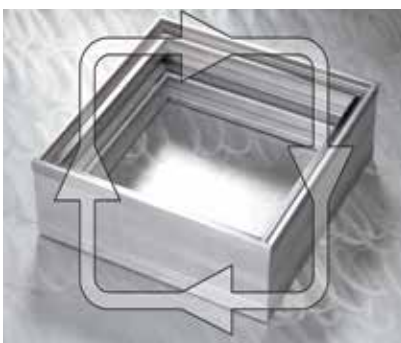
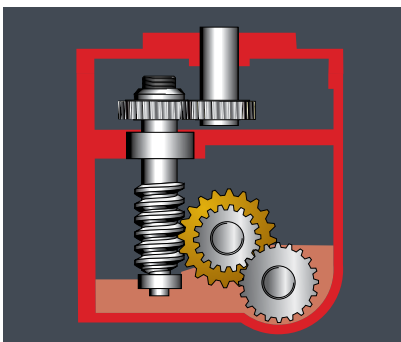
- Beweglichen Zuführerschraubstock, um auch leicht gebogenes Material zuzuführen.

- Pneumatischer Vertikalschraubstock.

- Untergestell mit Kühlmittelwanne und Späneschubblende, die durch einen motorisierten Späneförderer ersetzt werden kann (OPTIONAL).

- Sägeblatt Ø 350 mm im Lieferumfang enthalten.

- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.





COBRA

352 MA



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 6 - 44 - 61 - 69 - 73 - 99 - 101 - R1 - R2 - R3

COBRA 352 MA

												
COBRA	kg	mm	kW	rpm	kW	rpm	mm	0°	120	105	180x70	80
352	175	HM 350x32x3,4	2,2	3400	1,5/2,2	1700/3400	180	+45°	120	100	135x60	55
352MA	225							-45°	110	95	135x60	55



COBRA 352 MA, manuelle Kreissäge für das Sägen von Aluminium- Voll- und Profilmaterial und Leichtmetalllegierungen für den Einsatz von HM-Kreissägeblättern für Gehrungsschnitte von -45° bis $+45^\circ$. Durch die Ausrichtung der Senkrechten entlang besteht die Möglichkeit von Sägebearbeitungen mit zwischen 0° und $+45^\circ$ geneigtem Kopf.

Die Cobra 352 MA (pneumatischer Schraubstock), mit Unterschränk geliefert, beim Senken des Kopfes schließt der Schraubstock sich automatisch.

MERKMALE:

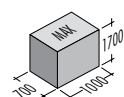
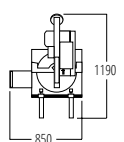
- Elektrische Schalttafel (gekennzeichnete Kabelverbindung, Sicherheitshauptschalter vorgesehen mit Vorhängeschloss, Not-Aus-Vorrichtung, Thermomagnetschutz, Unterspannungsauslöser, Phasenausfallschutz, Niederspannungsanlage 24 Volt).
- Kugelgelagerter Drehtisch zur Gewährleistung einer leichten und genauen Rotation.
- Einstellbare mechanische Anschläge für die schnelle Positionierung des Kopfes in den Winkelstellungen bei -45° , 0° und $+45^\circ$.
- Schraubenblockiersystem für die Positionierung des Kopfes in jeder Winkelstellung.
- Unterschränk
- Vorbereitung für Ansauganlage.
- Automatisches Sägeblattschmiersystem.
- Einspannsystem aus zwei stirnseitig

angeordneten Schraubstöcken, die frei der Längsachse der Teile entlang angeordnet werden können.

- Bewegliche Spannbacken aus Aluminium für die Einstellung der Senkrechtpositionierung.
- Kopfblockierung.
- Materialauflagearm mit Rolle, zum Befestigen der Ladebühne.
- Einstellbare Präzisionsanschläge mit Millimeterskala und klappbarem Anschlag, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Die Maschine kann mit Kranösen gehoben werden.
- Maschine wird ohne Sägeblatt geliefert.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



COBRA 352MA

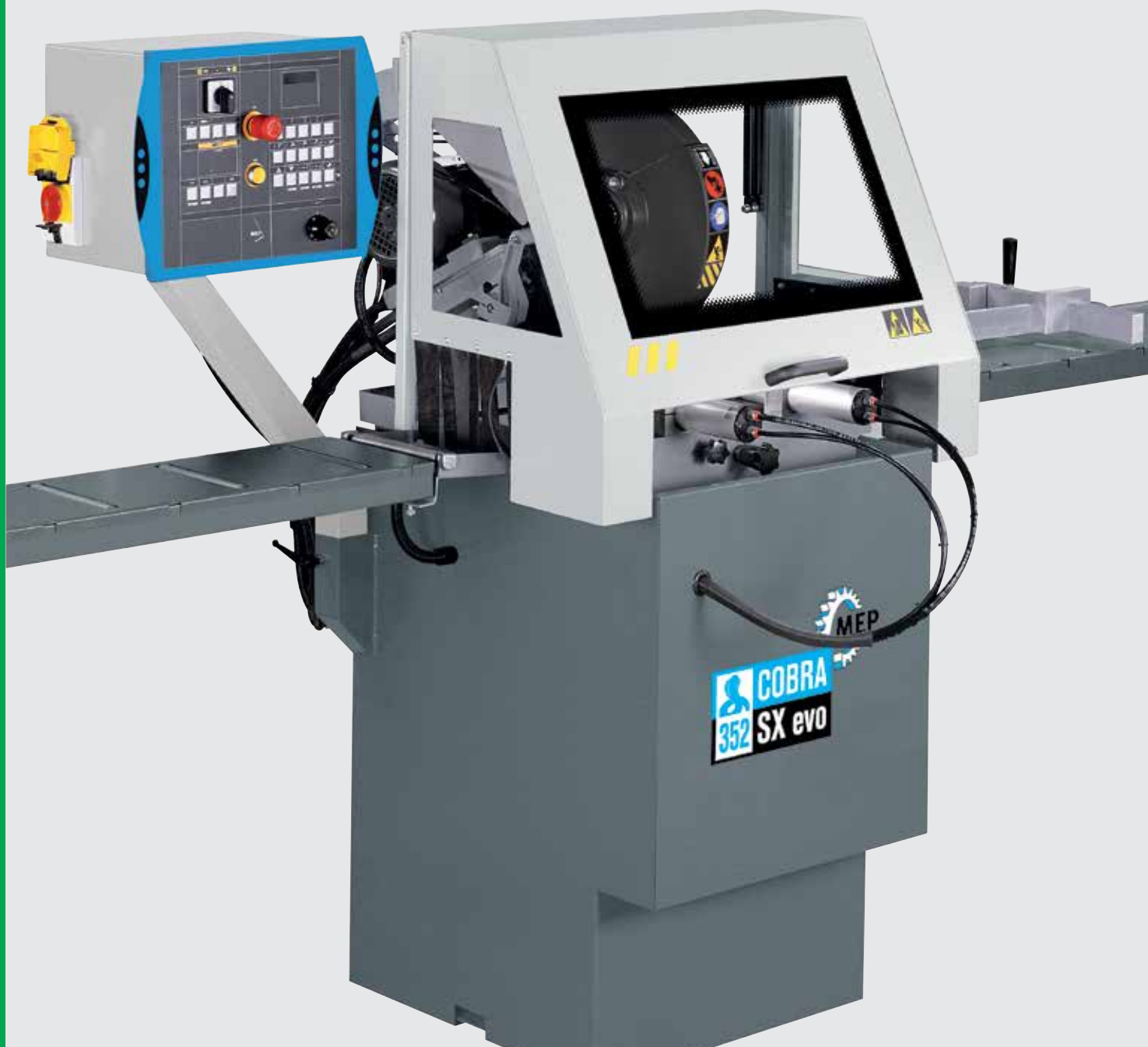


45°	160x35	180x20

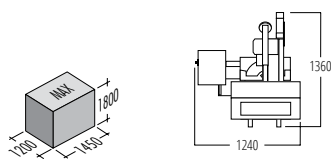


COBRA

352 SX EVO



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 6 - 9 - 44 - 61 - 73 - 99 - 101 - R1 - R2 - R3



									
mm	kW	rpm	mm	0°	120	105	180x70	80	kg
HM 350x32x3,4	1,5/2,2	1700/3400	180	+45°	120	100	135x60	55	285
				-45°	110	95	135x60	55	



COBRA 352 SX evo, halbautomatische Kreissäge für das Sägen von Aluminium-Voll- und Profilmaterialien und Leichtmetalllegierungen für den Einsatz von HM-Kreissägeblättern.

- Maschine für Gehrungsschnitte von -45° bis $+45^\circ$. Durch die Ausrichtung der Senkrechten entlang besteht die Möglichkeit von Sägebearbeitungen mit zwischen 0° und $+45^\circ$ geneigtem Kopf.
- Jüngste Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entworfenen Steuerungen mit Mikroprozessoren.
- Funktionsweise: Bei Zyklusbeginn erfolgt:
 - Schraubstock schließt sich und Motor läuft an
 - Sägekopf senkt sich für den Schnitt - Motor schaltet ab - Sägekopf hebt sich - Schraubstock öffnet sich.
- ZYKLUS DOWN-UP Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägeblattes bei Schnittende zu stoppen indem der Schraubstock geschlossen bleibt. Damit der Sägekopf wieder hochfährt und der Schraubstock öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.

MERKMALE:

- Display mit 16 Zeichen x 2 Zeilen für die Anzeige der folgenden technischen Parameter: + Anzahl der ausgeführten Schnitte + Schnittzeit + Amperemeter + Anzeige der über 100 Diagnostikmeldungen und Warnungen.
- Anzeige und Eintragung der Alarm- und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.
- Niederspannungsschalttafel: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.
- Hublauf des Sägekopfes direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.
- Kugelgelagerter Drehtisch zur Gewährleistung einer leichten und genauen Rotation.
- Einspannsystem aus zwei stirnseitig angeordneten Schraubstöcken, die frei der Längsachse der Teile entlang angeordnet werden können.
- Einstellbare mechanische Anschläge für die schnelle Positionierung des Kopfes in den Winkelstellungen bei -45° , 0° und $+45^\circ$.

- Vorbereitung für OPTIONALE Ansauganlage.
- Automatisches Sägeblattschmiersystem, nur bei Schnittanfang in Funktion tretend.
- Einstellbare Präzisionsanschlätze mit Millimeterskala und klappbarem Anschlag, um Schnitte gleicher Länge auszuführen.
- Maschine wird ohne Sägeblatt geliefert.
- Vorbereitung für den Einbau des Minimalmengenschmiersystems des Sägeblattes (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



45°	160x35	180x20

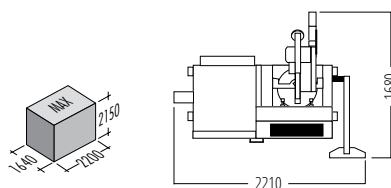


COBRA

352 NC 5.0



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 6 - 9 - 38 - 52 - 53 - 56 - 61 - 62 - 73 - 99 - 101 - R1 - R2 - R3



mm	kW	rpm	mm	0°	120	105	180x70	80	kg
HM 350x32x3,4	2,6/3,6	1700/3400	180	+45°	120	100	135x60	55	605
				-45°	110	95	135x60	55	



COBRA 352 NC 5.0, Kreissägeautomat mit halbautomatischer Funktion, für das Sägen von Aluminium und Leichtmetalllegierungen für den Einsatz von HM-Kreissägeblättern.

- Maschine für Gehrungsschnitte von -45° bis $+45^\circ$. Durch die Ausrichtung der Senkrechten entlang besteht die Möglichkeit von Sägebearbeitungen mit zwischen 0° und $+45^\circ$ geneigtem Kopf.
- Numerisch gesteuerte Kreissägemaschinen mit der neuen, speziell von MEP für automatische Maschinen entwickelten, Windows „CE“ basierten Steuerung.

MERKMALE:

- Benutzer Interface mit Touch Screen Display von 7" und mechanische Tasten für die Betriebsfunktionen der Sägemaschine, garantiert zuverlässigen Betrieb, einfach und intuitiv, und eine Kontrolle in Echtzeit aller Schnittparameter.
- Die Bedienkonsole auf einem schwenkbarem Arm ermöglicht eine bequeme und sichere Bedienung von jeder Position aus.
- Anzeige und Eintragung der Alarm- und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.
- Materialzuführung mit Schrittmotor und Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist, mit Hub 600 mm wiederholbar um jede Länge zu sägen.
- Niederspannungsschalttafel: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.
- Positionierung des Sägekopfes und Bewegung des Zuführers mittels Joystick.
- Automatische Erfassung der Schnittposition.
- Kugelgelagerter Drehtisch zur Gewährleistung einer leichten und genauen Rotation.
- Einspannsystem aus zwei stirnseitig angeordneten Schraubstöcken, die frei der Längsachse der Teile entlang angeordnet werden können.

- Einstellbare mechanische Anschläge für die schnelle Positionierung des Kopfes in den Winkelstellungen bei -45° , 0° und $+45^\circ$.
- Vorbereitung für OPTIONALE Ansauganlage.
- Adaptive Steuerung der Schnittkraft.
- Pneumatischer Vertikalschraubstock.
- Automatisches Sägeblattschmiersystem, nur bei Schnittpunkt in Funktion tretend.
- Meldeleuchte für Programmende oder Notausstellung.
- Maschine wird ohne Sägeblatt geliefert.
- Vorbereitung für die Einbau des Minimalmengenschmiersystems des Sägeblatts (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



45°	160x35	180x20



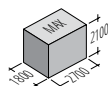
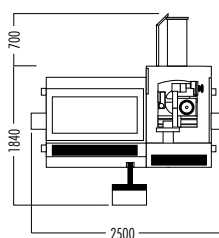


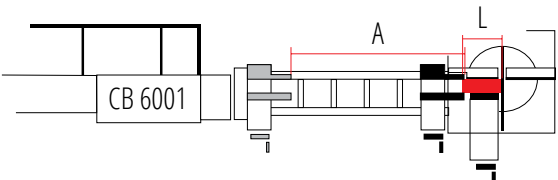
TIGER

402 CNC HR 4.0



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 6 - 9 - 13 - 39 - 54 - 55 - 56 - 61 - 62 - 100 - 110 - R1 - R2 - R3



	A	L
	Einzelhub MAX mm	Reststücklänge MAX mm
TIGER 402 CNC HR 4.0	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 + CB 6001	900	275
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45° - 0° - 45°)	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45° - 0° - 45°) + CB 6001	900	275

									
mm	kW	rpm	mm	°	Ø	mm	mm	mm	kg
HM 400x32	3,3/4,4	1400/2800	185	0°	400	130	120	180x100	1060
				+ 45°	400	115	100	120x100	
				+ 60°	400	115	90	90x90	
				- 45°	400	115	100	120x100	



TIGER 402 CNC HR 4.0, automatische, elektropneumatische Vertikalkreissäge für den Einsatz von HM Sägeblätter für das Sägen von Aluminium und Leichtmetall-Legierungen, für Gehrungsschnitte von -45° bis $+60^\circ$.

- Die Maschine arbeitet auch im halbautomatischen Zyklus.

- NC gesteuerte CNC Maschine mit der speziell für automatische Maschinen, von MEP entwickelten Steuerung: MEP 40 die bei gleichem Material bzw. am Material auf dem Lademagazin CB6001 (OPTION), bis zu 300 Schnittprogramme, jedes mit eigener Stückzahl und Länge, ermöglichen.

- CB6001 dient für große Produktionsmengen und muss zusammen mit der Maschine bestellt werden. Die Vorrichtung dient für die Bearbeitung von rundem, quadratischem und rechteckigem Material bis zu den in den Broschüren genannten Maßen.

- Bei der Planung der TIGER 402 wurde höchster Wert auf Sicherheit für den Maschinenbediener (während der Bearbeitungszyklen ist der Zugang durch eine zeitgeregelte Vorrichtung geschützt) und auf Geräuschdämmung gelegt.

MERKMALE:

- Benutzer Interface mit Touch Screen Display von 8" und mechanischen Tasten für die Betriebsfunktionen der Sägemaschine, garantiert zuverlässiger Betrieb, einfach und intuitiv mit Kontrolle aller Schnittparameter in Echtzeit.

- Niederspannungsschaltpult: Membrantastatur aus Polyester mit thermogeformten und hervorgehobenen Drucktasten und Betätigungskontrollsignal.

- Hublauf des Sägekopfes direkt vom Schaltpult aus programmierbar zur Anpassung an das Schnittmaterial.

- Der Sägekopf gleitet auf Kugelumlauf-Lineal-Doppelführungen.

- Hublauf des Sägebogens direkt vom Schaltpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.

- Vorschub des Kopfes mit elektromechanische zur Gewährleistung der max. Schnittsteife.

- Adaptive Steuerung der Schnittkraft.

- Antriebssystem mit Riemenscheiben und Keilriemen.

- Sägeblattedrehzahlen 1400/2800 U/min mit polumschaltbarem Motor mit 2 Geschwindigkeiten.

- Automatisches Sägeblattschmiersystem, nur bei Schnittanfang in Funktion tretend.

- Drehzapfen mit Radiallager zur Gewährleistung einer genauen Bearbeitung und Rotationsstabilität.

- Materialzuführung mit Schrittmotor und Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist, mit Hub 1000 mm wiederholbar um jede Länge zu sägen.

- Beweglicher Zuführerschraubstock, um auch leicht gebogenes Material zuzuführen.

- Doppelter Schraubstock für die pneumatische Blockierung.

- Pneumatischer Vertikalschraubstock.

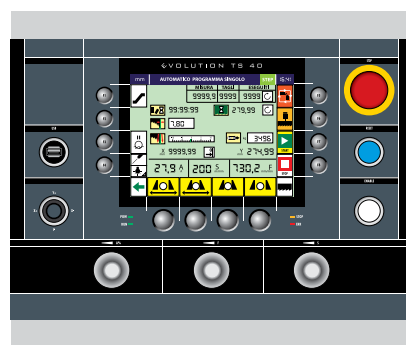
- Signalleuchte für Programmende oder Notausstellung.

- Abschirmung gegen elektrische bzw. elektromechanische Störungen von und nach außen.

- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.

- Sägeblatt im Lieferumfang enthalten $\varnothing 400$ mm.

- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



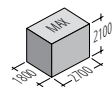
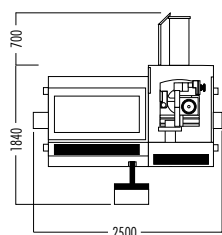


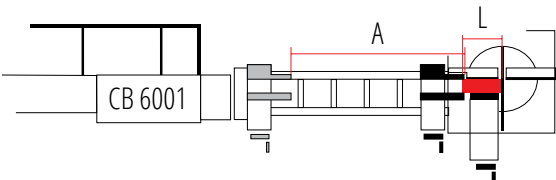
TIGER

402 CNC HR 4.0 RC



ZUBEHÖRE - N° 1 - 2 - 6 - 9 - 13 - 39 - 54 - 55 - 56 - 61 - 62 - 100 - 110 - R1 - R2 - R3



	A	L
	Einzelhub MAX mm	Reststücklänge MAX mm
TIGER 402 CNC HR 4.0	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 + CB 6001	900	275
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45° - 0° - 45°)	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45° - 0° - 45°) + CB 6001	900	275

								
mm	kW	rpm	mm	0°	Ø	130	120	180x100
HM 400x32	3,3/4,4	1400/2800	185	+ 45°	400	115	100	120x100
				+ 60°	400	115	90	90x90
				- 45°	400	115	100	120x100
								1060



TIGER 402 CNC HR 4.0 RC, Automatische elektropneumatische Vertikalkreissäge für den Einsatz von HM-Sägeblättern, um Serienschritte mit automatischer Gehrungsverstellung zwischen 45° rechts bis 45° links (siehe Abb. A) auf Aluminium und Leichtmetall-Legierungen auszuführen. (im halbautomatischen Zyklus können Gehrungsschnitte zwischen 45° rechts und 60° links ausgeführt werden). Die Maschine arbeitet auch im halbautomatischen Zyklus.

- AUF WUNSCH: TIGER 402 CNC HR 4.0 RC mit Stangenlademagazin CB 6001 (optional) - CB6001 dient für große Produktionsmengen und muss zusammen mit der Maschine bestellt werden. Die Vorrichtung dient für die Bearbeitung von rundem, quadratischem und rechteckigem Material bis zu den in den Broschüren genannten Maßen.
- Bei der Planung der TIGER 402 wurde höchster Wert auf Sicherheit für den Maschinenbediener (während der Bearbeitungszyklen ist der Zugang durch eine zeitgeregelte Vorrichtung geschützt) und auf Geräuschdämmung gelegt.

MERKMALE:

- Einfache, intuitive Programmierung mit grafischen Vorschlägen auf dem 8" Touch-Screen
- Hohe Genauigkeit der Drehung über bürstenlosen Antrieb mit Encoder (Definition 1') und pneumatischer Blockierung.
- Verwaltungssoftware für die Kontrolle aller Schnittparameter in Echtzeit.
- Hublauf des Sägekopfes direkt vom Schalterpult aus programmierbar zur Anpassung an das Schnittmaterial.
- Der Sägekopf gleitet auf Kugelumlauf-Linear-Doppelführungen.
- Hublauf des Sägebogens direkt vom Schalterpult aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.
- Vorschub des Kopfes mit pneumatischem Zylinder und koaxialer Hydraulikbremse zur Gewährleistung der max. Schnittsteife.
- Adaptive Steuerung der Schnittkraft.
- Antriebssystem mit Riemenscheiben und Keilriemen.
- Sägeblattdrehzahlen 1400/2800 U/min mit polumschaltbarem Motor mit 2 Geschwindigkeiten.
- Automatisches Sägeblattschmiersystem, nur bei Schnittanfang in Funktion tretend.

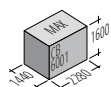
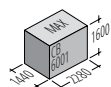
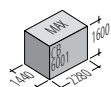
- Drehzapfen mit Radiallager zur Gewährleistung einer genauen Bearbeitung und Rotationsstabilität.
- Materialzuführung mit Schrittmotor und Kugelumlaufspindel, die auf entgegengesetzte Kugellager montiert ist, mit Hub 1000 mm wiederholbar um jede Länge zu sägen.
- Beweglicher Zuführerschraubstock, um auch leicht gebogenes Material zuzuführen.
- Vorbereitung für Absauganlage (Optional).
- Untergestell mit Späneschublade vorbereitet für den Anbau einer Absauganlage (optional).
- Doppelter Schraubstock für die pneumatische Blockierung.
- Pneumatischer Vertikalschraubstock.
- Signalleuchte für Programmende oder Notausstellung.
- Abschirmung gegen elektrische bzw. elektromechanische Störungen von und nach außen.
- Maschine ist für den Hubwagentransport vorgesehen.
- Sägeblatt im Lieferumfang enthalten Ø 400 mm.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.



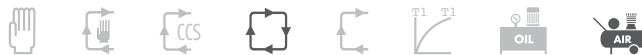


CB
6001

110



				mm	mm	mm				
bar	mm	kg	kW	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
6	6000	2400	0,37	20÷100	20÷100	130x10÷100	20÷80	20÷80	130x10÷35	850



CB 6001 LADEMAGAZIN MIT RUTSCHE FÜR MATERIALLÄNGEN BIS 6000 mm, FÜR MEP SÄGEMASCHINEN TIGER 372 CNC LR 4.0 UND TIGER 402 CNC HR 4.0.

CB 6001 - Da die Maschine ein maximalen Last von 2400 kg tragen kann (8 Stangen von 6 m Rund-Vollmaterial $\varnothing$ 80 mm) wird die Struktur auf dem Boden befestigt, um eventuelle Fluchtabweichungen zu vermeiden.

MERKMALE:

Dieses Zubehör ermöglicht eine Vorbereitung des Arbeitsprozesses durch die Bestückung des Lademagazines, sodass der Sägemaschine bediener-unabhängig Material zugeführt werden kann.

- CB 6001 hat eine Rutschplatte von 80 cm mit einstellbarem Winkel, die vollbeladen werden kann mit rundem oder rechteckigem Material, Rohr oder Vollmaterial in den hier unten auf der Tabelle aufgeführten Abmessungen.

- Wenn auf der Maschine ein Stück Material übrig bleibt, das nicht mehr bearbeitet werden kann (Reststück), führt das Lademagazin neues Material zu, das Reststück wird ausgeworfen und das neue Material wird für den Anschnitt positioniert; dieser Anschnitt wird in der Zählung der ausgeführten Schnitte nicht mitgezählt.

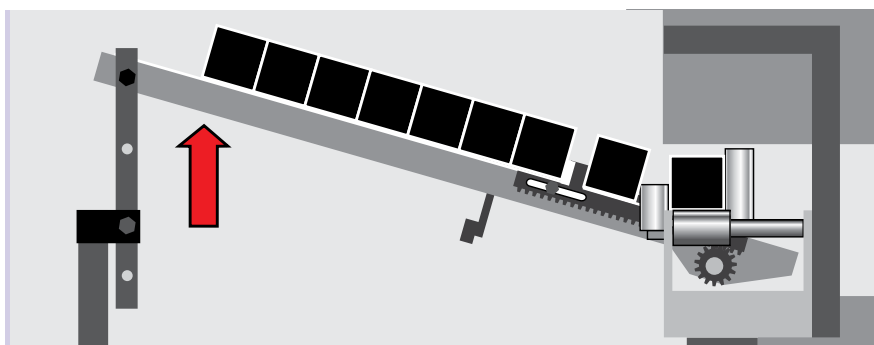
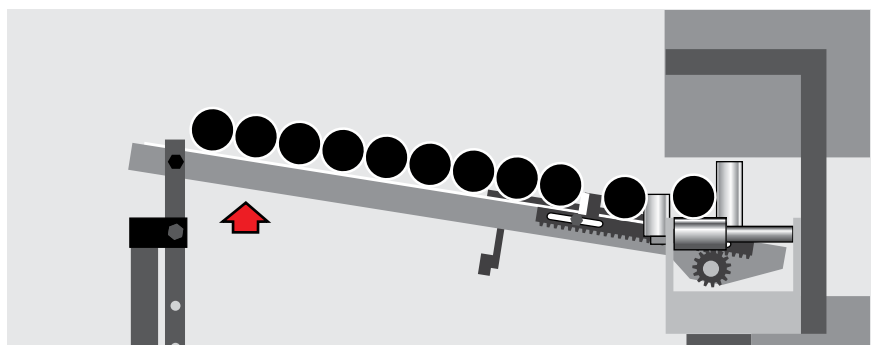
- Das CB 6001 hat eine robuste Struktur aus Stahlrohren, teilweise abmontierbar aus Bauteilen erzeugt, um den Transport zu vereinfachen.

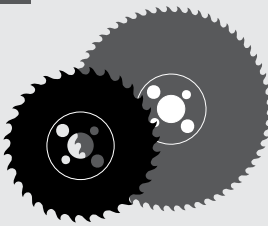
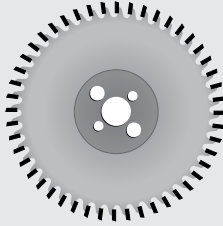
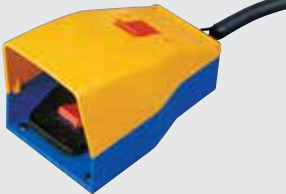
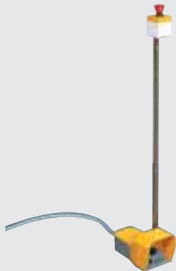
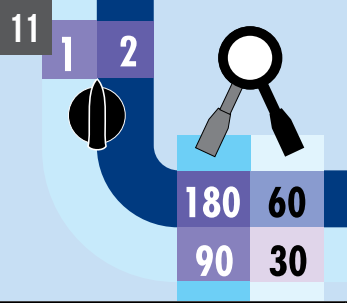
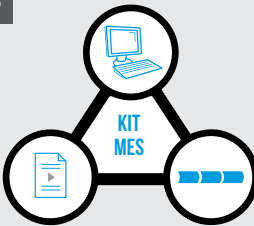
- Der Mechanismus des Antriebes (Zahnrad und Zahnstange) und Vereinzelung des Materials sind aus Stahl hergestellt.

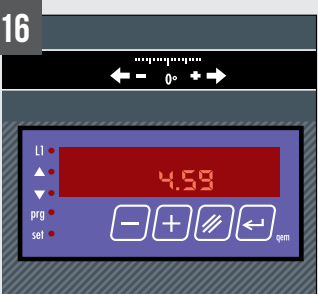
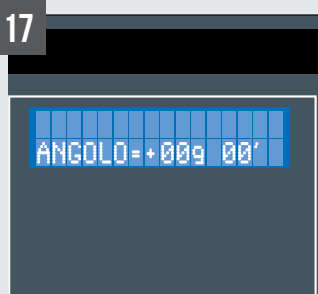
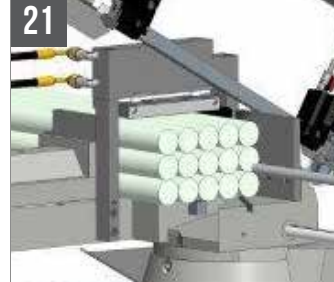
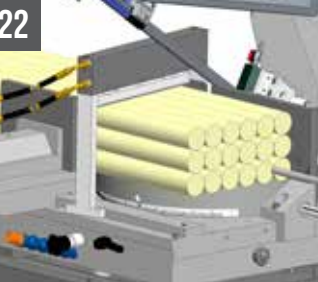
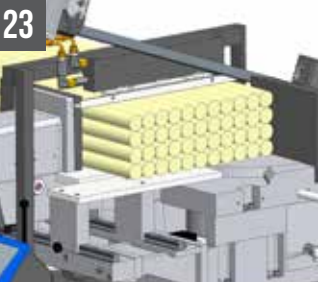
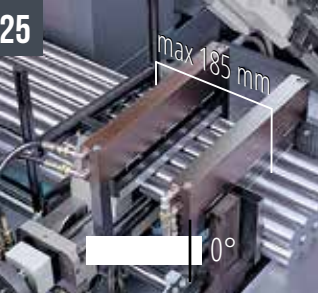
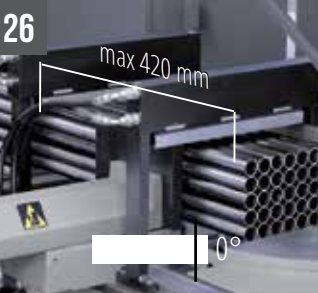
Das CB 6001 kann zusammen mit der Maschine bestellt werden, oder als Nachrüstsatz, vorausgesetzt dass die Maschine mit "Vorrichtung für CB 6001 mit Schraubstock zur Reststückeinschränkung" bestellt wurde.

- Es muss an einer Druckluftversorgung mit 6 BAR angeschlossen werden, der Motor wird von der Steuerung der Sägemaschine betrieben.

- Bei Sägearbeiten mit dickwandigem Material fallen viele Späne an. Wir empfehlen deshalb die Maschine mit einem motorisierten Späneförderer auszurüsten (Option).



1		2		3	
Kühlmittelkonzentrat 5 Liter Sprühöl 5 Liter (für Verwendung mit Mikro-Sprühsystem)		Mikro-Sprühsystem (ohne Montage)		Bi-Metall Sägeband	
4		5		6	
Hartmetall-Sägeband		HSS oder HSS-E Kreissägeblatt		HM-Kreissägeblatt	
7		8		9	
CCS (Cut-Control-System) Nachrüstsatz (automatische Absenkung) für Shark 281 / Shark 282		Pedalsteuerung für Schraubstock für MA Modelle		Fusspedalsteuerung mit Not-Aus	
10		11		12	
Elektronisches Untersetzungsgetriebe (Inverter) für stufenlose Geschwindigkeit		TIGER 352/352SXevo Upm 30/60/90/180		SHARK 350 / 420 - Satz Sägebandgeschwindigkeit 15÷200 m/min	
13		14		15	
Kit IOT Industry 4.0 ready		Kit MES		Linienlaser und Maschinenleuchte	

16 	17 	18 
SH 332-1 CCS Digitale Gehrungsanzeige	SHARK 332-1/382-1/452-1/512 SXlevo Anzeige des Schnittwinkels	SHARK 332-1 NC 5.0 Digitale Gehrungsanzeige
19 	20 	21 
SHARK SXI evo Druckregler des hydraulischen Schraubstocks	SHARK NC 5.0 Druckregler des hydraulischen Schraubstocks	Hydraulische Bündelspaneinrichtung SHARK 281 SXI evo - max. 170x130 mm SHARK 282 SXI evo - max. 170x130 mm
22 	23 	24 
Hydraulische Bündelspaneinrichtung SHARK 382-1 SXI evo - max. 380x160 mm SHARK 332-1 SXI evo - max. 320x160 mm	Hydraulische Bündelspaneinrichtung SHARK 452-1 SXI evo - max. 450x180 mm SHARK 512 SXI evo - max. 510x180 mm	SHARK 281 NC 5.0 Hydraulische Vertikalschraubstöcke für Bündelschnitte (max 170x130 mm)
25 	26 	27 
SHARK 331-1 NC 5.0 spider - Hydraulische Vertikalschraubstöcke für Bündelschnitte (max 320x150 mm)	SHARK 332-1 NC 5.0 Hydraulische Vertikalschraubstöcke für Bündelschnitte (max 320x160 mm)	SHARK 230-1 NC HS 5.0 Hydraulische Vertikalschraubstöcke für Bündelschnitte (max 230x230 mm)
28 	29 	
SHARK 350 NC HS 5.0 - Hydraulische Vertikalschraubstöcke für Bündelschnitte	SHARK 350 CNC HS 4.0 - Hydraulische Vertikalschraubstöcke für Bündelschnitte	



30

SHARK 420 CNC HS 4.0 - Hydraulische Vertikalschraubstöcke für Bündelschnitte



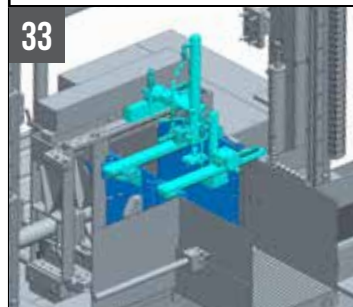
31

SHARK 660 CNC HS 4.0 Hydraulische Vertikalschraubstöcke für Bündelschnitte (660 x 660 mm)



32

SHARK 350 CNC HS 4.0 / 350 NC HS 5.0 Hydraulischer Vertikalschraubstock mit Schraubstock-Reststückverkürzung (max. 250x200 / min. 100x20mm)



33

SHARK 420 CNC hs 4.0 Hydraulische bündelspaneinrichtung mit spannbacken für die reststückverkürzung



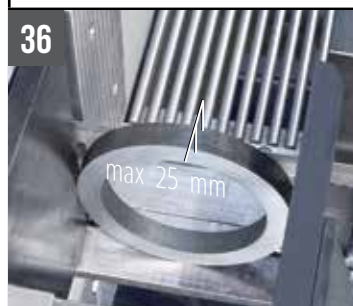
34

SHARK 331-1 NC 5.0 / 332-1 NC 5.0 Einstellbare Führung für das Entladen des abgesägten Stückes



35

SHARK 332-1 NC 5.0 Schraubstock zur Reststückeinschränkung



36

SHARK 350 CNC HS 4.0 - 350 CNC HS 5.0 - 420 CNC HS 4.0 Schraubstock zur Reststückeinschränkung max 25 mm



37

TIGER 352 NC 5.0 Schraubstock zur Reststückeinschränkung



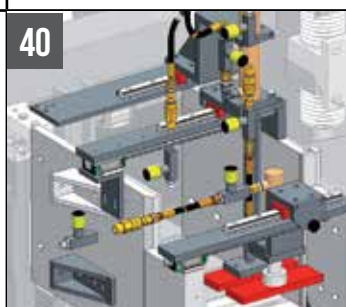
38

COBRA 352 NC 5.0 Schraubstock zur Reststückeinschränkung



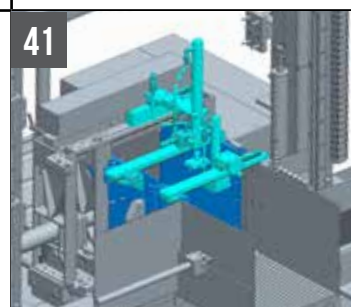
39

TIGER 402 CNC HR 4.0 Schraubstock zur Reststückeinschränkung



40

SHARK 350 CNC HS 4.0 / 350 NC HS 5.0 Hydraulischer Vertikalschraubstock mit Schraubstock-Reststückverkürzung (max. 250x200 / min. 100x20mm)



41

SHARK 420 CNC hs 4.0 Hydraulische Bündelspaneinrichtung mit Spannbacken für die Reststückverkürzung



42

SHARK 230-1 NC HS 5.0 Doppelspannschraubstock



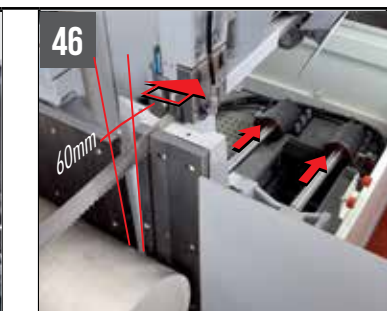
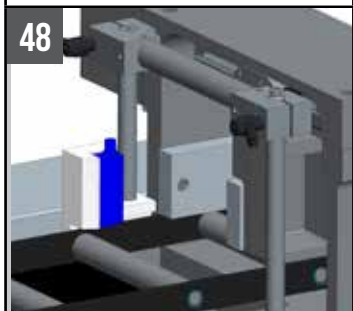
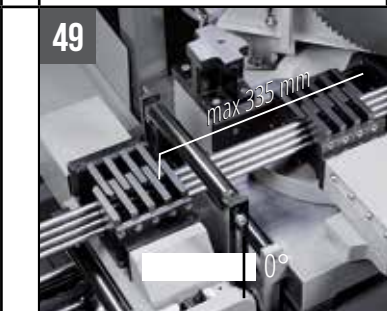
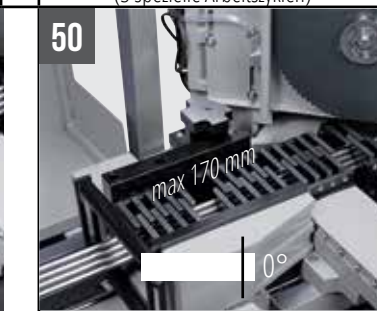
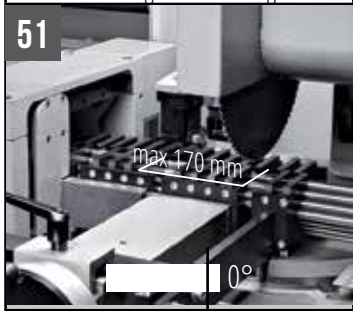
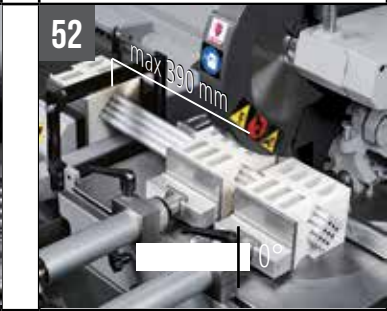
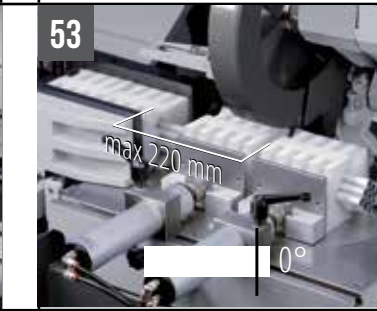
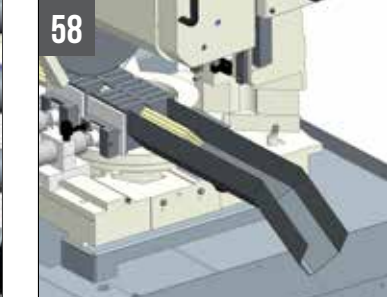
43

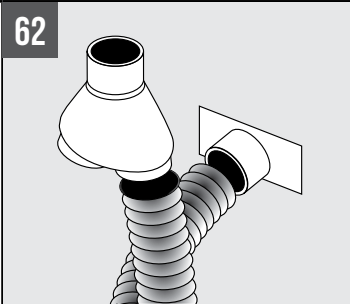
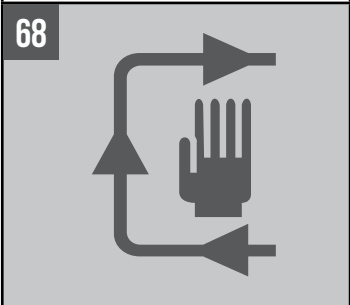
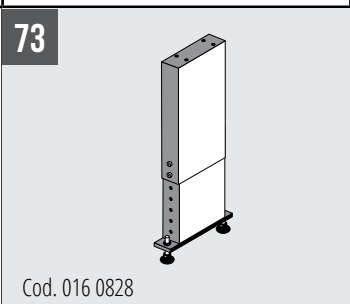
TIGER 352MA/SXevo/NC 5.0 TIGER 372 SXevo/CNC LR 4.0 Zusätzlicher, pneumatischer Schraubstock

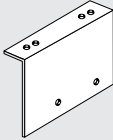
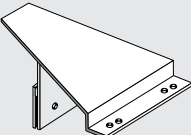
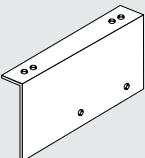
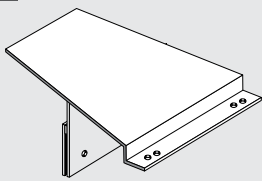
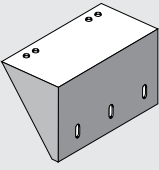
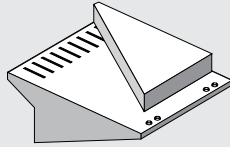
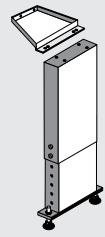
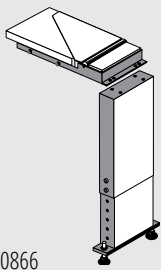
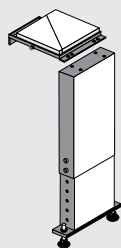
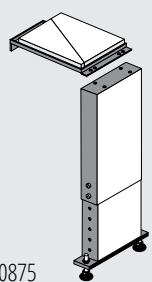
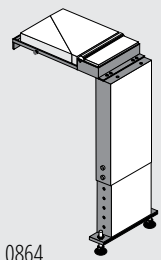
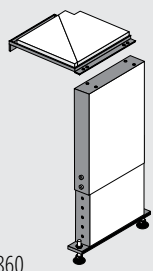
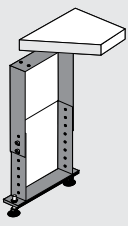
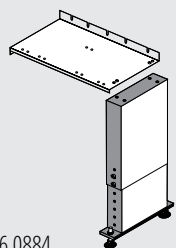
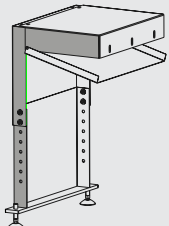


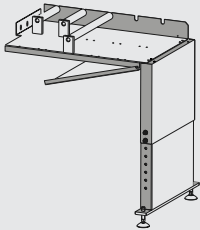
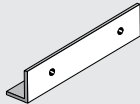
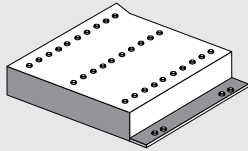
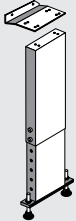
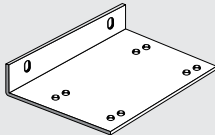
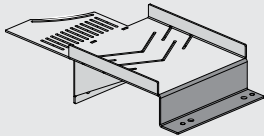
44

TIGER 352MA/COBRA 352MA Pneumatischer Vertikalschraubstock

45 	46 	47 
SHARK 230-1 NC HS 5.0 Automatische Rückstellung der hintere Schraubstockbacke des Zuführers 8mm	SHARK 660 CNC HS 4.0 Rückstellung der feste Schnittbacke	SHARK 350 CNC HS 4.0 / 350 NC HS 5.0 Näherungsschalter/Sensor für die Optimierung des Reststückes (3 spezielle Arbeitszyklen)
48 	49 	50 
TIGER 372 CNC 4.0/RC - 402 CNC 4.0/RC Inkrementale Materialzuführung im Vollautomatischen Modus mittels Sensoren zur Stangenanerkennung	TIGER 352 SX evo / NC 5.0 max 70x70 - min 8x8 Serie an einrastenden Spannbacken	TIGER 352 NC 5.0 - Serie an einrastenden Spannbacken f. Reststückeinschränkung (max 70x70 mm - min 8x8)
51 	52 	53 
TIGER 372 CNC LR 4.0 - Serie an einrastenden Spannbacken f. Reststückeinschränkung	COBRA 352 SX evo / NC 5.0 Serie an einrastenden Kunststoffspannbacken (max 75x75 mm - min 20x20)	COBRA 352 NC 5.0 - Serie an einrastenden Spannbacken f. Reststückeinschränkung (max 75x75 mm - min 20x20)
54 	55 	56 
TIGER 402 CNC HR 4.0 - Serie an einrastenden Kunststoffspannbacken (max 75x75mm)	TIGER 402 CNC HR 4.0 - Serie an einrastenden Spannbacken f. Reststückeinschränkung	Ladebühne, für einrastenden Spannbacken, Anbaumodule 1500 mm
57 	58 	59 
TIGER 372 CNC LR 4.0 - Einstellbare Führung im Zuführerbereich (Maximaler Hub wird um 100mm verkürzt)	TIGER 372 CNC LR 4.0 - TIGER 402 CNC HR 4.0 - Abfuhrutsche für einrastende Spannbacken	SHARK 230-1 / 331-1 NC 5.0 Motorbetriebener Späneförderer mit Förderschnecke

60 	61 	62 
Motorbetriebener Späneförderer	Absauganlage Turbo 2500	COBRA NC 5.0 / Tiger 402 CNC HR 4.0 - Abzweigung zu Ansauganlage
63 	64 	64A 
SHARK 350 CNC HS 4.0 / 350 NC HS 5.0 41 mm Bandpaket	SHARK 350 CNC HS 4.0 - 350 CNC HS 5.0 Bandverlaufsüberwachung	SHARK 452-1 - SHARK 512 Antivibrations-Rollen an der vorderen Bandführung
65 	66 	67 
TIGER 372 CNC LR 4.0 (Ø max 105 mm) Hartmetall-Sägeblattführungen	SHARK 652 SXI H 5.0 Hydraulisch angetriebene Heberolle (Zu- fuhr)	SHARK 652 SXI H 5.0 Hydraulisch angetriebene Heberolle (Ab- fuhr)
68 	69 	70 
SHARK 281 SXI evo Manueller und halbautomatisch-dynami- scher Betrieb	Stahluntergestell	Einstellbarer Längenanschlag mit Millimeterskala 0-600 mm
71 	72 	73 
2 Stück Vertikalrollen für Rollenbahn K110 / K210	2 Stück Vertikalrollen für Rollenbahn K110HD	Cod. 016 0828 Zusätzlicher Stützfuß für Rollenbahn K 40 (016.0822) Rollenbahn K 110 (016.0628) Rollenbahn K 210 (016.0831)

80  Cod. 016 0901 PH 211-1 Adapter für Ladebühne	81  Cod. 016 0896 PH 211-1 Adapter für Entladebühne	82  Cod. 016 0903 PH 261-1 Adapter für Ladebühne
83  Cod. 016 0902 PH 261-1 Adapter für Entladebühne	84  Cod. 016 0985 PH 262 Adapter für Ladebühne	85  Cod. 016 0986 PH 262 Adapter für Entladebühne
86  Cod. 090 0800 SHARK 281/SXlevo Adapter für Entladebühne	87  Cod. 090 0866 SHARK 281 NC 5.0 Adapter für Entladebühne	88  Cod. 090 0861 SHARK 282/332-1/CCS/SXlevo Adapter für Entladebühne
89  Cod. 090 0875 SHARK 331-1 NC 5.0 Spider Adapter für Entladebühne	90  Cod. 090 0864 SHARK 332-1 NC 5.0 Adapter für Entladebühne	91  Cod. 090 0860 SHARK 382-1 SXI K210 Adapter für Entladebühne
92  Cod. 016 0885 SHARK 452 -1 / 512 Adapter für Ladebühne	93  Cod. 016 0884 SHARK 452 -1 Adapter für Entladebühne	94  Cod. 016 0884 SHARK 512 SXI evo Adapter Ladebühne

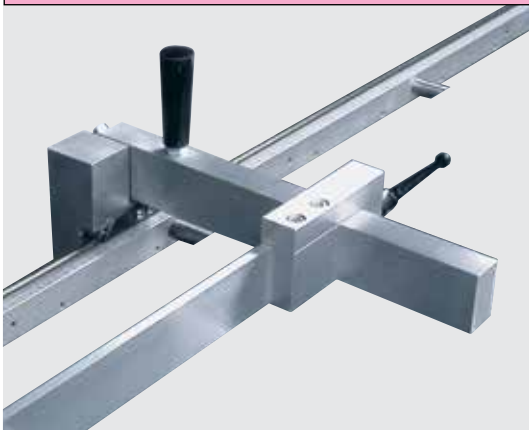
95  Cod. 016 0980 SHARK 512 SXI evo Adapter Entladebühne	96  Cod. 016 0866 FALCON 302 Adapter für Ladebühne	97  Cod. 016 0867 FALCON 302/352 Adapter für Entladebühne
98  Cod. 090 0863 TIGER 352/372/402 Adapter für Entladebühne	99  Cod. 016 0868 COBRA 352 Adapter für Entladebühne	100  Cod. 016.3501 TIGER 372 CNC LR 4.0 RC - 402 CNC HR 4.0 RC Adapter für Entladebühne

ROLLENBAHNEN

101  1500 mm Anbaumodul mit 1 Stützfuß 7 Rollen Ø 24 mm x 190 mm Tragkraft 40 kg/Rolle, 280 kg/1500 mm Komplett geschlossene Ausführung mit Abdeckblechen zwischen den Rollen Höheneinstellung 735÷1070 mm Zusätzlicher Stützfuß optional erhältlich	102  1500 mm Anbaumodul mit 1 Stützfuß 6 Rollen Ø 32 mm x 330 mm Tragkraft 110 kg/Rolle, 660 kg/1500 mm Komplett geschlossene Ausführung mit Abdeckblechen zwischen den Rollen Höheneinstellung 618÷908 mm Zusätzlicher Stützfuß optional erhältlich
104  1500 mm Anbaumodul mit 1 Stützfuß 6 Rollen Ø 35 mm x 460 mm Tragkraft 210 kg/Rolle, 1260 kg/1500 mm Komplett geschlossene Ausführung mit Abdeckblechen zwischen den Rollen Höheneinstellung 620÷915 mm	KK 330 HD  1500 mm HD-Rollenbahn Anbaumodul mit stabilem Unterbau, Kühlmittelrückführung über Schlauch 6 Rollen Ø 50 x 340 mm aus massivem Stahl Rollentragkraft 250 kg/Rolle, 1500 kg/1500 mm Höhenverstellung 840 ÷ 910 mm

ANSCHLAG ZUM ANBAU AN ROLLENBAHNEN KK200/330/460

R1



- R1 HOCHKLAPPBARER ANSCHLAG (kleines Modell) für Entladebühne Modell K40 und K110
- Ermöglicht das Material frei vorzuschieben
 - Das Gleiten erfolgt auf einer Doppelvertikalführung aus Aluminium mit Iglidur-Gleitbacke
 - Skalierung eingraviert in Aluminiumleiste

R2



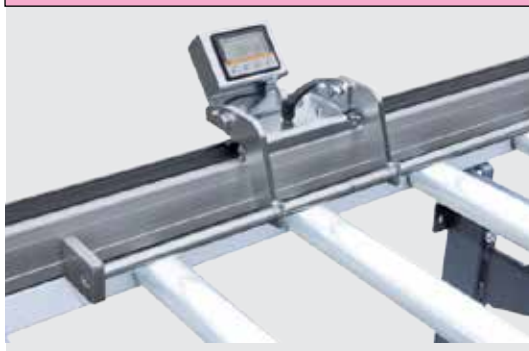
- R2 HOCHKLAPPBARER ANSCHLAG (Mittelgrosses Modell) für Entladebühne Modell K40, K110, K210 und K250
- Ermöglicht das Material frei vorzuschieben
 - Das Gleiten erfolgt auf einer Doppelhorizontalführung aus Aluminium mit Iglidur-Gleitbacke
 - Skalierung eingraviert in Aluminiumleiste
 - Das Ablesen des Masses erfolgt über eine Lupe

R3



- R3 HOCHKLAPPBARER ANSCHLAG (Grosses Modell) für Entladebühne Modell K40, K110, K210 und K250
- Hergestellt aus Guss und Stahl
 - Ermöglicht das Material frei vorzuschieben
 - Das Gleiten erfolgt auf einer Doppelhorizontalführung aus Stahl mit Kugelumlaufgleitbacke.
 - Skalierung eingraviert in Aluminiumleiste
 - Das Ablesen des Masses erfolgt über eine Lupe

W-PE



- eloxiertes Aluminium-Spezialprofil 90 x 80 mm, mit 2 T-Nuten
- innengeführter, kugellagerter Führungswagen
 - Spezial-Dichtlippen zum Schutz gegen Staub und Feuchtigkeit
 - leichtläufig verstellbarer Führungswagen
 - batteriebetriebene, digitale LCD-Messanzeige mit autom. Sparmodus
 - stabile Klemmeinrichtung zum Fixieren des Führungswagens
 - hochklappbarer Materialschlag
 - Messlänge = Anschlaglänge abzüglich 260 mm

W-PB



- wie Anschlag W-PE
- mit Ablesung über Massbandskala und Ableselupe (keine Digitale LCD-Messanzeige)

Linie der Messsysteme

ARROW - BLAZE

Manuelle und programmierbare Messsysteme:

- **ARROW Messsystem** für die Kombination mit unseren Rollenbahnen KK330 und KK460 für Sägemaschinen mit einem Schneidbereich bis zu 350 mm für die Sägebearbeitung von leichtem bis mittelschwerem Material. Dieser Anschlag ist lieferbar mit Handverschiebung und digitaler Anzeige der Schnittlänge (Typ M), automatischer Schnittgutpositionierung (Typ S) oder mit automatischen Mehrfachpositionierungen (Typ A).
Es kann mit verschiedenen Zubehörteilen individuell an die eigenen Bedürfnisse angepasst werden.
- **BLAZE «Heavy-Duty» Messsystem** für die Kombination mit unseren Rollenbahnen KK530-730-930 für Sägemaschinen mit einem Schneidbereich bis zu 650 mm für die Sägebearbeitung von schwerem Material. Dieser Anschlag ist lieferbar mit automatischer Schnittgutpositionierung (Typ S) oder mit automatischen Mehrfachpositionierungen (Typ A).
Es kann mit verschiedenen Zubehörteilen individuell an die eigenen Bedürfnisse angepasst werden.
Aufgrund seines Gewichts und seiner Größe kann er nicht manuell gekippt werden, sondern wird mit einem Elektrozylinder (als Option erhältlich) angehoben.
- Alle Systeme sind für die Montage auf unseren Rollenbahnen ausgelegt. Sie können auch nachgerüstet werden, da alle unsere Rollenbahnen bereits für die Systeme vorgerüstet sind. Sie können wahlweise auf der rechten oder linken Seite der Sägemaschine positioniert werden.
- Das erste Modul ist 2 Meter lang. Die anschließenden Verlängerungen können 1- oder 2-m-lang sein, und die Verlängerungen sind NUR als Vielfaches von 3 m (3 m - 6 m - 9 m - usw.) möglich. Die Mindestbestellmenge für die Verlängerung beträgt 3 m. Jede andere Länge wird als Sonderausführung verstanden.
- Ausschließlich Typ M kann als Bausatz verkauft werden, während Typ S und A immer vor dem Versand von uns mit der Rollenbahn verbunden werden.
- Bei Angeboten mit Modell A oder wenn das Modell S mit angetriebenen Rollenbahnen angeboten wird, muss die Art der für die Standardisierung der Anlage erforderlichen Perimeterschutzvorrichtungen von Fall zu Fall beurteilt werden.
- Als Maschinensprache sind alle Sprachen herunterladbar.

ARROW M - MESSSYSTEM MANUELL



- Manuelle Positionierung des Anschlags ohne elektrischen Anschluss. Die Versorgung der digitalen Anzeige erfolgt mit AA-Batterien.
- Positioniergenauigkeit $\pm 0,2$ mm
- Umkehrbarer Stückzähler mit Schalter



Anschlagwagen auf 30 mm Linearführungen



Manuell hochklappbarer Anschlag



1000 mm Anschlagverlängerung zum Messen bis zum Werkzeug (optional)



Maßablesung erfolgt über einen Encoder

ARROW S - MESSSYSTEM



ARROW S

Motorisierter Anschlag, montiert auf einer 30 mm Linearführung und einem 3,3Nm Servomotor.

Einfache und schnelle Eingabe des Sollmaß (1 Länge)

Anschlag hochklappbar für einfache Materialentnahme.

Rückzug- und inkrementelle Funktionen möglich

Genauigkeit $\pm 0,1\text{mm}$

Max. Positionierungsgeschwindigkeit 15m/min.

Stückzähler

Kann nachträglich in ein Pusher-System (A) verändert werden
Adapter für den Anschluss an Rollenbahnen erhältlich.



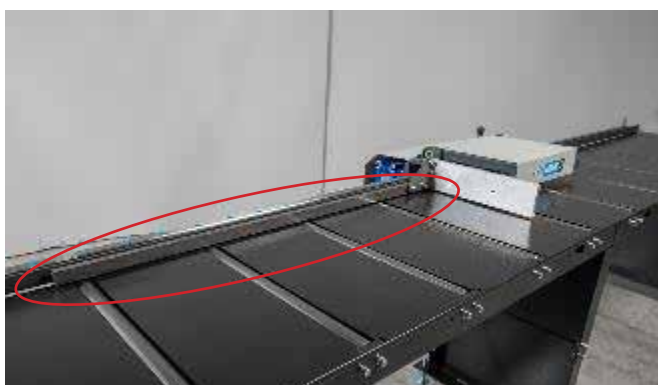
Der Anschlag ist hochklappbar für einfache Materialentnahme oder zum Sägen größerer Längen



Steuerung auf drehbarem, selbsttragendem Sockel montiert
7-Zoll-Farbbildschirm

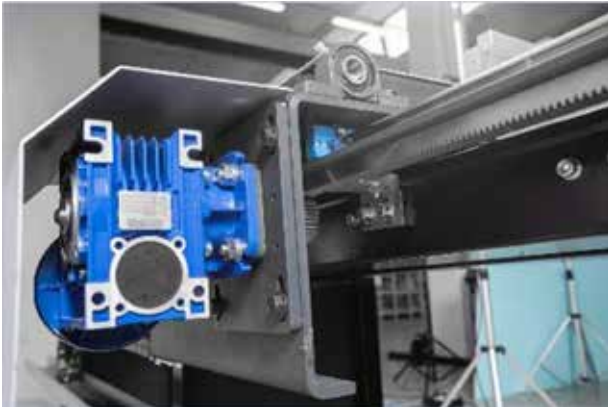


Barcode-Lesegerät (optional)



Verlängerung des Anschlags um 1000 mm zum Messen bis zum Sägeband / -blatt (Option), so dass die gesamte Länge der Rollenbahn gemessen werden kann.

ARROW A - PUSHER SYSTEM



ARROW A

Auf eine lineare 30-mm-Führung montiertes Messsystem und 3,3 Nm Servomotor.

Das System verfügt über eine «Pusher»-Funktion, d.h. es positioniert sich am Ende des Wagens und schiebt das eingestellte Format immer progressiv nach (das Schnittgut wird auf der rechten oder linken Seite der Maschine entladen).

Für eine höhere Präzision empfehlen wir die Installation des optionalen manuellen oder pneumatischen Schraubstocks, mit dem das Material geklemmt werden kann, so dass es nicht nach vorne rutscht, wenn das System bremsst, um die eingegebene Position zu erreichen. Besteht das Bedürfnis nach einer Abgrenzung der Anlage, ein entsprechendes Angebot anfordern.

Anschluss an die Sägemaschine und Möglichkeit der Fernprogrammierung durch Upload von Arbeitsprogrammen über Ethernet-Kabel direkt auf die Steuerung.

Rückzug- und Inkrementalfunktion.

Positionsgenauigkeit $\pm 0,1$ mm.

Durchführung mehrerer Arbeitsprogramme nacheinander.

Kompensation der Sägebandstärke.

Max. Geschwindigkeit der «Pusher»-Funktion 40 m/min.

Stückzähler.



Manueller Schraubstock mit Handrad, max. Öffnung von 500 mm (optional)



Pneumatischer Schraubstock mit max. Öffnung 500 mm (optional)

BLAZE S - MESSSYSTEM



BLAZE S

Motorisierter Anschlag, montiert auf einer 45 mm Linearführung und einem 4,7Nm Servomotor.

Einfache und schnelle Eingabe des Sollmaß (1 Länge)

Anschlag hochklappbar für einfache Materialentnahme.

Rückzug- und inkrementelle Funktionen möglich

Genauigkeit $\pm 0,1\text{mm}$

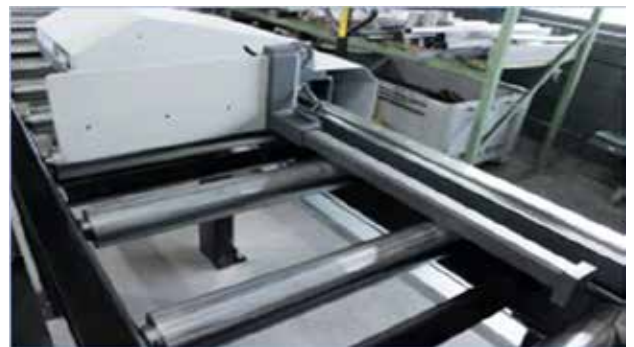
Max. Positionierungsgeschwindigkeit 15m/min.

Stückzähler

Kann nachträglich in ein Pusher-System (A) verändert werden



Automatisches, elektrisches Anheben des Messan-
schlags (optional)



1000 mm Verlängerung des Anschlags zum Messen bis
zum Werkzeug und zum Nutzen der ganzen Länge der
Rollenbahn (optional)



Strichcodeleser (optional)

BLAZE A - PUSHER SYSTEM



Manueller Schraubstock mit Handrad, max. Öffnung von 500 mm (optional)



Pneumatischer Schraubstock mit max. Öffnung 500 mm (optional)



Anschlagwagen auf 45 mm Linearführungen



Servomotor 4,7 Nm



Seitlich der Bedienkonsole der Maschine montierte Steuerung

BLAZE A

Auf eine lineare 45-mm-Führung montiertes angetriebenes System mit 4,7 Nm Servomotor.

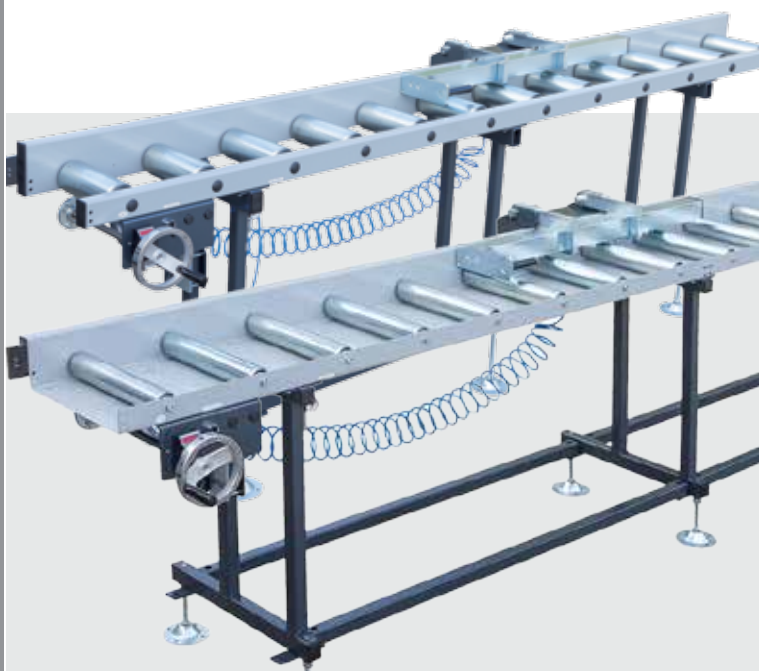
Das System verfügt über eine «Pusher»-Funktion, d.h. es positioniert sich am Ende des Wagens und schiebt das eingestellte Format immer progressiv nach (das Schnittgut wird auf der rechten oder linken Seite der Maschine entladen).

Für eine höhere Präzision empfehlen wir die Installation des optionalen manuellen oder pneumatischen Schraubstocks, mit dem das Material geklemmt werden kann, so dass es nicht nach vorne rutscht, wenn das System bremst, um die eingegebene Position zu erreichen.

Besteht das Bedürfnis nach einer Abgrenzung der Anlage, ein entsprechendes Angebot anfordern.

Anschluss an die Sägemaschine und Möglichkeit der Fernprogrammierung durch Upload von Arbeitsprogrammen über Ethernet-Kabel direkt auf die Steuerung.

- Rückzug- und Inkrementalfunktion.
- Positionsgenauigkeit $\pm 0,1$ mm.
- Durchführung mehrerer Arbeitsprogramme nacheinander.
- Kompensation der Sägebandstärke.
- Max. Geschwindigkeit der «Pusher»-Funktion 40 m/min.
- Stückzähler.



Anschlagsystem Typ A mit Handradverstellung, digitaler Längenanzeige (1mm) und pneum. Scherenbremse in Standard- oder Extra Stabil Ausführung

Messrollenbahn Entladeseite

- 12-fach kugellagerter Materialanschlagwagen mit pneumatischer Bremse, Haltekraft 3000 N, Schalter an der Konsole
- Präzisionsflachstahlführung an der Rückseite der Rollenbahn
- Anschlagarm exakt auf die Bearbeitungsmaschine einstellbar, nach hinten klappbar
- ab 5000 mm Messlänge ist der Anbau des Anzeigeegeräts Z 58 empfohlen
- kann rechts oder links der Bearbeitungsmaschine platziert werden
- Energie-Spiralschlauch ab 5000 mm Länge Energiekettenführung

Lieferbar mit Standard-Rollenbahn Typ C oder mit Ausführung Extra Stabil

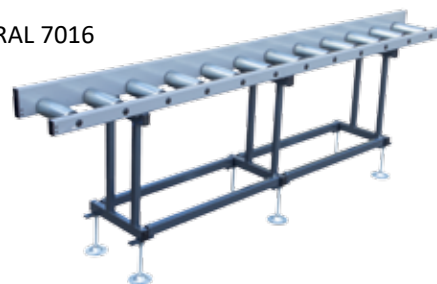
GRUNDAUSSTATTUNG TYP-C

- stabile U-förmige geschlossene Konstruktion aus 3 mm Stahlblech, pulverbeschichtet RAL 7042
- stabile Profi Irohr-Schweißkonstruktion mit höhenverstellbaren Füßen, pulverbesch. RAL 7016
- Tragrollen Stahlrohr, 60 mm $\varnothing$, 2 mm Wandstärke, kugellagert, verzinkt oder Kunststoff 63 mm $\varnothing$, 3 mm Wandstärke, Mittelachse 15 mm $\varnothing$
- Tragrollenabstand 250 mm
- Tragrollenbreiten 250, 350, 450 mm
- Rollenbahnbreite 300, 400, 500 mm
- Rollenbahnlänge 1000 - 10000 mm + Sonderlängen
- Messlänge Rollenbahnlänge abzüglich 450 mm
- Traglast 300 kg/m-Rollenbahn
- Arbeitshöhe 880 mm $\pm$ 60 mm



GRUNDAUSSTATTUNG TYP EXTRA STABIL

- stabile Profi Irohr-Schweißkonstruktion mit eingeschraubten Tragrollen, offene Bauart für die Kranbeladung geeignet, pulverbeschichtet RAL 7042
- starkwandige Profi Irohr-Schweißkonstruktion mit höhenverstellbaren Füßen, pulverb. RAL 7016
- Tragrollen Stahlrohr 89 mm $\varnothing$, 3 mm Wandst., Achse 20 mm $\varnothing$, kugellag., verzinkt
- Tragrollenabstand 250 mm
- Tragrollenbreiten 250, 350, 450 mm
- Rollenbahnbreite 300, 400, 500 mm
- Rollenbahnlänge 1000 - 10000 mm, Sonderlängen möglich
- Messlänge Rollenbahnlänge abzüglich 400 mm
- Traglast 450 kg/m-Rollenbahn
- Arbeitshöhe 880 mm $\pm$ 60 mm



Der stabile Standard-Anschlagarm ist 900 mm lang. Die Anschlagplatte ist bis zum 0-Punkt einstellbar und lässt sich bei Bedarf manuell nach hinten wegklappen.



Die Standard LED-Maßanzeige informiert über ein 5-stelliges mm-Display. An der zentralen Bedienkonsole befindet sich die serienmäßige Positionsanzeige mit Hohlwellen-Drehgeber, direkt auf der Antriebswelle montiert. Sie informiert jederzeit über den aktuellen Stand des Anschlagwagens.

SONDERZUBEHÖR



Äußerst komfortabel erfolgt das Ablesen der eingestellten Werte mit der Maßanzeige Z58 mit 1/10 mm Anzeige.

Das Anzeigegerät Z58 erhält die Eingangssignale über ein direktes Magnetband und einen Sensorkopf.

Die Messgenauigkeit beträgt $\pm 0,1$ mm pro Meter.

Art.Nr. bis 2 Meter: SZ 10, 3 Meter: SZ 11, 4 Meter: SZ 12, 5 Meter: SZ 13, 6 Meter: SZ 14, max.10 Meter



Der Materialanschlagarm ist gefedert und einstellbar bis zum 0-Punkt. Er ist manuell nach hinten wegklappbar mit einem Exzenterhebel zur Freistellung.

Art.Nr. SZ 05 *



Pneumatischer Armrückzug (Freistellung) vom Materialanschlag, Freistellhub 10 mm

Art.Nr. SZ 07 *

* nur gemeinsam mit SZ 05 lieferbar



Materialanschlagarm ist auf Wunsch pneumatisch nach hinten wegklappbar.

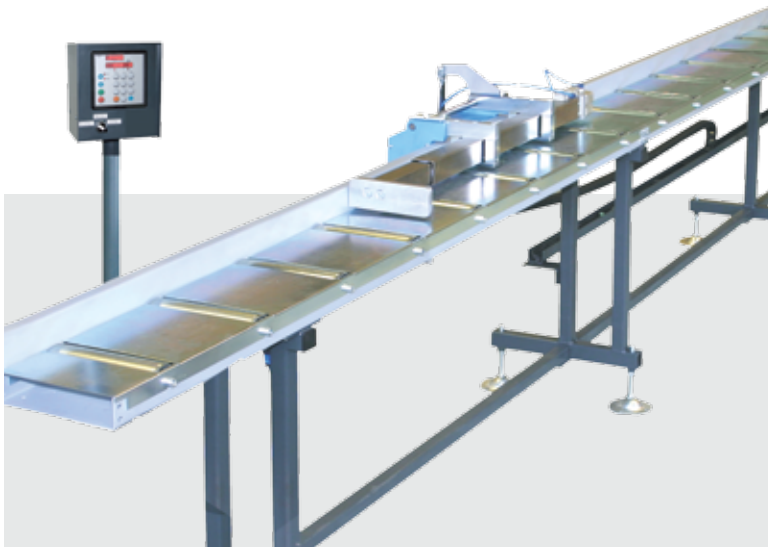
Ein pneumatischer Zylinder übernimmt die Aufgabe auf Knopfdruck, einfach und bequem von der zentralen Bedienerkonsole aus.

Art.Nr. SZ08



Auf Wunsch sind zwischen den Tragrollen Abdeckbleche montierbar. Sie sind galvanisch verzinkt und können bei Bedarf herausgenommen werden.

Art.Nr. SZ06



Automatisches Anschlag- u. Positioniersystem

Messrollenbahn Entladeseite

- geschlossene Bauform
- Rollenbreite wahlweise: 250/350/450 mm
- Bahnbreite 300/400/500 mm
- max. Messlänge ist Bahnlänge abzgl. 450 mm
- Kugelgelagerte Tragrollen D.60 x 2 mm
- Tragrolle verzinkt mit Achse D. 15 mm
- Rollenteilung 250 mm
- Bauhöhe 880 mm +/- 60 mm

Bahnlänge nach Wunsch von 1000 bis 8000 mm

Führungsprofil 80/10 je Meter

- mit Zahnstange und Magnetbandsystem, inkl. Steuerkabel und Kabelführung zum Anschlagwagen



Steuerung P 40

Die Einachs-Positionssteuerung

Typ P 40 ist eine äußerst einfach bedienbare Steuerung auf einer Achse. Diese Steuerung arbeitet zusammen mit der motorischen Antriebseinheit am Anschlagwagen als automatisches Anschlag- und Positioniersystem.

Bei Erreichen der gewünschten Position fixiert eine robuste, pneumatische Scherenbremse den Anschlagwagen automatisch.

Interner Speicher für bis zu 500 Datensätze.

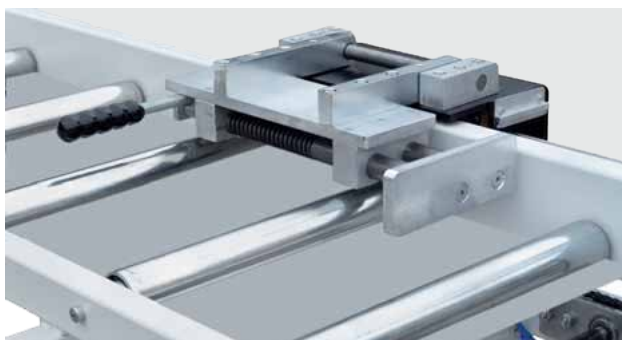
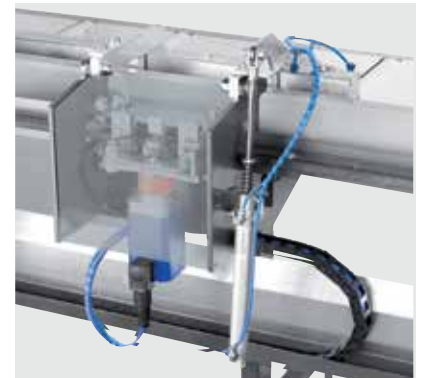
Die Positioniergenauigkeit beträgt +/- 0,1 mm pro Meter.

Der Anschlagwagen wird durch einfache Maßeingabe an der Steuerung und Betätigen der Starttaste vollautomatisch positioniert. Ein übersichtliches Display informiert über den Ist- und Sollwert und die aktuelle Stückzahl.

Der automatisch gesteuerte Anschlagwagen verfügt über eine 12-fach kugelgelagerte Führung.

Der Antrieb erfolgt über einen kräftigen Servomotor mit spielarmem Planetengetriebe.

Die Wegstrecke wird direkt am Anschlagwagen gemessen



Option:

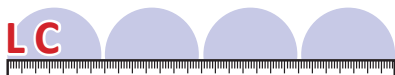
Anschlag gefedert und einstellbar bis zum Nullpunkt. Manuell nach hinten hochklappbar.



Option:

Pneumatischer Armrückzug (10 mm).

Nur in Verbindung mit gefedertem Anschlag!



Anschlagsystem Typ LC-B und LC-E Messrollenbahn Entladeseite



LC / B Rollenbahn mit Skala, manuellem Messsystem und verstellbarem aufklappbarem Längenanschlag inkl. Ableselupe

LC / E Rollenbahn mit Magnetband-Längenmesseinrichtung und digitaler Anzeige

- max. Messlänge ist Bahnlänge minus 250 mm



GRUNDAUSSTATTUNG TYP-LC/E

- Magnetbahn-Mess-System und digitale Längenmaßanzeige
- LCD-Anzeige zum einfachen Ablesen
- Messgenauigkeit $\pm 0,20$ mm
- Der Anschlagwagen lässt sich mit der Schnellspanneinrichtung einfach und genau fixieren.

GRUNDAUSSTATTUNG TYP-LCC

Rollenbahn für leichtere Kunststoff-, Alu- und Stahlprofile

- Tragrollen, Rollen- $\emptyset$ 50 x 1,5 mm, Stahlrohr verzinkt, optional auch mit Kunststofftragrollen gegen Aufpreis lieferbar Achsdurchmesser 8 mm
 - Bahnbreite 390 mm, nutzbare Rollenbreite 300 mm
 - Tragkraft pro Meter Rollenbahn ca. 100 kg
 - Tragrollenteilung ca. 290 mm
 - Bahnhöhe einstellbar von 770 - 1070 mm
 - alle Teile sind pulverbeschichtet, Farbe silbergrau RAL 7042, Füße anthrazitgrau RAL 7016
- Teilung der Stützfüße
2000 mm = 2, 3000 mm = 3, 4000 mm = 3, 5000 mm = 4, 6000 mm = 5



MANUELLE UND ANGETRIEBENE SCHWERLAST-ROLLENBAHNEN

KK 530 / 730 / 930 „Basic“ manuell

- Manuelle Schwerlastrollenbahnen in 2 verschiedenen Rollenbreiten (530 mm, 730 mm, 930 mm)
- Verfügbare Längen 1506 mm 3012 mm Bahnlänge.
- Die Rollen sind aus massivem Stahl, jede mit gehärteten und geschliffenen Präzisionslagern doppelt gelagert.
- Rollendurchmesser 83 mm
- Rollenbreite je nach Ausführung 530 / 730 / 930 mm
- Rollentragkraft 400 kg / Rolle
- Rollenabstand 305 mm
- Höhenverstellung 730 ÷ 970 mm



KK A 530 / 730 / 930 angetrieben

- Auf Wunsch können diese Rollenbahnen auch in angetriebener Ausführung angeboten werden.
- Antrieb durch 1,3 kW Elektromotor mit Frequenzumrichter an jede Rollenbahn. Rollengeschwindigkeit 0 – 18 m/min. Getriebe mit Rutschkupplung standardmäßig. Förderkette, angetrieben von Rolle zu Rolle, 12,5 mm Kette, Kein Kettenspanner.



OPTIONEN FÜR KK SCHWERLAST-ROLLENBAHNEN (ALLE MODELLE)



VR 530 KK / VR 730 KK

Vertikale Stützrolle für KK-Rollenbahnen
- diese Stützrolle wird in die Rollenbahn eingebaut



VR 530 KK HD / VR 730 KK HD

Vertikale Stützrolle für KK-Rollenbahnen mit eigenem Ständer (extra stabil)
- diese Stützrolle kann jeweils am Anfang / Ende der Rollenbahnen montiert werden.

OPTIONEN FÜR KK SCHWERLAST-ROLLENBAHNEN (ALLE MODELLE)

TRAY 20 / 28

Kühlmittelwanne für KK-Rollenbahnen (1500 oder 3000 mm)



FIL 20 / 28

Abdeckbleche für Rollenbahnen (1500 mm oder 3000 mm)



TR 15 / 12 / 20

Seitenständer zu KK Rollenbahnen

TR 15 - 1500 x 150 mm

TR 12 - 1200 x 150 mm

TR 20 - 2000 x 150 mm



TR 15 / 12 / 20

Hydraulischer Ausrichtungsschraubstock



OPTIONEN FÜR KK SCHWERLAST-ROLLENBAHNEN (ANGETRIEBEN)

Joystick-Bedieneinheit

mobile Bedieneinheit mit zus. Not-Aus Taste für angetriebene Rollenbahn



Bedienkonsole

Zur Steuerung der angetriebenen Rollenbahnen einschließlich

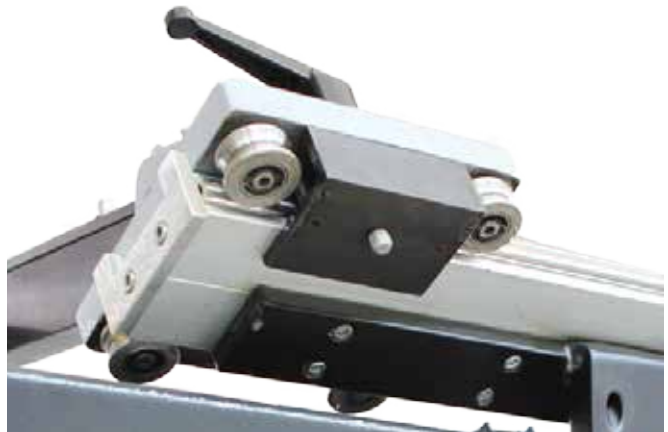


MANUELLER MESSANSCHLAG FÜR K / KK 530 + 730 SCHWERLASTROLLENBAHNEN



Manueller Messanschlag mit 4-fach gelagertem Anschlagwagen auf Alu-Verbund-Linearführung mit geh. und geschl. Stahlwelle, mit manueller Klemmung des hochklappbaren und in der Breite verstellbaren Anschlag.

Grav. MM-Skala und Ableselupe. Anschlagplatte mit Druckdämpfern zum Abfangen der Stöße. Grundmodul 0-1500 mm (Führung, Anschlag ...) und Erweiterungsmodule um jeweils 1500 mm.



MOST**MOST - KREISSÄGE****BESCHREIBUNG**

Einzelkopf-Sägemaschine mit manueller Abwärtsbewegung des Sägeblattes.

Drehbare Winkelverstellung +45°/90°/-45° und Kopfeigung von 90 ° bis 45 ° links.

Manuelle Verriegelung in jedem Zwischenwinkel.

2 Stück horizontale, pneumatische Spannzyylinder.

Pneumatische Schmierung mit Kühlmittel (Venturi)



	PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
90°	115x115	210x115
45°	115x115	150x115

TECHNISCHE DATEN			
mm	kW	kg	mm
400 x 30	2,2	175	900x650x1750

**PREMIER****PREMIER - KREISSÄGE****BESCHREIBUNG**

Halbautomatische Kreissäge mit radialem Vorschub des Sägeblattes.

Ausgestattet mit Sägeblatt Ø 500 oder Ø 600 mm.

Pneumatische Kopfeigung auf 20° / 45° / 90° / 135° mit festen Anschlägen oder auf jeden Zwischenwinkel mit einstellbarem Anschlag.

3 PS Drehstrommotor.

2 horizontale, pneumatische Spannstöcke.



	PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
90°	155x155	180x150 / 250x100
45°	140x140	180x100 / 200x65

	PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
90°	190x190	350x180 / 300x120
45°	170x170	160x180 / 210x120

TECHNISCHE DATEN			
mm	kW	kg	mm
500	2,2	520	1400x960x1650

TECHNISCHE DATEN			
mm	kW	kg	mm
600	4	670	1550x960x1650



PRISMA - KREISSÄGE

BESCHREIBUNG

Einzelkopf Kreissägemaschine mit aufsteigendem Sägeblatt.
Einstellbarer Schnittwinkel zwischen 10° bis 170° und alle Zwischenwinkel.
Mechanische Anschläge für +45°/0°/-45°.
Verstellbare feste Anschlagbrücke zur Vergrößerung des Schneidbereiches.
Vertikale, pneumatische Spanner, einstellbar über den gesamten Hub des Tisches.
Automatische Sprühnebelschmierung und Absaugstutzen für optionale Späneabsaugung.
HM-Kreissägeblatt.



	PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
90°	125x125	190x100 / 230x50
45°	95x95	130x45

TECHNISCHE DATEN			
mm	kW	kg	mm
450	2,2	245	750x1000x1600

GOTHA - KREISSÄGE

BESCHREIBUNG

Einzelkopf Kreissägemaschine mit aufsteigendem Sägeblatt.
Einstellbarer Schnittwinkel zwischen 10° bis 170° und alle Zwischenwinkel.
Mechanische Anschläge für +45°/0°/-45°.
Digitale Winkelanzeige.
Pneumatische Klemmung der Winkeleinstellung.
Verstellbare feste Anschlagbrücke auf Linearführungen zur Vergrößerung des Schneidbereiches.
Vertikale, pneumatische Spanner, einstellbar über den gesamten Hub des Tisches.
Automatische Sprühnebelschmierung und Absaugstutzen für optionale Späneabsaugung.
HM-Kreissägeblatt.



	PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
90°	190x190	245x100 / 470x60
45°	145x145	180x80

TECHNISCHE DATEN			
mm	kW	kg	mm
600	3,0	310	1100x1200x1650

KAPPA**KAPPA - KREISSÄGE****BESCHREIBUNG**

Kreissäge mit aufsteigendem Sägeblatt für Schifterschnitte.
Manuelle Drehung Innen- / Außen 22,5°-90°-140° mit digitaler
Winkelanzeige, pneumatische Kopfneigung 90° -45°.
Sägeblattdurchmesser 600 mm.
2 vertikale, pneumatische Spannzylinder.

Maschine auch Verfügbar in Ausführung KAPPA L mit Säge-
blatt-Ø 1050 mm und Motor 15 kW (Schnittbereich Flach max.
700x245/500x300 mm)



	PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
90°	200x200	400x150 / 450x90
45°	170x170	310x100 / 275x150

TECHNISCHE DATEN			
mm	kW	kg	mm
600	3	1050	2200x1200x1800

AUTOCUT**AUTOCUT - KREISSÄGE****BESCHREIBUNG**

Automatische Sägemaschine mit automatischem Vorschub zum
Schneiden auf 90 °.
Ausgestattet mit einem automatischen Zuführsystem mit bürsten-
losem Motor, das über die numerische Steuerung „Touchscreen“ ange-
trieben wird.
Erkennung von Stangenende.
Klemmung der Stange durch ein „Brückensystem“.
Möglichkeit zum Laden und Speichern von Schnittlisten im CSVFormat
mit USB- und ETHERNET-Konnektivität.
Sprühnebelschmierung (Venturi).
Maschine kann auch mit Sägeblatt-Ø 550 mm und Motor 5,5 kW
angeboten werden.



	PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
90°	140x140	300x100

TECHNISCHE DATEN			
mm	kW	kg	mm
500	2,7	680	1600x800x1650



BESCHREIBUNG

Doppelgehrungssäge mit fester linker und rechter mobiler Einheit mit automatischer Bewegung, die durch numerische Steuerung gesteuert wird. Nutzbare Länge 4,6 Meter.

PLC mit 8" Touch-Screen. Speichern und Laden von Schnittlisten über USB.

Pneumatische Neigung der Schneideinheit + 20 ° / + 45 ° / 90 ° / -45 ° mit mechanischen Anschlägen für Zwischenwinkel.

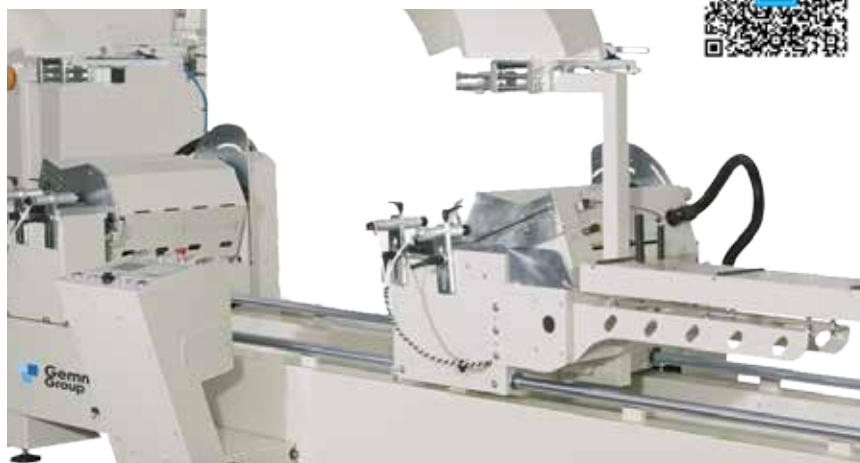
Bürstenloser Motor zum Positionieren der X-Achse.

Ausführung von Einzelschnitten, Stücklisten, Serienschnitten (Stangenautomat) mit rechtem und linkem Winkel, Typologien.

Speichern von Profilen.

Software für verkürzten Schnittzyklus und verlängerten Schnittzyklus.

Pneumatische, horizontale Spannzylinder, mitlaufende Rollenbahn, HM-Sägeblätter, Sprühnebelschmierung (Venturi)



BESCHREIBUNG

Die Ausführung BASIC A verfügt über eine PC Steuerung mit 10,4" Touch-Screen zur Kontrolle von 3-Achsen.

Die Neigung der Schneideinheiten erfolgt über bürstenlose Antriebe auf alle Winkel Zwischen 20° / 135°.

Serienmäßig mit Minimalmengenschmierung (Microdosierung), Software HICAM 2 für Erstellung und Kontrolle, höchst ergonomisch und einfach zu bedienen.

	PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
90°	155x155	220x140 / 270x100
45°	145x145	155x140 / 190x100

TECHNISCHE DATEN			
mm	kW	kg	mm
500	1,85	1600	6300x1000x1400

MASTER P

MASTER P - DOPPELGEHRUNGSSÄGE



BESCHREIBUNG

Doppelgehrungssäge mit fester linker und rechter mobiler Einheit mit automatischer Bewegung, die durch numerische Steuerung gesteuert wird. Nutzbare Länge 5 Meter. Bewegung der X-Achse auf Linearführungen.

PLC mit 8" Touch-Screen. Speichern und Laden von Schnittlisten über USB.

Pneumatische Neigung der Schneideinheit + 20 ° / + 45 ° / 90 ° / -45 ° mit mechanischen Anschlägen für Zwischenwinkel.

Bürstenloser Motor zum Positionieren der X-Achse.

Ausführung von Einzelschnitten, Stücklisten, Serienschnitten (Stangenautomat) mit rechtem und linkem Winkel, Typologien.

Speichern von Profilen.

Software für verkürzten Schnittzyklus und verlängerten Schnittzyklus.

Pneumatische, horizontale Spannzyylinder, mitlaufende Rollenbahn, HM-Sägeblätter, Sprühnebelschmierung (Venturi)

MASTER A

MASTER A - DOPPELGEHRUNGSSÄGE



BESCHREIBUNG

Die Ausführung MASTER A verfügt über eine PC Steuerung mit 10,4" Touch-Screen zur Kontrolle von 3-Achsen.

Die Neigung der Schneideinheiten erfolgt über bürstenlose Antriebe auf alle Winkel Zwischen 20° / 135°.

Serienmäßig mit Minimalmengenschmierung (Microdosierung), Software HICAM 2 für Erstellung und Kontrolle, höchst ergonomisch und einfach zu bedienen.

	PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
		
90°	200x200	270x150 / 320x100
45°	175x175	200x140 / 230x100

TECHNISCHE DATEN			
			
mm	kW	kg	mm
600	3	2550	6400x1700x2150

SELECTA P - DOPPELGEHRUNGSSÄGE



BESCHREIBUNG

Nutzbare Länge 5 / 6 Meter

Numerisch gesteuerte Doppelgehrungssäge mit aufsteigenden Blättern.

Drehung und Neigung beider Sägen für Schifterschnitte.

Bewegung des beweglichen Kopfes mit bürstenlosem Motor, manuelle Drehung der Innen- und Außenköpfe 22,5 ° -90 ° -140 ° mit Gradmessung auf der Digitalanzeige. Interne pneumatische Neigung der Köpfe 90 ° -45 °, 2x Widia-Sägeblatt Ø600mm.

Maschinenverwaltungssoftware vollständig grafisch 17 „Farbe“ Touchscreen, hohe Erweiterbarkeit über die RJ 45 - USB - Netzwerkanlüsse (ermöglicht die Verwaltung von Fenstertypen mit Bildspeicher zur direkten Verwendung). Ethernet-Verbindung als Standard für die LAN-Verbindung mit Büro- oder anderen Verwaltungsprogrammen oder Online-Verbindungen mit CNC-Maschinen. Möglichkeit der Fernunterstützung. PC mit Windows 10 + WLAN.

SELECTA A - DOPPELGEHRUNGSSÄGE



BESCHREIBUNG

Die Ausführung SELECTA A verfügt über bürstenlose Antriebe zur elektronischen Schwenkung nach innen / außen 22,5° 90° 140° und elektronischer Neigung 90° 45° und alle Zwischenwinkel.

	PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
90°	200x200	400x150 / 450x90
45°	170x170	310x100 / 275x150

TECHNISCHE DATEN			
mm	kW	kg	mm
600	3	3400	7950x1850x2150



BESCHREIBUNG

Profilaufagetisch mit schwenkbarem Anschlag, gleitet auf Linearführungen, vertikale Sägeeinheit, Sägeblatt Ø600mm, horizontale Sägeeinheit, Sägeblatt Ø500mm, Höhenverstellung der Sägeeinheit per Handrad mit Digitalanzeige, Tiefenanschlag einstellbar mit Handrad und Digitalanzeige, Schwenkbereich horizontal und vertikales Sägeblatt -30 ° -90 ° -30 ° Positionierung durch Digitalanzeige, vertikale + horizontale Klemmung.

	PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
90°	235x235	235x280 (Breite 300)
45°	190x190	235x280 (Breite 190)

TECHNISCHE DATEN			
mm	kW	kg	mm
500 / 600	3	1200	3300x1500x1800

BESCHREIBUNG

AUSKLINKFRÄSE

Horizontale Ausklinkfräse mit manueller oder elektropneumatischer Zuführung, Fräsen bei 45 ° / 90 ° / -45 ° und Zwischenwinkel mit schnellem Wechsel der Fräsergruppe. Nutzbarer Hub 90mm. Maximaler Fräserdurchmesser 200mm.



	PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
90°	160x160	250x160
45°	80x80	80x160

TECHNISCHE DATEN			
mm	kW	kg	mm
200 max.	2,5	180	800x1100x1300

FLEX - KOPIERFRÄSE 3-ACHSEN

BESCHREIBUNG

3-Achs-Kopierfräsmaschine mit pneumatischer Schmierung und 3 pneumatischen Kopierstiften.

Ausgestattet mit pneumatischem Drehtisch von $-90^\circ / 0^\circ / +90^\circ$. Schnelles und einfaches System der Positionierung der Kopierstifte.

Ausgestattet mit einer Spindel mit variabler Drehzahl, die über Wechselrichter und Potentiometer (von 2800 bis 12000 U / min) geregelt wird, mit einem Dreiphasenmotor mit 1,5 PS. Arbeitshöhe X3000 Y400 Z350 mm.

Ausgestattet mit 4 mobilen pneumatischen Klemmen.

Maschine empfohlen für Arbeiten an Stahl, Edelstahl, Eisen und Aluminium.



	PROFIL: Kapazität (mm)	
90°	200x200	200x265

TECHNISCHE DATEN			
mm	kW	kg	mm
10 (max)	1,5	750	3700x1200x1850

TRIPLEX - KOPIERFRÄSE

BESCHREIBUNG

Manueller Einkopf-Kopierfräser mit pneumatischen Klemmen und Schmierung mit Tastern.

Ausgestattet mit einer zusätzlichen, horizontalen motorisierten Bohreinheit (0,55 kW - 900 U / min) mit 3 Fräsern.

Schmierung.

Arbeitskapazität 360x150x140mm.

Werkzeugdrehzahl 12000 U / min



	PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
90°	130x130	150x130

TECHNISCHE DATEN			
mm	kW	kg	mm
10 (max)	0,75	130	800x900x1800

BOSS

BOSS - KOPIERFRÄSE

BESCHREIBUNG

Manueller Einkopf-Kopierfräser mit pneumatischen Klemmen und Tastern.
Schmierung.
Arbeitskapazität 360x150x140mm.
Werkzeugdrehzahl 12000 U / min

	PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
		
90°	130x130	150x130



TECHNISCHE DATEN			
			
mm	kW	kg	mm
10 (max)	0,75	110	800x750x1800

VECTRA

VECTRA - ECKVERBINDUNGSPRESSE

BESCHREIBUNG

Hydropneumatische Crimpmaschine zum Verbinden von Ecken
Geeignet für alle Bereiche von Aluminiumprofilen.
Ausführung **VECTRA** Maximale Crimphöhe: 120mm. Druckkraft 3,0 t (30 kN).
Ausführung **VECTRA L** Maximale Crimphöhe: 150 mm. Druckkraft 3,5 t (35 kN)

	PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
		
VECTRA	120x120	120x120
VECTRA L	120x120	150x120

Technische Daten	
	
kg	mm
440	950x800x1150



NECTA

NECTA - ABSAUGANLAGEN FÜR SPÄNE

BESCHREIBUNG

Radialventilatoren mit hoher Kapazität bis zu 1200 m3/h
Visuelle Füllanzeige
Kontinuierlicher, wartungsfreier Arbeitszyklus
Struktur komplett aus Stahl
Nicht markierende Schwenkräder mit Feststellbremse
Polyesterfilter der Klasse M
Behälterkapazität 38 Liter (Necta1), 160 Liter (Necta 2)
Schnellverschluss zum Öffnen des Behälters
Schalldämpfer zur Reduzierung des Geräuschpegels
Integrierter pneumatischer Motor zur Filterreinigung
Necta 1 mit 1 Absaugstutzen, Necta 2 mit 2 Absaugstutzen



RUMBA - 4-ACHSEN CNC BEARBEITUNGSZENTRUM



BESCHREIBUNG

Nutzbare Länge 3 / 4 Meter

Vertikales Fräszentrum mit numerischer Steuerung zur Verarbeitung von Aluminium, PVC, Edelstahl und Eisen für die dreiseitige Bearbeitung. Arbeitstisch mit Rotation gesteuert durch CNC $-90^\circ / 0^\circ / +90^\circ$ und Zwischenabstufungen. Die Maschine ist mit einer 4KW-Elektrospindel bei 18000 U / min ausgestattet, die von einem Wechselrichter gesteuert wird und das ISO30-Kegelwerkzeug schnell wechselt. X / Y / Z / W-Achseninterpolation durch numerische Steuerung verwaltet. 10.4" Farbmonitor (Touchscreen mit vereinfachter Windows-basierter Grafik). Fähigkeit zur Bearbeitung auf längeren Stücken der Maschine. Bewegungen der X / Y / Z / W-Achse mit bürstenlosen Motoren. Bearbeitung des Werkstücks und Drehung des Spannbalkens in völliger Sicherheit mittels Außenverkleidung. Komplett mit nr. 4 bewegliche pneumatische Doppeldruckklemmen, Korrektur des Spitzendurchmessers per Software. Achsenbewegung auf Linearführungen. Einziehbarer linker Profilanschlag.

PROFIL: Schnittkapazität (mm)		
0°	200x200	200x200
+/- 90°	140x140	200x140

TECHNISCHE DATEN			
mm	kW	kg 3/4 mt.	cm 3/4 mt.
140	4 / 6,6	2500/2800	400/500X210X210

BOLERO - 4/5 ACHSEN BEARBEITUNGSZENTRUM



BESCHREIBUNG

NUTZBARE ARBEITSLÄNGE: 6,9 (Bolero5) / 7,3 METER (Bolero 4)

Vertikales Bearbeitungszentrum mit Brückenportalbaugruppe mit 4 (BOLERO 4) oder 5 (BOLERO 5) Achsen, die über CNC gesteuert werden und auf extrudiertem Aluminium, Leichtmetall, PVC und Stahl arbeiten können. Die Maschine ist mit einer elektrischen Spindel 15 kW (Bolero 5) / 5 kW (Bolero 4), 24.000 U / min mit Schaft gemäß HSK63-Regel ausgestattet, die für einen automatischen Werkzeugwechsel voreingestellt ist. Das am Brückenportal befestigte Werkzeugmagazin kann bis zu 12 Werkzeuge zum Bohren, Fräsen, zum Gewinde und zum Schaftfräsen (Fräser max Ø300mm). Ausgestattet mit 8x Standard-Automatikklammern. Kit-Schmierungen durch Mikrotropfen mit reinem Öl. Lichtvorhangsystem. Die Spindelachse (A) kann bei jedem Grad, der in $270^\circ \pm 135^\circ$ enthalten ist, gleichzeitig elektronisch positioniert werden (C) auf 320° . MIT PERIMETRALEM SCHUTZ.

PROFIL: Schnittkapazität (mm)	
305x305	650x305

TECHNISCHE DATEN					
mm	mm	kW	kg	mm	
BOLERO 4	nein	270	8	5200	10950x4100x2950
BOLERO 5	500	270	15	5400	10950x4100x2950



HM TAS - Bandschleifmaschinen

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebten TAS Bandschleifmaschinen in einem modernen Design.

Die TAS Bandschleifmaschinen wurden mit einem Schwerpunkt auf Design, Qualität, Funktionalität und Ergonomie entwickelt.

Design: Schöne Verarbeitung und modernes Industriedesign.

Qualität: Aus den besten Materialien und Komponenten gefertigt. Dänisches Design und Spitzenqualität.

Funktionalität: Die Bandschleifermodelle TAS 75 und 150 sind Leistungsstarke Qualitätsmaschinen, gebaut nach den strengsten Umwelt- und Sicherheitsbestimmungen.

Die Bandschleifer werden Serienmäßig mit Motorbremse, einstellbare Arbeitshöhe, Augenschutz, Winkelanschlag, Motorschutzschalter mit Nullspannungsauslöser und separatem Not-Aus gebaut.

Die geräuscharme Maschine mit CE-Zeichen eignet sich optimal zum Schleifen aller Metalle.

Ergonomie: Augenschutz. Die stufenlos einstellbare Arbeitshöhe ermöglicht eine ergonomisch richtige Arbeitsposition. Perfekte Konstruktion für schnelles, effektives und sicheres Schleifen. Selbstjustierende Bandspannung

Service: Alle Bandschleifmaschinen können mit Absaugung (X), Centerless-Schleifeinrichtung (CG...) oder Rohrausschleifvorrichtung (RB...) ausgerüstet werden. Die Maschinen können mit 2 Geschwindigkeiten angeboten werden.

TAS 75/150X: Maschinen mit einer integrierten, leistungsstarken (630 m³/h) Absaugung.

Modell	Artikel-Nr.	Schleifband	Leistung	Planschleifbereich	Bandgeschwindigkeit	Abmessung L-B-H	Gewicht
TAS 75	0010 3017	75x2000 mm	4,1 PS	75x605 mm	32 m/Sek.	1025x500x1000 mm	75 kg
TAS 75 X	0010 3067	75x2000 mm	4,1 PS	75x605 mm	32 m/Sek.	1025x500x1000 mm	90 kg
TAS 150	0010 3217	150x2000 mm	4,8 mm	150x605 mm	32 m/Sek.	1025x600x1000 mm	100 kg
TAS 150 X	0010 3267	150x2000 mm	4,8 mm	150x605 mm	32 m/Sek.	1025x600x1000 mm	114 kg

HM CG - Centerless-Schleif- und Polieraufsatz

Der CG-Zubehörsatz ist erhältlich für alle TAS 75 Bandschleifmaschinenmodelle mit durchgängigem Planschleiftisch oder kann komplett mit der Maschine (TAS 75 CG oder TAS 75 CGX) bezogen werden.

Funktionalität: Der CG-Aufsatz ist leicht zu bedienen und kann Rohre mit einem Durchmesser von 6 - 120 mm schleifen und polieren. Das HM CG Centerless-Schleif- und Polieraggregat hat den großen Vorteil, dass der Bandschleifer selbst mit Aggregat keiner Funktionsbeschränkung unterliegt und weiterhin als Bandschleifer verwendet werden kann.

Das HM CG Centerless-Schleif- und Polieraggregat wird über dem Antriebsrad hinten am Bandschleifer montiert und lässt sich somit nicht abmontieren, wenn der Bandschleifer für andere Aufgaben eingesetzt wird.



Alle Maschinen sind CE-zertifiziert und tragen dieses Zeichen.


TAS 150 RB X

TAS 150 RB X

HM TAS RB(X) - Rohrausschleifmaschinen

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebten TAS Rohrausschleifmaschinen in einem modernen Design.

Die TAS Rohrausschleifmaschinen wurden mit einem Schwerpunkt auf Design, Qualität, Funktionalität und Ergonomie entwickelt.

Design: Schöne Verarbeitung und modernes Industriedesign.

Qualität: Aus den besten Materialien und Komponenten gefertigt. Dänisches Design und Spitzenqualität.

Funktionalität: HM TAS RB/RBX sind vor allem Rohrschleifmaschinen, die Rohre in allen Ausführungen - runde, viereckige und massive - und von einem Durchmesser von 17 mm bis max. 70 / 100 mm in einem Winkel von 0° bis 60° schleifen.

Die Modelle RB und RBX sind jedoch viel mehr als nur reine Rohrschleifer.

Sie lassen sich, wenn alle Rohrschleifaufgaben erledigt, in nur wenigen Minuten zu einem normalen Bandschleifer umbauen und für alle möglichen Schleifaufgaben einsetzen.

Ergonomie: Augenschutz. Die stufenlos einstellbare Arbeitshöhe ermöglicht eine ergonomisch richtige Arbeitsposition. Perfekte Konstruktion für schnelles, effektives und sicheres Schleifen. Selbstjustierende Bandspannung

Service: Benötigt man eine Centerless-Rohrschleifmaschine kann das Centerless-Schleifaggregat montiert werden, wodurch der Kunde drei Schleiflösungen in einer Maschine erhält !

TAS 75/150 RBX: Maschinen mit einer integrierten, leistungsstarken (630 m³/h) Absaugung.

Modell	Artikel-Nr.	Rohrdurchmesser	Schleifband	Leistung	Planschleifbereich	Bandgeschwindigkeit	Abmessung L-B-H	Gewicht
TAS 75 RB	0010 3344	17-70 mm	75x2250 mm	4,1 PS	75x605 mm	32 m/Sek.	1350x720x1020mm	116 kg
TAS 75 RBX	0010 3354	17-70 mm	75x2250 mm	4,1 PS	75x605 mm	32 m/Sek.	1350x720x1020 mm	116 kg
TAS 150 RB	0010 3346	17-100 mm	150x2250 mm	4,8 mm	150x605 mm	32 m/Sek.	1350x570x1020 mm	140 kg
TAS 150 RBX	0010 3356	17-100 mm	150x2250 mm	4,8 mm	150x605 mm	32 m/Sek.	1350x570x1020 mm	140 kg

HM TAS CGC - Centerless-Schleif- und Poliermaschine

Funktionalität: HM TAS 75 CGC Centerless-Schleif- und Poliermaschine ist die perfekte Maschine für Polierung von Edelstahlrohren mit eingebautem Kühlsystem. Aber schleift und poliert natürlich auch andere Typen von Stahlrohren.

Die Centerless-Schleifmaschine ist leicht zu bedienen und kann Rohre mit einem Durchmesser von 6 - 120 mm schleifen und polieren.

HM TAS 75CGC wird mit zwei Geschwindigkeiten geliefert. Hohe Geschwindigkeit wird bei einem Schleifband mit Körnung von 60-80 zum Schruppen von Rohren verwendet. Niedrige Geschwindigkeit wird für Polier- und Finishprozesse verwendet und in der Anwendung der Startpaket von Schleifbändern von uns ist es möglich ein Finish von RA 0,1 zu erreichen.

Centerless	
Motor	Getriebe
0,3 kW	NMRV030
techn. Daten = TAS 75	




ZP 45

optionale Absaugung

**ZP 45
mit optionaler Absaugung**

HM ZP 45 Rohrentgratmaschine

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebte ZP 45 Rohrentgratmaschine in einem modernen Design.

Design: Schöne Verarbeitung und modernes Industriedesign.

Qualität: Aus den besten Materialien und Komponenten gefertigt an unserem Produktionsstandort in Dänemark.

Funktionalität: HM Rohrentgratmaschine Modell ZP 45 hat einen direkten Antrieb auf der Welle der Schleibürste und der Augenschutz ist einstellbar.

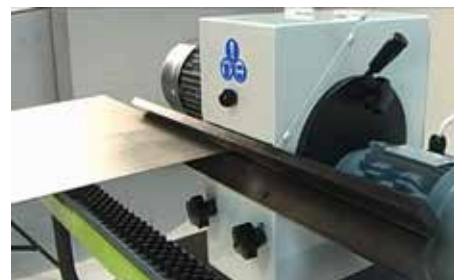
Durch die direkte Kraftübertragung zur Schleibürste ist eine besonders stabile Konstruktion gegeben. Durch gleichzeitiges Entgraten der Innen- und Aussenseite des Rohres wird der benötigte Zeitaufwand auf ein Minimum reduziert.

Durch die zweistufige Geschwindigkeit und die einstellbare Schleifauflage, erzielen Sie perfekte Entgratergebnisse bei Stahl, Aluminium, Kupfer, VA-Stahl, Messing und ähnlichen Materialien.

Die Maschine ist mit Schleibürste Draht 0,50 mm und Sockel ausgestattet.

Die Rohrentgratmaschine mit CE-Zeichen ist für die Montage einer Absaugung vorbereitet.

Modell	Artikel-Nr.	Bürste	Leistung	Drehzahl	Arbeitshöhe	Abmessung L-B-H	Gewicht
ZP 45	0020 5025	250x45 mm	2,2/3,0 kW	1400/2800 Upm	920 mm	460x420x1160 mm	75 kg


ZA 250


HM ZA 250 Blechentgratmaschine

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebte ZA 250 Blechentgratmaschine in einem modernen Design.

Design: Schöne Verarbeitung und modernes Industriedesign.

Qualität: Aus den besten Materialien und Komponenten gefertigt an unserem Produktionsstandort in Dänemark.

Funktionalität: Die HM Blechentgratmaschine Modell ZA 250 ist eine Maschine für höchste Ansprüche an effektives, schnelles und sicheres Entgraten von Blechen von 0 - 10 mm.

Durch den Maschinenaufbau mit zwei Lamellenschleifrotoren, welche direkt auf gegenläufigen Motorwellen montiert sind, wird das optimale Entgraten von Blechen sichergestellt. Da die Motoren separat geschaltet werden können, besteht die Möglichkeit des ein- oder beidseitigen Entgratens.

Nach Öffnen der Abdeckung bietet die Maschine eine Schleifauflage zum Polieren kleinerer Flächen. Optimales Entgraten bis 10 mm Materialstärke, aller Materialien: Stahl, Alu, Edelstahl, Kupfer, Messing u.ä.

Die Blechentgratmaschine ist mit Schleifrotoren Korngröße 60 und Sockel. Die Standardausführung Tischmodell mit CE-Zeichen ist für die Montage einer Absaugung und eines Sockels vorbereitet.

Modell	Artikel-Nr.	Rotoren	Leistung	Drehzahl	Abmessung L-B-H	Gewicht
ZA 250	0020 4025	250x50 mm	0,55 kW	1400/1700 Upm	545x675x1240 mm	70 kg





Getriebe

Für maximales Drehmoment gebaut, niedriges Geräuschniveau, sowie lange Lebensdauer und ein nahezu wartungsfreies Getriebe.

Bohrspindel

aus Stahl gefertigt und sichert durch ihre nachstellbaren Kegelrollen-, bzw. Kugellagerung den optimalen Rundlauf des Werkzeuges.

Automatischer Vorschub (AUT)

Der automatische Vorschub wird über Drucktasten in den Vorschubhebeln bedient. Manuelle und automatische Umkehr zum Gewindeschneiden sind Standard.

Tisch

höhenverstellbar und 360° um die Säule schwenkbar, winkelverstellbar und zusätzlich am Ausleger drehbar.

Integrierter Werkzeugauswurf

sorgt für schnellere Werkzeugwechsel und verhindert Schäden an der Werkzeugzunge der Welle

Integrierte LED Arbeitsleuchte

für gute Ausleuchtung des Arbeitsbereichs

KÜHLMITTELEINRICHTUNG

SBM 32 AUT inkl. elektrischer Kühlmittleinrichtung und die SBM 28 Bohrmaschinen sind vorbereitet für den Einbau der elektrischen Kühlmittleinrichtung.

Alle Maschinen werden inkl. Bohrfutter 16 mm und Kegeldorn B16 geliefert.

	28 B	28 F	32 F AUT		28 B	28 F	32 F AUT
Bohrleistung	Ø 28 mm	Ø 28 mm	Ø 32 mm	Bohrtiefe	130 mm	130 mm	160 mm
Gewindeschneidleistung	M 16	M 16	M 16	Ausladung	250 mm	250 mm	300 mm
Spindel	MK 3	MK 3	MK 4	Spindel-Tisch	max. 825 mm	max. 825 mm	max. 720 mm
Spindeldrehzahlen (Anzahl) Upm	(12) 75-3200	(12) 75-3200	(12) 75-3200	Tischfläche	380 x 380 mm	380 x 380 mm	460 x 460 mm
automatische Vorschübe	-	-	0,06/0,13/0,18	Motor	1,1 kW	1,1 kW	1,5 kW
Hand-Reversierung	✓	✓	✓	Gewicht kg	200 kg	210 kg	350 kg

► S 23



► S 23 B



Bohrkopf

360° um die Säule schwenkbar und höhenverstellbar.

Getriebe

Für höchstmöglichstes Drehmoment gebaut. Schrägverzahnte Zahnräder in Kombination Stahl gegen verstärktes Fasermaterial geben einen hohen Wirkungsgrad, ein niedriges Geräuschniveau, sowie lange Lebensdauer und ein nahezu wartungsfreies Getriebe.

Bohrspindel

aus Stahl gefertigt und sichert durch ihre nachstellbaren Kegelrollen-, bzw. Kugellagerung den optimalen Rundlauf des Werkzeuges.

Tisch

höhenverstellbar und 360° um die Säule schwenkbar und zusätzlich am Ausleger drehbar.

Integrierter Werkzeugauswurf

sorgt für schnellere Werkzeugwechsel und verhindert Schäden an der Werkzeugzunge der Welle

Die Maschine ist komplett ausgerüstet mit einem Wärme-Überlastschutz, einer Spannungsausfallsicherung und einem Notschalter. Bohr-/Spindelschutz ist Standard.

Bohrleistung	Ø 23 mm	Bohrtiefe	130 mm
Gewindeschneidleistung	M16 / M20	Ausladung	255 mm
Spindel	MK/MT 2	Spindel-Tisch	max. 830 mm, 640 mm (B, BM)
Spindeldrehzahlen	105-210-350-700-445-890-1450-2900	Tischfläche	500 x 400 mm, 310 x 260 mm (B, BM) T-Nutbreite 14 mm
automatische Vorschübe		Motor	0,65 / 0,9 kW
Hand-Reversierung	✓	Gewicht kg	120 (S23B), 185 (S23)

► S 25

► S 25 M

► S 25 B

► S 25 BM



Bohrkopf

360° um die Säule schwenkbar und höhenverstellbar.

Getriebe

Für höchstmögliches Drehmoment gebaut. Schrägverzahnte Zahnräder in Kombination Stahl gegen verstärktes Fasermaterial geben einen hohen Wirkungsgrad, ein niedriges Geräuschniveau, sowie lange Lebensdauer und ein nahezu wartungsfreies Getriebe.

Bohrspindel

aus Stahl gefertigt und sichert durch ihre nachstellbaren Kegelrollen-, bzw. Kugellagerung den optimalen Rundlauf des Werkzeuges.

Automatischer Vorschub (M, BM)

Beim Erreichen der voreingestellten Bohrtiefe kehrt die Spindel in ihre Ausgangslage zurück. Das Vorschubgetriebe ist mit einem automatischen Überlastschutz ausgerüstet, der bei zu hohem Bohrdruck startet. Der Vorschub kann auch manuell unterbrochen werden.

Tisch

höhenverstellbar und 360° um die Säule schwenkbar und zusätzlich am Ausleger drehbar.

Integrierter Werkzeugauswurf

sorgt für schnellere Werkzeugwechsel und verhindert Schäden an der Werkzeugzunge der Welle

Die Maschine ist komplett ausgerüstet mit einem Wärme-Überlastschutz, einer Spannungsausfallsicherung und einem Notschalter. Bohr-/Spindelschutz ist Standard.

Bohrleistung	Ø 25 / 28 mm	Bohrtiefe	130 mm
Gewindeschneidleistung	M16 / M20	Ausladung	255 mm
Spindel	MK/MT 3	Spindel-Tisch	max. 830 mm, 640 mm (B, BM)
Spindeldrehzahlen	105-210-350-700-445-890-1450-2900	Tischfläche	500 x 400 mm, 310 x 260 mm (B, BM) T-Nutbreite 14 mm
automatische Vorschübe	0,10-0,15-0,22-0,30	Motor	0,65 / 0,9 kW
Hand-Reversierung	✓	Gewicht kg	120 (A2608B), 130 (A2608BM), 185 (A2608), 195 (A2608M)

▶ S 30
▶ S 30 F

▶ S 30 M
▶ S 30 MF

S 30 F S 30 MF



stufenlose Drehzahl und Display

▶ S 30 B

▶ S 30 BM

Bohrkopf 360° um die Säule schwenkbar und höhenverstellbar.

Getriebe

Für hochmöglichstes Drehmoment gebaut. Schrägverzahnte Zahnräder in Kombination Stahl gegen verstärktes Fibernaterial geben einen hohen Wirkungsgrad, ein niedriges Geräuschniveau, sowie lange Lebensdauer und ein nahezu wartungsfreies Getriebe.

Bohrspindel

aus Stahl gefertigt und sichert durch ihre nachstellbaren Kegelrollen-, bzw. Kugellagerung den optimalen Rundlauf des Werkzeuges.

Automatischer Vorschub (M, BM)

Beim Erreichen der voreingestellten Bohrtiefe kehrt die Spindel in ihre Ausgangslage zurück. Das Vorschubgetriebe ist mit einem automatischen Überlastschutz ausgerüstet, der bei zu hohem Bohrdruck startet. Der Vorschub kann auch manuell unterbrochen werden.

Tisch höhenverstellbar und 360° um die Säule schwenkbar und zusätzlich am Ausleger drehbar.

Integrierter Werkzeugauswurf

sorgt für schnellere Werkzeugwechsel und verhindert Schäden an der Werkzeugzunge der Welle

Die Maschine ist komplett ausgerüstet mit einem Wärme-Überlastschutz, einer Spannungsausfallsicherung und einem Notschalter. Bohr-/Spindelschutz ist Standard.

Ausführung F und MF (Flex)

Diese Ausführungen haben eine stufenlose Drehzahleinstellung und Drehzahlanzeige auf Digitaldisplay

Bohrleistung	Ø 23 mm	Bohrtiefe	130 mm
Gewindeschneidleistung	M16 / M20	Ausladung	255 mm
Spindel	MK/MT 2	Spindel-Tisch	max. 830 mm, 640 mm (B, BM)
Spindeldrehzahlen	105-210-350-700-445-890-1450-2900	Tischfläche	500 x 400 mm, 310 x 260 mm (B, BM) T-Nutbreite 14 mm
Spindeldrehzahlen	50 - 1130 / 160 - 3800	Motor	0,65 / 0,9 kW
automatische Vorschübe	0,10-0,15-0,22-0,30	Motor	1,5 kW
Hand-Reversierung	✓	Gewicht kg	170 (A3008B), 185 (A3008BM), 260 (A3008/F), 270 (A3008M/MF)



Bohrkopf 360° um die Säule schwenkbar und höhenverstellbar.

Getriebe

Für höchstmöglichstes Drehmoment gebaut. Schrägverzahnte Zahnräder in Kombination Stahl gegen verstärktes Fasermaterial geben einen hohen Wirkungsgrad, ein niedriges Geräuschniveau, sowie lange Lebensdauer und ein nahezu wartungsfreies Getriebe.

Bohrspindel

aus Stahl gefertigt und sichert durch ihre nachstellbaren Kegelrollen-, bzw. Kugellagerung den optimalen Rundlauf des Werkzeuges.

Automatischer Vorschub (M, BM)

Beim Erreichen der voreingestellten Bohrtiefe kehrt die Spindel in ihre Ausgangslage zurück. Das Vorschubgetriebe ist mit einem automatischen Überlastschutz ausgerüstet, der bei zu hohem Bohrdruck startet. Der Vorschub kann auch manuell unterbrochen werden.

Elektromagnetischer Vorschub (ME)

Der automatische Vorschub wird über Drucktasten in den Vorschubhebeln bedient. Manuelle und automatische Umkehr zum Gewindeschneiden sind Standard.

Tisch höhenverstellbar und 360° um die Säule schwenkbar und zusätzlich am Ausleger drehbar.

Integrierter Werkzeugauswurf

sorgt für schnellere Werkzeugwechsel und verhindert Schäden an der Werkzeugzunge der Welle

Die Maschine ist komplett ausgerüstet mit einem Wärme-Überlastschutz, einer Spannungsausfallsicherung und einem Notschalter.

Bohr-/Spindelschutz ist Standard.

 Bohrleistung	Ø 35 mm	 Bohrtiefe	150 mm
 Gewindeschneidleistung	M20 / M24	 Ausladung	320 mm
 Spindel	MK/MT 4	 Spindel-Tisch	max. 795 mm
 Spindeldrehzahlen	75-160-265-440-535-890-1490-3010	 Tischfläche	500 x 400 mm T-Nutbreite 14 mm
 automatische Vorschübe	0,10-0,15-0,22-0,30	 Motor	1,4 / 2,0 kW
 Hand-Reversierung	✓	Gewicht kg	270 (A3808), 280 (A3808M), 280 (A3808ELM)

▶ S 40

▶ S 40 M

▶ S 40 ME



Bohrkopf ist fest an der Säule montiert.

Getriebe

Für höchstmöglichstes Drehmoment gebaut. Schrägverzahnte Zahnräder in Kombination Stahl gegen verstärktes Fasermaterial geben einen hohen Wirkungsgrad, ein niedriges Geräuschniveau, sowie lange Lebensdauer und ein nahezu wartungsfreies Getriebe.

Bohrspindel

aus Stahl gefertigt und sichert durch ihre nachstellbaren Kegelrollen-, bzw. Kugellagerung den optimalen Rundlauf des Werkzeuges.

Automatischer Vorschub (M, BM)

Beim Erreichen der voreingestellten Bohrtiefe kehrt die Spindel in ihre Ausgangslage zurück. Das Vorschubgetriebe ist mit einem automatischen Überlastschutz ausgerüstet, der bei zu hohem Bohrdruck startet. Der Vorschub kann auch manuell unterbrochen werden.

Elektromagnetischer Vorschub (ME)

Der automatische Vorschub wird über Drucktasten in den Vorschubhebeln bedient. Manuelle und automatische Umkehr zum Gewindeschneiden sind Standard.

Tisch höhenverstellbar und 360° um die Säule schwenkbar und zusätzlich am Ausleger drehbar.

Integrierter Werkzeugauswurf

sorgt für schnellere Werkzeugwechsel und verhindert Schäden an der Werkzeugzunge der Welle

Die Maschine ist komplett ausgerüstet mit einem Wärme-Überlastschutz, einer Spannungsausfallsicherung und einem Notschalter. Bohr-/Spindelschutz ist Standard.

 Bohrleistung	Ø 40 mm	 Bohrtiefe	190 mm
 Gewindeschneidleistung	M24 / M28	 Ausladung	320 mm
 Spindel	MK/MT 4	 Spindel -Tisch	max. 815 mm
 Spindeldrehzahlen	90-135-200-300-440-670-980-1500	 Tischfläche	500 x 400 mm T-Nutbreite 14 mm
 automatische Vorschübe	0,10-0,16-0,24-0,33	 Motor	2,2 kW
 Hand-Reversierung	✓	Gewicht kg	320 (A4008), 330 (A4008M), 330 (A4008ELM)

ZUBEHÖR



T.095 - Arbeitsbeleuchtung, LED



T.000 - Werkzeugsatz



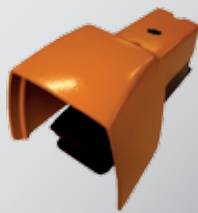
T.001 - Autom. Gewindeschneideeinrichtung



T.003 - Kühlmitteleinrichtung



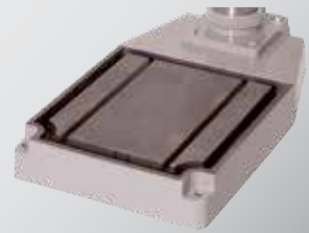
T.006 - Anschlusskabel 5 m mit Stecker



T.009 - fussbediente Gewindeschneideeinrichtung



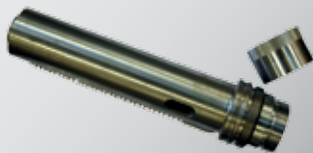
T.010 - Fussbedienung Ein/Aus



T.011 - bearbeitete Fussplatte



T.012 - Digitale Bohrtiefenanzeige



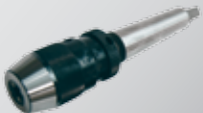
T.013 - Spindel mit Gewinde für Fräswerkzeugaufnahme inkl. Pinolenklemmung



T.021 - Kreuztisch



T25U42 - Fräspannfutter



T.048 0-13 mm



T.049 3-16 mm



andere Farbe(n)

Std EU



T.014 + T.052 - Bohrschutz-Standard!

Manuelle Schwenkbiegemaschinen developed by HM Machinery MB - HS - Ergo Baureihe

- Dänische Spitzenqualität
- Kostengünstige Qualitätsmaschinen
- Benutzerfreundlich
- Decken bis zu 95% aller Biegeaufgaben ab
- Verschiedene Ausführungen



- member of the strong SCANTOOL GROUP




MB 1000 L

MB 1000 H

MB 700 S


HM MB manuelle Schwenkbiegemaschinen

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebten MB Schwenkbiegemaschinen in einem modernen Design.

Die MB Schwenkbiegemaschinen wurden mit einem Schwerpunkt auf Design, Qualität, Funktionalität und Ergonomie entwickelt.

Design: Schöne Verarbeitung und modernes Industriedesign.

Qualität: Aus den besten Materialien und Komponenten gefertigt an unserem Produktionsstandort in Dänemark.

Funktionalität: Die Oberwange ist mit einer speziellen Vorspanneinheit konstruiert, sodass man die Blechstärke nicht einstellen muss.

Ergonomie: Zur Transporterleichterung kann das Untergestell abgenommen werden.

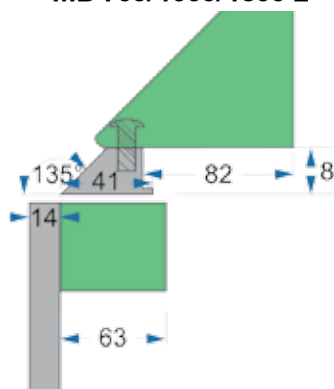
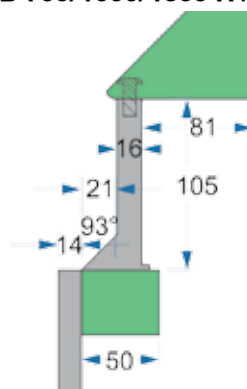
Service: Alle Schwenkbiegemaschinen können von L - niedrig auf H - hoch oder S - mit Segmenten ausgestattet werden.

Modell L (niedrig - 45°): Eignet sich besonders für normale Standardbiegeaufgaben wie z.B. große U-Profile und Z-Profile aus dünnen Blechen. Als Option für die Ausführung L kann eine Rollenschere für Bleche bis 0,8 mm angeboten werden.

Modell H (hoch - 85°): Eignet sich besonders für normale Standardbiegeaufgaben wie z.B. hohe und schmale Kanäle und U-Profile aus dünnen Blechen.

Modell S (segmentiert - 45°): Eignet sich besonders für normale Standardbiegeaufgaben wie z.B. große U-Profile und Z-Profile, Kästen und Sonderprofile aus dünnen Blechen.

Modell	Artikel-Nr.	Arbeitsbreite	Blechstärke max.	Max. Öffnung	Biegewinkel	Abmessung L-B-H	Gewicht
MB 700 L	0030 7050	650 mm	2,0 mm	40 mm	135°	860x510x1000 mm	60 kg
MB 1000 L	0030 8050	1050 mm	1,25 mm	40 mm	135°	1260x510x1000 mm	80 kg
MB 1300 L	0030 9050	1300 mm	1,2 mm	40 mm	135°	1495x510x960 mm	90 kg
MB 2000 L	0030 9500	2020 mm	1,0 mm	35 mm	135°	2320x630x1100 mm	475 kg
MB 700 H	0030 7150	650 mm	1,8 mm	40 mm	95°	860x510x1040 mm	69 kg
MB 1000 H	0030 8150	1050 mm	1,25 mm	40 mm	95°	1260x510x1040 mm	98 kg
MB 1300 H	0030 9150	1350 mm	1,2 mm	40 mm	95°	1495x510x1040 mm	107 kg
MB 700 S	0030 7250	650 mm	1,5 mm	50 mm	95°	860x510x1070 mm	78 kg
MB 1000 S	0030 8250	1050 mm	1,25 mm	50 mm	95°	1260x510x1070 mm	111 kg
MB 1300 S	0030 9250	1350 mm	1,2 mm	50 mm	95°	1495x510x1070 mm	112 kg

MB 700/1000/1300 L

MB 700/1000/1300 H+S


Alle Maschinen sind CE-zertifiziert und tragen dieses Zeichen.


HS 2 AS

HS 2 AS ERGO

HS 7 S


HM HS / HS ERGO manuelle Schwenkbiegemaschinen mit Segmentierter Oberwange

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebten HS Schwenkbiegemaschinen in einem modernen Design. Die Schwenkbiegemaschinen Modell HS sind wohldimensionierte, bedienungsfreundliche Maschinen.

Design: Schöne Verarbeitung und modernes Industriedesign.

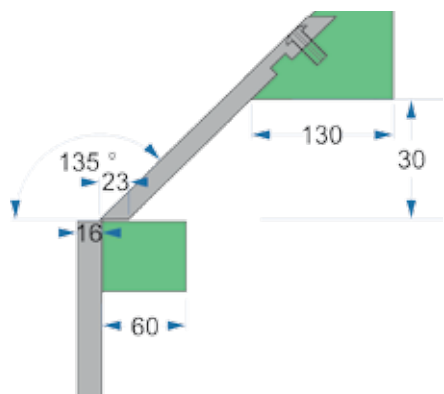
Qualität: Aus den besten Materialien und Komponenten gefertigt an unserem Produktionsstandort in Dänemark. Die stabile Ganzschweißkonstruktion, ist mit einem Gewichtsausgleich der Biegewange, sowie mit Aussparungen an Ober-, Unter- und Biegewange versehen.

Funktionalität: Segmentaufgeteilte Scharfschiene zum Biegen von Kistenprofilen mit einer max. Kanthöhe von 22 mm. Die Segmente von unterschiedlicher Breite sind auf einer Gleitschiene montiert, sie lassen sich nach Bedarf auf die aktuelle Kistenbreite zusammenstellen. Über die ganze Arbeitsbreite kann die Maschine auch für normale Biegearbeiten eingesetzt werden.

Ergonomie: Für die Einstellungen der Blechstärke stehen wohldimensionierte Händrader zur Verfügung. Die Blechklemmung erfolgt schnell und leicht über ein einfach zu erreichendes Fußpedal. Der kräftige Gasdruckdämpfer unterstützt den Bediener auch bei maximaler Blechstärke und -breite um präzise Biegeergebnisse zu erzielen.

Service: Alle Schwenkbiegemaschinen können auch mit unserer hydraulischen Ergo-Steuerung ausgerüstet werden. Die HS-Ergo Steuerung ist eine elektrohydraulische Betätigung der Biegewange. Die Bedienung erfolgt über einen Joystick und für Serienarbeiten kann der Winkel voreingestellt werden und es erfolgt eine automatische Abschaltung bei Erreichen des Biegewinkels. Durch die Ergo-Hydraulik erhöht sich auch die Biegeleistung der einzelnen Modelle.

Modell	Artikel-Nr.	Arbeitsbreite	Blechstärke max.	Max. Öffnung	Biegewinkel	Abmessung L-B-H	Gewicht
HS 2 AS	0031 2300	1020 mm	2,5 mm	48 mm	135°	1348x850x1175 mm	285 kg
HS 3 S	0031 3100	1270 mm	2,0 mm	48 mm	135°	1598x900x1175 mm	330 kg
HS 7 S	0031 7115	2020 mm	1,5 mm	45 mm	135°	2440x670x1270 mm	620 kg
HS 2 AS- ERGO	0032 2300	1020 mm	2,5 mm	45 mm	135°	1690x670x1270 mm	527 kg
HS 3 S- ERGO	0032 3100	1270 mm	2,0 mm	45 mm	135°	1940x670x1270 mm	575 kg
HS 7 S- ERGO	0032 7110	2020 mm	2,0 mm	45 mm	135°	2440x670x1270 mm	670 kg


Einstellung Oberwange

Einstellung Unterwange

Einstellung Winkelanschlag

HS ERGO Hydraulik

HS ERGO Winkelanschlag & Endscharter

HS ERGO Joystick


HS 2 AS-S / HS 3 S-S

HS 2A-3SH / HS 3-3SH

HS 2A-3SH / HS 3-3SH ERGO


HM HS / HS ERGO SUPERFLEX

manuelle Schwenkbiegemaschinen mit segmentierter Ober-, Unter- und Biegewange

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebten HS SUPERFLEX Schwenkbiegemaschinen in einem modernen Design.

Die Schwenkbiegemaschinen Modell HS sind wohldimensionierte, bedienungsfreundliche Maschinen.

Design: Schöne Verarbeitung und modernes Industriedesign.

Die Schwenkbiegemaschine Typ Superflex ist eine wohldimensionierte Ganzschweißkonstruktion mit fußbedienter Oberwangenzustellung, welche den Arbeitsablauf enorm erleichtert und beschleunigt, da beide Hände zum Einlegen und Ausrichten des Materials frei sind.

Qualität: Aus den besten Materialien und Komponenten gefertigt an unserem Produktionsstandort in Dänemark.

Funktionalität: Die Schwenkbiegemaschinen Modell Superflex, eine neue Generation von Schwenkbiegemaschinen mit Segmenten in Ober-, Unter- und Biegewange für entgegengesetzte Biegungen, woraus sich eine enorm große Anzahl von Biegemöglichkeiten für Spezialprofile ergibt.

Die Segmente können durch ein raffiniertes Klicksystem schnell an die Aufgabe angepasst werden.

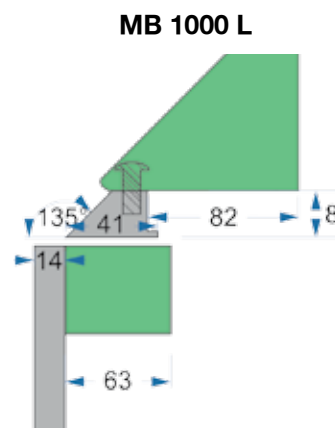
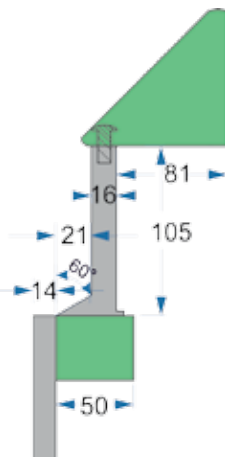
Die Anpassung der Segmente wird durch ein mitgeliefertes Spezialwerkzeuge durchgeführt.

Ergonomie: Für die Einstellungen der Blechstärke stehen wohldimensionierte Händrader zur Verfügung. Die Blechklemmung erfolgt schnell und leicht über ein einfach zu erreichendes Fußpedal. Der kräftige Gasdruckdämpfer unterstützt den Bediener auch bei maximaler Blechstärke und -breite um präzise Biegeergebnisse zu erzielen.

Service: Die Modell HS 2A-3SH und HS 3-3SH können mit unserer Ergo-Steuerung ausgerüstet werden.

Die HS-Ergo Steuerung ist eine elektrohydraulische Betätigung der Biegewange. Die Bedienung erfolgt über einen Joystick und für Serienarbeiten kann der Winkel voreingestellt werden und es erfolgt eine automatische Abschaltung bei Erreichen des Biege winkels. Durch die Ergo-Hydraulik erhöht sich auch die Biegeleistung der einzelnen Modelle.

Modell	Artikel-Nr.	Arbeitsbreite	Blechstärke max.	Max. Öffnung	Biegewinkel	Abmessung L-B-H	Gewicht
HS 2 AS-S	0031 2670	1020 mm	2,0 mm	45 mm	100/150°	1384x850x1250 mm	385 kg
HS 3 S-S	0031 3370	1270 mm	1,5 mm	45 mm	100/150°	1598x900x1250 mm	415 kg
HS 2A-3SH	0031 2665	1020 mm	2,5 mm	45 mm	100/150°	1348x850x1250 mm	385 kg
HS 3-3SH	0031 3365	1270 mm	2,0 mm	45 mm	100/150°	1598x900x1250	415 kg
HS 2A-3SH - ERGO	0032 2650	1020 mm	2,5 mm	45 mm	100/150°	1348x850x1250 mm	435 kg
HS 3-3SH - ERGO	0032 3350	1270 mm	2,0 mm	45 mm	100/150°	1598x900x1250 mm	465 kg


**HS ERGO
Hydraulik**




HM KOMBI 1000

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebten KOMBI 1000 - kombinierte Schwenkbiege-, Rundbiege-, Wulstmaschine und Schere. Die MB Schwenkbiegemaschinen wurden mit einem Schwerpunkt auf Qualität, Funktionalität und Ergonomie entwickelt.

Qualität: Aus den besten Materialien und Komponenten gefertigt an unserem Produktionsstandort in Dänemark.

Funktionalität: Als Basis dient sowohl die Rundbiegemaschine Modell **TTA 10/10** als auch die bewährte Schwenkbiegemaschine Modell **MB-1000 L** mit Montagebeschlag MB/Kombi. Die Schwenkbiegemaschine ist erweiterbar um unsere Rollschere Modell K 0,8 zum Schneiden von Zinkblech. Die Maschine ist lieferbar mit Wulstmaschine Modell NV-1A.

Modell A1 Wulstmaschine Typ **NV-1A** (Montage auf Kombi-Maschine), Kapazität 1020x0,6 mm mit Wulststab 12 mm (Wulststäbe 10 - 14 - 16 mm optional)

Modell A2 Wulstmaschine Typ **NV-1A** (Montage auf Werkbank), Kapazität 1020x0,6 mm mit Wulststab 12 mm (Wulststäbe 10 - 14 - 16 mm optional)

Modell B Rundbiegemaschine Typ **TTA 10/10**, Walzendurchm. 50/55/60 mm, Kapazität 1020x1,0 mm, mit asymmetrischer Walzenstellung, alle Walzen werden von einem Direktgetriebe mit gehärteten Zahnrädern angetrieben, obere Walze aus-schwenkbar, konische Biegevorrichtung, Standardwalzen aus legiertem Stahl, 4 Nuten zum Walzen von Drahtprofilen.

Modell C Manuelle Schwenkbiegemaschine Typ **MB 1000 L** (niedrige Wange 45°) Kapazität 1050x1,25 mm, Oberwange mit spezieller Vorspanneinheit sodass keine Blechstärke eingestellt werden muss.

Modell D Rollschere Typ **K 0,8** zum Schneiden von Zinkblech bis 0,8 mm Materialstärke

Modell E Montagebeschlag **MB/TTA 10/10**

Modell F Montagebeschlag **MB/NV-1A**

Folgende Kombinationen sind möglich:

KOMBI 1000 A1 + B + C + D + E Wulst-, Rundbiege-, Schwenkbiegemaschine und Rollschere

KOMBI 1000 A1 + B + C + E Wulst-, Rundbiege-, Schwenkbiegemaschine

KOMBI 1000 C + D Schwenkbiegemaschine und Rollschere

KOMBI 1000 A1 + B Wulst- und Rundbiegemaschine

KOMBI 1000 A2 + C + F Wulst- und Schwenkbiegemaschine Montage auf Werkbank

KOMBI 1000 B + C + E Rundbiege- und Schwenkbiegemaschine



Alle Maschinen sind CE-zertifiziert und tragen dieses Zeichen.

MBM - Eine modern gestaltete Reihe von angetriebenen Schwenkbiegemaschinen mit benutzerfreundlicher Software entwickelt von HM MACHINERY



Vollständig gehärtete Struktur

- Schneider Komponenten
- Beijer 7" touch screen
- Klemmdruckeinstellung
- Segmente auf Oberwange

- member of the strong SCANTOOL GROUP



Die motorisierten Schwenkbiegemaschinen MBM sind vollständig gehärtet und haben ein modernes Design mit weichem Radius und sauberer Oberfläche. Die MBM-Maschinenbauareihe für Bleche von 1270 bis 3000 mm und bis zu 3,0 mm Dicke in Baustahl.

MBM-Modelle bieten viele großartige Funktionen für maximale Flexibilität beim Biegen von Materialien. Bei der Handhabung großer Bleche ist die Präzision des Biegens über die gesamte Materialbreite entscheidend. Dies ist besonders wichtig bei der Herstellung von G-Panels, da eine gleichbleibende Qualität und Genauigkeit der Biegung erforderlich ist, um die perfekte Passform jedes Panel-Teils zu gewährleisten.

Alle MBM-Modelle können mit oder ohne motorisiertem Hinteranschlag angeboten werden und verfügen standardmäßig über einen 7-Zoll-Beijer Electronics-Touchscreen. Die Steuerungssoftware ist sehr benutzerfreundlich und bietet dem Bediener eine einfache Eingabe sowohl für einzelne Biegungen als auch für vollständige Biegeprogramme. Die Standardsoftware bietet bis zu 40 Programme mit jeweils 50 Schritten.

Die Biegewange wird von einem direkt getriebenen System angetrieben, das eine viel bessere Kontrolle und eine höhere Biegung bietet Genauigkeit im Vergleich zu normalen Kettenantriebssystemen. Eine Anpassung der Oberwange an die Materialstärke ist leicht zu erreichen. Die Einstellung der Materialstärke wird motorisiert und über den eingebauten Touchscreen-Controller eingestellt.



Alle Maschinen sind CE-gekennzeichnet.

Der Schaltschrank wurde platzsparend in den Seitenständer der Maschine integriert und ermöglicht die Aufrechterhaltung sauberer Maschinenleitungen.

Alle elektronischen Komponenten stammen von Schneider - Deutschland, und sind so positioniert, dass ein einfacher Zugang für die Wartung möglich ist.



7-Zoll-Beijer Electronics-Touchscreen mit eigener Software, die sehr benutzerfreundlich ist und dem Bediener eine einfache Eingabe sowohl für einzelne Biegung als auch für vollständige Biegeprogramme bietet. Die Standardsoftware akzeptiert maximal 40 Programme mit jeweils bis zu 50 Schritten.



Einfache Einstellung der Biegewange mit mm Skala für die Blechstärke.



Das Direktgetriebe mit Bremsmotor für die Biegewange garantiert jedes Mal ein genaues Biegen.



'SM' Modell mit motorisiertem Hinteranschlag

"S" Modelle sind mit 600 mm manuellem Hinteranschlag mit Handrad und mm-Skala ausgestattet
"SM" Modelle sind mit 800 mm motorisiertem Hinteranschlag ausgestattet

Model	Arbeitsbreite	Blech Stärke ST37	Blech Stärke rostfrei	Max. Öffnung	Biege winkel	Motor kW	Abmessugen LxBxH in mm	Gewicht kg. S / SM Typ
MBM 1270-30 S / SM	1270 mm	3,0 mm	1,5 mm	100 mm	0-135°	0,375/1,125	2100 x 1730 x 1350	1650 / 1860
MBM 1500-30 S / SM	1550 mm	3,0 mm	1,5 mm	100 mm	0-135°	0,375/1,125	2350 x 1730 x 1350	1800 / 2040
MBM 2000-20 S / SM	2020 mm	2,0 mm	1,0 mm	100 mm	0-135°	0,375/1,125	2850 x 1730 x 1350	2000 / 2300
MBM 2500-20 S / SM	2520 mm	2,0 mm	1,0 mm	100 mm	0-135°	0,375/1,125	3450 x 1750 x 1400	2300 / 2660
MBM 3000-15 S / SM	3020 mm	1,5 mm	0,8 mm	100 mm	0-135°	0,375/1,125	4000 x 1750 x 1400	2600 / 3020



Hydraulische Schwenkbiegemaschine in zeitlosem Design mit benutzerfreundlicher Software entwickelt von HM Machinery



- Vollständige gehärtete Struktur
- Schneider Komponenten
- Beijer 7" touch screen
- Druckeinstellung
- Segmentierte Oberwange

- member of the strong SCANTOOL GROUP



HM HBM Hydraulische Schwenkbiegemaschinen sind vollvergütete Biegemaschinen in zeitlosem Design mit weichen Rundungen und sauberen Oberflächen. Die HBM-Palette deckt eine Arbeitslänge von 1500 - 4000 mm und eine Blechstärke von bis zu 8 mm in Baustahl ab.

HBM-Maschinen bieten eine Reihe von großartigen Funktionen für maximale Biegeflexibilität. Beim Biegen von breitem Material ist die Genauigkeit der Biegung der Schlüssel und die Einhaltung der Präzision über die Breite der Biegung hinweg. Beim Falten von G-Paneln ist eine gleichbleibende Qualität und Genauigkeit der Biegung von entscheidender Bedeutung, um eine perfekte Anpassung der einzelnen Panel zu gewährleisten. HBM-Maschinen sind mit oder ohne motorischem Hinteranschlag erhältlich. Ob die Maschine mit oder ohne motorischem Hinteranschlag geliefert wird, die Maschine wird mit einem 7-Zoll-Touchscreen von Beijer Electronics geliefert. Die Software ist sehr benutzerfreundlich - logisch und einfach zu bedienen, egal ob es sich um eine einzelne Biegung oder ein Programm handelt. Die Software akzeptiert 40 Programme mit bis zu 50 Schritten in jedem Programm. Die Biegewange wird von hydraulisch angetriebenen Zahnrädern und Zahnstangen angetrieben, um eine bessere Kontrolle und eine höhere Biegegenauigkeit als bei normalen hydraulischen Antriebssystemen zu erreichen. Die HBM-Maschinen bieten eine Anpassung der Materialstärke - so wird eine Beschädigung der Materialoberfläche vermieden. Die Materialstärke ist einfach einzustellen.



Alle elektronischen Komponenten sind Qualitätskomponenten von SCHNEIDER aus Deutschland und gut organisiert im Schaltschrank. Der elektrische Schrank ist in den Seitenständer integriert, um eine saubere Oberfläche auf der Maschine zu erhalten.



Die HBM-Schwenkbiegemaschinen bieten eine Anpassung des hydraulischen Drucks an die Materialstärke - so wird eine Beschädigung der Materialoberfläche vermieden.



Die Einstellung der Materialstärke auf der Biegewange erfolgt einfach mit einer mm-Skala.



Der Griff zur Einstellung der Materialstärke auf der Oberwange ist im Seitenständer versteckt - um wieder eine schön saubere Oberfläche zu haben und gleichzeitig den Griff zu schützen.



“SM” Modell mit motorisiertem Hinteranschlag



“S” Modell mit manuellem Hinteranschlag, Software mit 40 Programme und bis zu 50 Schritte in jedem Programm und mit dem im Seitenständer eingebauten 7-Zoll-Touchscreen.

Bitte beachten Sie !

S-Modelle mit manuellem Hinteranschlag sind für den motorisierten Hinteranschlag vorbereitet und können jederzeit auf eine motorisierte Version aufgerüstet werden.

“S” Modelle mit 600mm manuellem Hinteranschlag
“SM” Modelle mit 800mm motorisiertem Hinteranschlag

Modell	Arbeitsbreite	Blechstärke ST37	Blechstärke rostfreier Stahl	Max. Öffnung	Biegewinkel	Motor	Abmessung L-B-H	Gewicht
HBM 1500-35S / SM	1550 mm	3,5 mm	2,5 mm	100 mm	0-135°	3,60kW	2700x1100x1750 mm	2575 kg
HBM 1500-45S / SM	1550 mm	4,5 mm	3,0mm	100 mm	0-135°	3,60 kW	2700x1100x1750 mm	2910 kg
HBM 1500-65S / SM	15 50 mm	6,5 mm	4,5 mm	100 mm	0-135°	5,50 kW	2700x1300x2600 mm	3475kg
HBM 1500-80S / SM	1550 mm	8,0 mm	6,0 mm	100 mm	0-135°	7,50 kW	2700x1300x2600 mm	5715 kg
HBM 2000-25S / SM	2035 mm	2,5mm	1,6mm	100 mm	0-135°	2,25 kW	3000x1100x1750 mm	3300 kg
HBM 2000-35S / SM	2035 mm	3,5mm	2,5 mm	100 mm	0-135°	3,60 kW	3000x1100x1750 mm	3480 kg
HBM 2000-45S / SM	2035 mm	4,5 mm	3,0mm	100 mm	0-135°	5,50 kW	3300x1550x1900 mm	4145 kg
HBM 2000-65S / SM	2035 mm	6,5 mm	4,5 mm	100 mm	0-135°	7,50 kW	3300x1550x1900 mm	4700 kg
HBM 2000-80S / SM	2035 mm	8,0 mm	6,0 mm	100 mm	0-135°	7,50 kW	3300x1550x1900 mm	6600 kg
HBM 2500-25S / SM	2540 mm	2,5 mm	1,6 mm	100 mm	0-135°	2,20 kW	3850x1700x1800 mm	4375 kg
HBM 2500-35S / SM	2540 mm	3,5 mm	2,5 mm	100 mm	0-135°	3,60 kW	3850x1700x1860 mm	4930 kg
HBM 2500-45S / SM	2540 mm	4,5 mm	3,0 mm	100 mm	0-135°	5,50 kW	3900x1700x1900 mm	6275 kg
HBM 2500-65S / SM	2540 mm	6,5 mm	4,5 mm	100 mm	0-135°	7,50 kW	3900x1750x2050 mm	7500 kg
HBM 2500-80S / SM	2540 mm	8,0 mm	6,0 mm	100 mm	0-135°	9,30 kW	3900x1700x2050 mm	9630 kg
HBM 3100-20S / SM	3100 mm	2,5 mm	1,6 mm	100 mm	0-135°	3,60 kW	4300x1770x1890 mm	5320 kg
HBM 3100-35S / SM	3100 mm	3,5 mm	2,5 mm	100 mm	0-135°	3,60 kW	4300x1770x1890 mm	5320 kg
HBM 3100-45S / SM	3100 mm	4,5 mm	3,0 mm	100 mm	0-135°	5,50 kW	4500x1750x1950 mm	6720 kg
HBM 3100-65S / SM	3100 mm	6,5 mm	4,5 mm	100 mm	0-135°	7,50 kW	4500x1750x2050 mm	8510 kg
HBM 3100-80S / SM	3100 mm	8,0 mm	6,0mm	100 mm	0-135°	11,25 kW	4500x1750x2050 mm	11760 kg
HBM 3700-20S / SM	3710 mm	2,0 mm	1,2 mm	100 mm	0-135°	2,2 kW	5200x1750x1950 mm	6600 kg
HBM 3700-35S / SM	3710 mm	3,5 mm	2,5 mm	100 mm	0-135°	3,6 kW	5200x1750x1950 mm	6900 kg
HBM 3700-45S / SM	3710 mm	4,5 mm	3,0 mm	100 mm	0-135°	5,5 kW	5300x1750x2050 mm	8400 kg
HBM 4000-20S / SM	4010 mm	2,5 mm	1,6 mm	100 mm	0-135°	3,60 kW	5600x1750x2050 mm	6160 kg
HBM 4000-35S / SM	4010 mm	3,5 mm	2,5 mm	100 mm	0-135°	3,60 kW	5600x1800x2050 mm	7840 kg
HBM 4000-45S / SM	4010 mm	4,5 mm	3,0 mm	100 mm	0-135°	5,50 kW	5600x1800x2100 mm	9520 kg

Modernste CNC-Abkantpressen - hohe Qualität und hohe Leistung by HM Machinery



- Standard 3 Achsen (Y1, Y2, X)
- Hohe Qualität & Leistung
- Step Automation oder Cybelec Steuerung
- Bosch Rexroth oder Hawe Hoerbiger Hydrauliksystem
- Eurostamp oder Rolleri Standard Werkzeug
- CE-Kennzeichnung

HM HPB Hydraulische CNC gesteuerte Abkantpressen

GENERELLE STANDARD MERKMALE

- Standard 3 Achsen (Y1, Y2, X)
- Manuelle R Achse
- Step automation RK 12 2D grafische Steuerung
- Bosch Rexroth oder HAWE Hoerbiger Hydrauliksystem
- Front Laser Sicherheitssystem
- Hinteres Lichtvorhang Sicherheitssystem
- Seitentüren mit Sicherheitsschaltern
- Segmentiertes Ober- und Unterwerkzeugsystem europäischer Art – EUROSTAMP oder ROLLERI.
- Promecam Schnellwechsel-Klemmsystem
- Vordere Auflagearme auf Linearführungen gleitend
- Tragbares Bedienfeld für den Bediener
- Fußpedal entsprechend den CE-Richtlinien
- Not-Aus Schalter
- Elektrischer Schaltschrank entsprechend den CE-Richtlinien
- Bombierung manuell oder motorisch oder optional CNC-motorisch



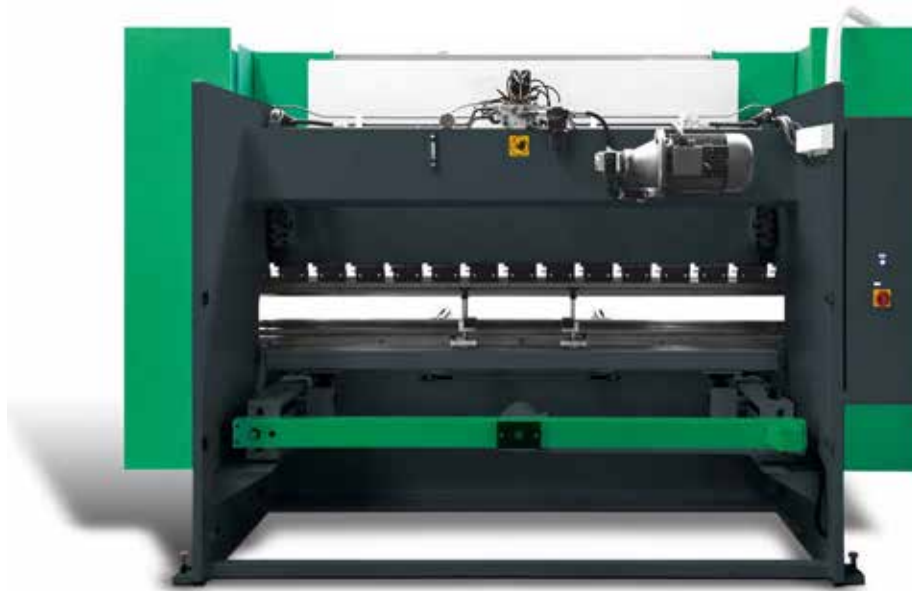
Optionale Ausstattung:

EINIGE OPTIONALE FUNKTIONEN

- CYBELEC / ESA / DELEM Steuerungen
- DSP oder AKAS Laserschutzsystem oder Lichtschutzsystem (obligatorisch für EG Verordnung)
- Promecam Typ hydraulisches / pneumatisches oberes und unteres Klemmsystem
- WILA oder ROLLERI Typ hydraulisches / pneumatisches oberes und unteres Klemmsystem
- CNC kontrollierte motorisierte Bombierung (C Achse) oder manuelle Bombierung
- Ölheizung / -kühlung
- Automatische hintere Schiebtür
- Zusätzliche Fingerblöcke für den Hinteranschlag und vordere Stützarme
- Hinterer Lichtvorhang
- Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Optionen, da noch viel mehr verfügbar sind



Cutting-Edge Technology



CNC gesteuerter Hinteranschlag



3-Punkt-Führung

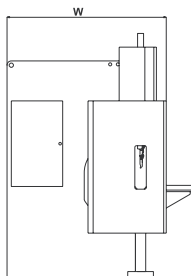
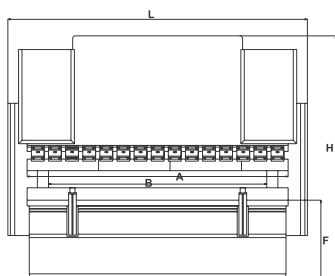


Hinteranschlag-System optional mit bis zu 6 Achsen



DSP Laser

Modell	Biegelänge	Presskraft	Durchgang	Hinterranschlag		Anschlag Finger	Vordere Auflegearme	Ausladung	Länge	Höhe	Breite	Gewicht
	A		B					E	L	H	W	
	mm	Ton	mm	mm	mm/s	Anzahl	Anzahl	mm	mm	mm	mm	kg
CNC-HPB.40.15/12	1550	40	1200	750	250	2	2	410	1950	1870	1500	3000
CNC-HPB.70.15/12	1550	70	1200	750	250	2	2	410	1950	1870	1500	3500
CNC-HPB.100.15/12	1550	100	1200	750	250	2	2	410	1950	1870	1500	4000
CNC-HPB.135.15/12	1550	135	1250	750	250	2	2	410	1950	2250	1200	4750
CNC-HPB.45.20/17	2050	45	1700	750	250	2	2	410	2500	2000	1500	3600
CNC-HPB.70.20/17	2050	70	1700	750	250	2	2	410	2500	2000	1500	4500
CNC-HPB.100.20/17	2050	100	1700	750	250	2	2	410	2500	2000	1500	5300
CNC-HPB.70.25/21	2550	70	2100	750	250	2	2	410	2950	2020	1500	5500
CNC-HPB.100.25/21	2550	100	2100	750	250	2	2	410	2950	2200	1500	5800
CNC-HPB.135.25/21	2550	135	2100	750	250	2	2	410	2950	2200	1500	6000
CNC-HPB.170.25/21	2550	170	2100	750	250	2	2	410	2950	2200	1500	6300
CNC-HPB.70.30/25	3050	70	2550	750	250	2	2	410	3750	2250	1750	6500
CNC-HPB100.30/25	3050	100	2550	750	250	2	2	410	3750	2250	1750	6500
CNC-HPB.135.30/25	3050	135	2550	750	250	2	2	410	3750	2250	1750	7000
CNC-HPB.170.30/25	3050	170	2550	750	250	2	2	410	3500	2400	1500	7500
CNC-HPB.225.30/25	3050	225	2550	750	250	2	2	410	3520	2620	1700	7800
CNC-HPB.260.30/25	3050	260	2550	750	250	2	2	410	3520	2830	1900	8200
CNC-HPB300.30/25	3050	300	2550	750	250	2	2	410	3520	2830	1900	12000
CNC-HPB435.30/25	3050	435	2550	750	250	2	2	410	3520	3110	2150	17500
CNC-HPB.540.30/25	3050	540	2550	750	250	2	2	410	3520	3500	1700	22500
CNC-HPB.135.37/31	3700	135	3100	750	250	2	2	410	4050	2500	1290	7800
CNC-HPB.170.37/31	3700	170	3100	750	250	2	2	410	4050	2600	1500	8300
CNC-HPB.225.37/31	3700	225	3100	750	250	2	2	410	4070	2820	1700	9500
CNC-HPB.300.36/31	3600	300	3100	750	250	3	3	410	4070	3030	1900	16000
CNC-HPB.435.36/31	3600	435	3100	750	250	3	3	510	4150	3110	2150	19500
CNC-HPB.135.40/31	4050	135	3100	750	250	2	2	410	4500	2500	1290	8100
CNC-HPB.170.40/31	4050	170	3100	750	250	2	2	410	4500	2600	1500	8900
CNC-HPB.225.40/31	4050	225	3100	750	250	2	2	410	4520	2820	1700	12200
CNC-HPB.260.40/31	4050	260	3100	750	250	2	2	410	4520	2820	1700	12800
CNC-HPB.300.40/31	4050	300	3100	750	250	2	2	410	4520	3130	1900	14000
CNC-HPB.435.40/31	4050	435	3100	750	250	2	2	410	4600	3310	2150	21500
CNC-HPB.540.40/31	4050	540	3100	750	250	2	2	510	4600	3360	2250	26000
CNC-HPB.640.40/31	4050	640	3100	750	250	2	2	510	4600	3360	2250	28000
CNC-HPB.225.60/41	6050	225	4100	750	250	3	3	410	6500	3130	1900	22500
CNC-HPB.300.60/51	6050	300	5100	750	250	3	3	510	6500	3130	1900	27500
CNC-HPB.435.60/51	6050	435	5100	750	250	3	3	510	6650	3500	2150	36000
CNC-HPB.540.60/51	6050	540	5100	750	250	3	3	510	6650	3750	2250	40500
CNC-HPB.640.60/51	6050	640	5100	750	250	3	3	510	6650	3800	2550	45000
CNC-HPB.800.60/51	6050	800	5100	750	250	3	3	510	6750	3900	2650	56000





SL 2000



HM SL 2000 handbediente Tafelschere

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebte SL 2000 Tafelschere in einem modernen Design.

Die SL Tafelschere wurden mit einem Schwerpunkt auf Design, Qualität, Funktionalität und Ergonomie entwickelt.

Design: Schöne Verarbeitung und modernes Industriedesign.

Qualität: Aus den besten Materialien und Komponenten gefertigt an unserem Produktionsstandort in Dänemark.

Funktionalität: Die HM Handtafelschere Modell SL 2000 in einem moderden Design mit einem neuentwickelten Hebelzugsystem für eine leichte und einfache Bedienung.

Eine ideale Maschine für Betriebe, bei welchen Bleche bis 1,25 mm in ST 37 oder Alu-Zinkblech verarbeitet werden, wie z. B. Installationsbetriebe, Isolierer und Dachdecker.

Service: Zur Standardausrüstung der Maschine gehört ein manueller, spindeljustierbarer Hinteranschlag mit Maßskala, 2 Tischverlängerungen und ein 90° Winkelanschlag. Hinteranschlag mit MM-Zähler (Standard).

Modell	Artikel-Nr.	Arbeitsbreite	Blechstärke max.	Hinteranschlag	Tischabmessung	Abmessung L-B-H	Gewicht
SL 2000	0055 3015	2040 mm	1,25 mm	0-410 mm	2200x300 mm	2420x2010x1460 mm	520 kg



S 650 handbedient



S 650 motorisch



S 650 mit optionalem Untergestell



HM S 650 handbediente Tafelschere und S 650 M motorische Tafelschere

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebte S650 Tafelschere in einem modernen Design.

Die S 650 Tafelschere wurden mit einem Schwerpunkt auf Design, Qualität, Funktionalität und Ergonomie entwickelt.

Design: Schöne Verarbeitung und modernes Industriedesign.

Qualität: Aus den besten Materialien und Komponenten gefertigt an unserem Produktionsstandort in Dänemark.

Funktionalität: Die HM Blechscher S 650 ist ein stabiles konstruiertes Tischmodell (Untergestell optional) mit Handbedienung oder motorisiert (für Serienproduktionen, 40 Schnitte/Minute) zum präzisen Schneiden, wie z. B. Metall, Leiterplatten und Kunststoff.

Service: Zur Standardausrüstung der Maschinen gehört ein manueller, winkleinstellbarer Hinteranschlag mit mm-Skala, ein einstellbarer Winkelanschlag mit Gradskala und ein automatisch Niederhalter. Das Untergestell ist optional erhältlich.

Modell	Artikel-Nr.	Arbeitsbreite	Blechstärke max.	Hinteranschlag	Tischabmessung	Abmessung L-B-H	Gewicht
S 650	0052 0115	650 mm	1,25 mm	0-560 mm	265x172 mm	850x380x345 mm	87 kg
S 650 M	0052 0515	650 mm	1,25 mm	0-560 mm	325x270 mm	1150x990x455 mm	105 kg



Alle Maschinen sind CE-zertifiziert und tragen dieses Zeichen.


CS 100

HM CS fußbediente Tafelscheren

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebte CS fußbediente Tafelschere in einem modernen Design.

Die CS Tafelschere wurden mit einem Schwerpunkt auf Design, Qualität, Funktionalität und Ergonomie entwickelt.

Design: Schöne Verarbeitung und modernes Industriedesign.

Qualität: Aus den besten Materialien und Komponenten gefertigt an unserem Produktionsstandort in Dänemark.

Funktionalität: Die Blechscheren Modell CS 100 und CS 125 sind überaus genau arbeitende, fußbediente Maschinen, optimal zum Schneiden von Metall und Kunststoff.

Service: Die Maschinen sind Standard mit einstellbarer Winkelanschlag, winkleinstellbarem Hinteranschlag mit mm-Skala, beidseitig geschliffenen, selbstjustierenden Messern, automatisch wirkenden Niederhalter ausgerüstet und mit eingebautes Licht.

Modell	Art.-Nr.	Arbeitsbreite	Blechstärke max.	Schnittwinkel	Hinteranschlag	Tischabmessung	Abmessung L-B-H	Gewicht
CS 100	0052 1025	1030 mm	1,25 mm	3,5°	0-560 mm	1250x335 mm	1252x920x1010 mm	175 kg
CS 125	0052 2025	1310 mm	1,25 mm	3,5°	0-560 mm	1500x335 mm	1500x920x1010 mm	200 kg



HM CS pneumatische Tafelscheren

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebte CS fußbediente Tafelschere in einem modernen Design.

Die CS Tafelschere wurden mit einem Schwerpunkt auf Design, Qualität, Funktionalität und Ergonomie entwickelt.

Design: Schöne Verarbeitung und modernes Industriedesign.

Qualität: Aus den besten Materialien und Komponenten gefertigt an unserem Produktionsstandort in Dänemark.

Funktionalität: Die Blechscheren Modell CS 100 P und CS 125 P sind überaus genau arbeitende, fußbediente Maschinen, optimal zum Schneiden von Metall und Kunststoff.

Service: Eine pneumatische Tafelschere von hoher Qualität. Schwere stabile Stahl-Schweißkonstruktion. Die Pneumatik wird mit einem Fußpedal bedient. Der Niederhalter ist mit Neoprengummi überzogen. Das Sicherheitsgitter gibt gute Übersicht über die gesamte Schneidlänge. Die Messer sind aus starkem Werkzeugstahl und sind drehbar. Serienmäßig eingebaute Arbeitsbeleuchtung. Kulissengeführter Messerbalken. Die Einstellung der Messer erfolgt mithilfe von 8 Umbracoschrauben samt Muttern. Effektiver Fingerschutz durch eine Öffnung von nur 5 mm. Sicherheitsgitter gemäß den CE-Richtlinien. Notstopp.

Modell	Arbeitsbreite	Blechstärke max.	Schnittwinkel	Schnitte / Minute	Hinteranschlag	Tischabmessung	Abmessung L-B-H	Gewicht
CS 100 P1	1035	1,5 mm	4°	22	0-560 mm	1250x335 mm	1380x1210x1300 mm	195 kg
CS 100 P2	1035 mm	2,0 mm	4°	15	0-560 mm	1250x335 mm	1380x1210x1300 mm	250 kg
CS 125 P1	1335 mm	1,5 mm	3°	21	0-560 mm	1500x335 mm	1680x1210x1300 mm	280 kg
CS 125 P2	1335 mm	2,0 mm	3°	14	0-560 mm	1500x335 mm	1680x1210x1300 mm	310 kg



PH 1000



HM PH 1000 handbediente Schlagschere

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebte PH 1000 Schlagschere in einem modernen Design.

Die PH Schlagschere wurden mit einem Schwerpunkt auf Design, Qualität, Funktionalität und Ergonomie entwickelt.

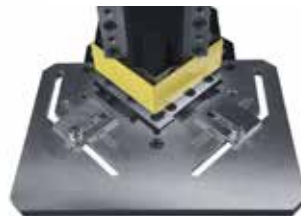
Qualität: Aus den besten Materialien und Komponenten gefertigt an unserem Produktionsstandort in Dänemark.

Funktionalität: Die HM Handhebel-Schlagschere Modell PH 1000 ist eine besonders wohldimensionierte Ganzschweißkonstruktion, für schnelles und rationelles Schneiden verschiedenster Materialarten.

Mit der Maschine können große Blechplatten im Durchschubverfahren geschnitten werden. Bedienungsfreundlich, mit federentlastetem, ausschwenkbarem Blechniederhalter und spindelverstellbarem Parallelanschlag 600 mm mit Zählwerk. Die Aussparungen in der Tischplatte erleichtern und beschleunigen die Materialhandhabung.

Modell	Artikel-Nr.	Arbeitsbreite	Blechstärke max.	Hinteranschlag	Tischabmessung	Abmessung L-B-H	Gewicht
PH 1000	0062 3000	1010 mm	1,6 mm	0-600 mm	1290x785 mm	1680x1000x1300 mm	295 kg

ES 100/30



ES 100/30
mit optionalem Untergestell



HM ES 100/30 handbediente Ausklinkmaschine

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebte ES Ausklinkmaschine in einem modernen Design.

Die ES Ausklinkmaschine wurden mit einem Schwerpunkt auf Design, Qualität, Funktionalität und Ergonomie entwickelt.

Qualität: Aus den besten Materialien und Komponenten gefertigt an unserem Produktionsstandort in Dänemark.

Funktionalität: HM manuelle Eckenschere Modell ES 100/30 erlaubt durch ihre stabile Konstruktion schnelle, einfache und kostengünstige Ausklinkarbeiten von Blechen bis zu 3,0 mm Stärke (400 N/mm²).

Die Maschine wird für Tischmontage geliefert, ein Untergestell ist optional erhältlich.

Service: Zur Standardausrüstung der Maschinen gehört ein justierbarer Messersatz, in den Arbeitstisch eingelegte MM-Skalen, schnellverstellbare Winkelanschläge, schnelle und einfache Schnittpaltverstellung. Das Untergestell ist optional erhältlich.

Modell	Artikel-Nr.	Arbeitsbreite	Blechstärke max.	Hinteranschlag	Tischabmessung	Abmessung L-B-H	Gewicht
S 650	0052 0115	650 mm	1,25 mm	0-560 mm	265x172 mm	850x380x345 mm	87 kg
S 650 M	0052 0515	650 mm	1,25 mm	0-560 mm	325x270 mm	1150x990x455 mm	105 kg



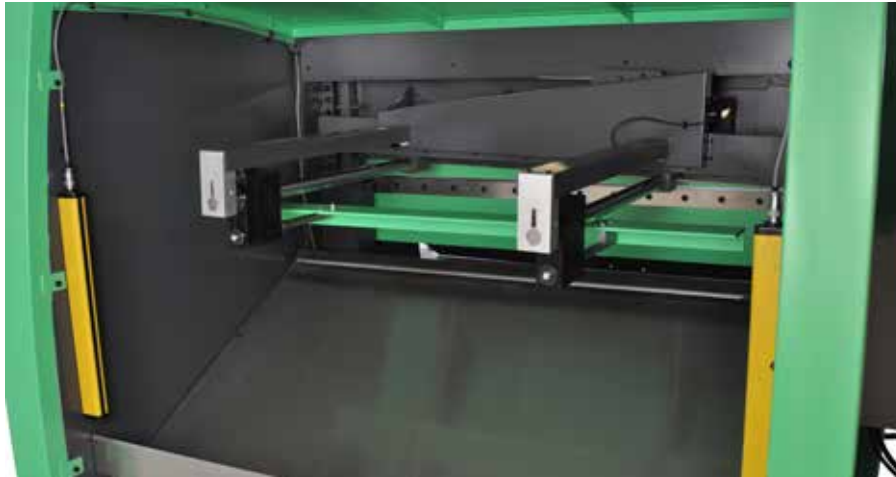
Alle Maschinen sind CE-zertifiziert und tragen dieses Zeichen.



- NC gesteuerte Hinteranschlag 650mm
- Tischverlängerungen 600 mm
- Schnitzzähler
- Winkelanschlag
- Schnittlinienbeleuchtung
- Hintere Lichtschranken

- member of the strong SCANTOOL GROUP





HM JBS Motorisierte Tafelscheren

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebte JBS-Schere in einem neuen, modernen Design. Die neue JBS-Schere wurde mit einem Schwerpunkt auf Design, Qualität, Funktionalität und Ergonomie entwickelt.

Design: Neue runde Form mit weichen Ecken - zeitlos und modern

Qualität: Aus den besten Materialien und Komponenten gefertigt an unserem Produktionsstandort in Polen.

Funktionalität: Patentierte RTS-Funktion, die Schnittstücke von unter 400 mm Länge automatisch nach vorn zum Bediener leitet.

Ergonomie: Das geschnittene Stück fällt in ein Fach, das ergonomisch korrekt platziert ist und es dem Bediener ermöglicht, die Handschuhe anzubehalten und das geschnittene Stück herauszunehmen, ohne sich bis zum Boden bücken zu müssen.

Service: Neu entwickelte Schneidspalt-Einstellung für die einfache Einstellung an der Vorderseite nach dem Austausch der Schneiden



Alle Maschinen sind CE-zertifiziert und tragen dieses Zeichen.



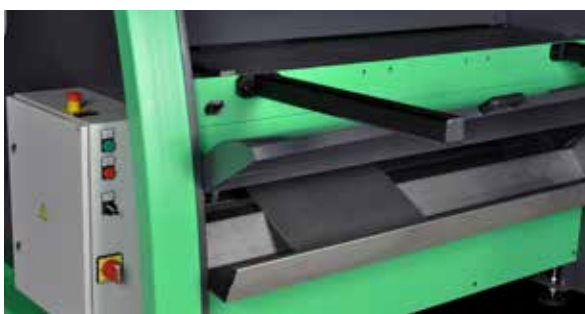
Hochpräziser, motorisierter Hinteranschlag mit einer Arbeitslänge bis zu 635 mm.



Einfache Erkennung der Schnittlinie über den Spiegel



Einfache Einstellung / Programmierung für den Hinteranschlag



Ausgabe kurzer Abschnitte bis 400 mm über vorderes Ausgabefach



JBS motorisierte Tafelscheren sind standardmäßig ausgerüstet mit:

- Funktion zur Ausgabe an der Vorderseite
- Schnitzzähler
- Motorischer Hinteranschlag 635 mm, der an der Vorderseite einstellbar ist
- Beleuchtung der Schneide durch LED-Licht
- Tischverlängerungen von 600 mm (2 Stk.)
- Winkelanschlag
- Optisches hinteres Sicherheitssystem
- Doppelexzentrischer Antrieb des Messerbalkens
- Selbstschmierende Führung
- Flacher Schnittwinkel und gratfreies Schneiden
- Gummibeschichtete Blechhalterung
- Mehrfachschnitt für höhere Effizienz
- Verschiebbares Pedal mit Not-Aus
- Einstellung des Schneidspalts an der Vorderseite des Geräts

STANDARD AUSFÜHRUNGEN - mit motorisiertem Hinteranschlag

Modell	Artikelnummer	Arbeitsbreite	Blechstärke max.	Schnittwinkel	Schnitte/min.	Motor	Abmessungen L-B-H	Gewicht
JBS 1250x3,0	00731352	1275 mm	3,00 mm	2,15°	40	3,0 kW	2100x2000x1500 mm	1160 kg
JBS 1250x4,0	00731362	1275 mm	4,00 mm	2,15°	40	4,0 kW	2100x2000x1500 mm	1380 kg
JBS 2000x3,0	00733162	2025 mm	3,00 mm	2,15°	38	4,0 kW	2900x2000x1500 mm	1750 kg

Innovative Tafelscheren developed by HM Machinery WKS Baureihe



- NC gesteuerte Hinteranschlag 750mm
- Seitenführung mit Millimeterskala und Kippanschlag
- Schnitzzähler
- Tische mit Rollenunterstützung
- Schnittpfadenbeleuchtung
- Hintere Lichtschranken

- member of the strong SCANTOOL GROUP





HM WKS Motorisierte Tafelscheren

HM MACHINERY präsentiert stolz die beliebte WKS-Tafelschere in neuem Design mit großartigen Funktionen. Starke geschweißte Stahlkonstruktion und einfache Verwendung mit Klingenabstandseinstellung für verschiedene Blechdicken und Materialtypen. Tisch mit Balltransfer und motorisierter Hinteranschlag über die NC-Steuerung.

Die WKS-Scheren wurden mit Fokus auf Design, Qualität, Funktionalität und Leistung entwickelt.

Qualität: Hergestellt in Europa unter Verwendung hochwertiger Materialien und Komponenten.

Komponenten: Elektrische Anlage mit Schneider-Bauteilen aus Deutschland. und Omron-Komponenten aus Japan. High Carbon / High Chrome, zwei kantige obere und vier kantige untere Messer.

Funktionalität: Ein einfaches und logisches Touchscreen-Display, das die Rüstzeiten verkürzt. NC-Steuerung und Einstellung des Hinteranschlags. Digitale Anzeige der Schnitzzahlen. Einstellung des Klingenspalts für unterschiedliche Blechdicken für optimales Schneiden



Alle Maschinen sind CE-zertifiziert und tragen dieses Zeichen.



Hochpräziser, motorisierter Hinteranschlag mit einer Arbeitslänge bis zu 750 mm.



Einfache Einstellung der Materialstärke an der Vorderseite der Schere für perfekten Schnitt



Der Ausrichtarm mit Lineal und Kippschlag an der Vorderseite der WKS-Schere ist Standard



WKS motorisierte Tafelscheren sind standardmäßig ausgerüstet mit:

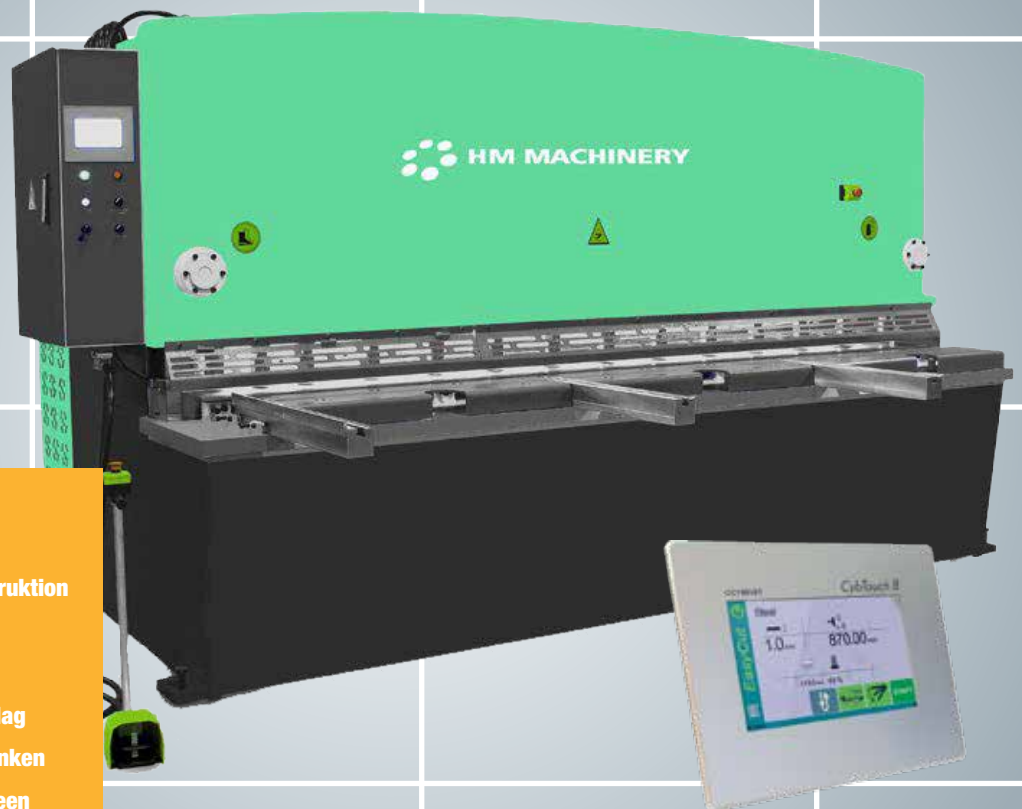
- Geschweißte Stahlkonstruktion
- Schneidbalken in perfekt gleitenden, langlebigen Teflonrutschen
- Tisch vorne mit Kugeltransfer
- Digitaler Schnitzzähler
- Fingerschutzkäfige mit Fenstern
- Wartungsfreundliches Kupplungssystem
- NC-gesteuerter Hinteranschlag mit 750 mm Hub
- Beleuchtung der Schnittlinie durch LED-Licht
- Tischverlängerungen von 600 mm (2 Stk.)
- Ausrichtarm mit mm-Skala und Kippanschlag
- Hintere Schutzkäfige mit Fotozelle
- Geringer Messerwinkel für gratfreies Schneiden
- Gummibeschichteter Niederhalter
- Einzel- oder Mehrfachschnideoption für bessere Effizienz
- Bewegliches Fußpedal mit Not-Aus

STANDARD AUSFÜHRUNGEN - mit motorisiertem Hinteranschlag

Modell	Artikelnummer	Arbeitsbreite	Blechstärke max.	Schnittwinkel	Schnitte/min.	Motor	Abmessungen L-B-H	Gewicht
WKS 1000/60	00738505	1100 mm	6,00 mm	2,15°	35	7,5 KW	1750x2250x1400 mm	2000 kg
WKS 1300/60	00738515	1360 mm	6,00 mm	2,15°	35	7,5 KW	2100x2250x1400 mm	2350 kg
WKS 1500/60	00738520	1560 mm	5,00 mm	2,15°	35	7,5 KW	2300x2250x1400 mm	2500 kg
WKS 2000/40	00738525	2060 mm	4,00 mm	2,15°	41	7,5 KW	2800x2250x1400 mm	3000 kg
WKS 2500/25	00738530	2560 mm	2,50 mm	1,38°	41	7,5 KW	3225x2250x1400 mm	3500 kg
WKS 2500/40	00738535	2560 mm	4,00 mm	2,15°	41	7,5 KW	3225x2250x1400 mm	3500 kg
WKS 3000/20	00738540	3060 mm	2,00 mm	1,38°	41	7,5 KW	3770x2250x1400 mm	4000 kg
WKS 3000/40	00738545	3060 mm	4,00 mm	2,15°	41	7,5 KW	3770x2250x1400 mm	4000 kg

Modernste CNC-Hydraulikscheren

- hohe Qualität und hohe Leistung
- erstellt von HM Machinery



- Echte Innovation
- Hohe Qualität & Leistung
- Monoblock geschweißte Konstruktion
- Hochpräzises Schneiden
- Automatischer Schnittpalt
- CNC motorisierter Hinteranschlag
- Hinterer Schutz mit Lichtschranken
- Cybelex CybTouch 8 Touch-Screen

- member of the strong SCANTOOL GROUP



HM HBX Hydraulische CNC gesteuerte Tafelscheren

HM MACHINERY ist stolz eine neue Reihe von CNC-gesteuerten hydraulischen kulissengeführten Tafelscheren zu präsentieren. Stark in der Konstruktion und einfach zu bedienen, mit automatischem Schnittpalt, Schnittlänge und *Schnittwinkel für verschiedene Blechdicken und Materialtypen.

Mit der schnellen Positionierung des Hinteranschlags durch die CNC-Steuerung können die höchsten Genauigkeiten erzielt werden.

Die hydraulischen CNC Tafelscheren wurden mit Fokus auf Design, Qualität, Funktionalität und Leistung entwickelt.

Qualität: Hergestellt in Europa aus den besten Materialien und Komponenten

Komponenten/Teile: Elektrische Anlage von Schneider Komponenten aus Deutschland

Bosch Rexroth Hydrauliksystem aus Deutschland

Cybelec Cybtouch 8 aus der Schweiz

Funktionalität: Ein einfaches und logisches Touchscreen-Display, das die Speicherzeiten verkürzt.

Touch Screen mit Schwenkarm für optimale Arbeitsposition

CNC-Steuerung zur Einstellung des Hinteranschlags, Schnittpalt, Schnittlänge und Schnittwinkel.



Standard Ausstattung:

- Cybelec Cybtouch 8 touch Screen CNC Steuerung
- CNC gesteuerte Einstellung von Schnittpalt und *Schnittwinkel (*nur kulissengeführte Ausführungen)
- CNC gesteuerter motorisierter Hinteranschlag 750 mm
- Hochwertige und gehärtete Messer mit 4 Schneiden (Bohler)
- Elektrische Komponenten von Schneider
- Bosch Rexroth Hydraulik-System
- Schnittkanten-Beleuchtung
- Tischverlängerung je 1000mm (2 Stück für HBX 2000 - HBX 3000 und 3 Stück für HBX 4000)
- Vorderer Auflagetisch mit Rollen
- 1 Meter seitlicher Winkelanschlag mit Lineal
- Optisches hinteres Sicherheitssystem
- Not-Aus-Schalter
- Klappbares Fingerschutz-Gitter
- Fotozellen hinten
- Bewegliche Fusspedalsteuerung mit Not-Aus
- Hergestellt entsprechend den CE

Optionale Ausstattung:

- Pneumatisches Haltesystem für dünne Bleche
- Winkelanschlag
- Längere vordere Auflagearme
- Laser Schnittlinie
- Anti-twist System (Verdrehsicherungssystem)
- Lichtschränke für Fingerschutz vorne
- Vorderes Blechzuführsystem
- Förderband
- Stapelsystem
- Messer zum Schneiden von Edelstahl
- Ölkühler / -heizung
- X1, X2 einstellbares Hinteranschlagsystem für Winkel

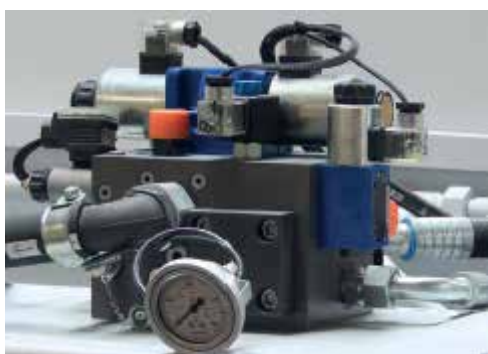


Alle Maschinen sind CE-gekennzeichnet.

Cutting-Edge Technology



CNC gesteuerter Hinteranschlag - 110 mm/Sek.



Bosh Rexroth Hydraulik System

**Optional:** Fingerschutz an der Vorderseite mit Lichtschanke

Wie alle CybTouch Produkte, ist die Steuerung für einfachste Handhabung designed so das jeder sie sofort bedienen kann.

Ein sehr intuitives HMI, das nur mit den nötigen Informationen und einem hohen Automatisierungsgrad aufwartet, macht CybTouch 8 G extrem einfach zu bedienen. CybTouch 8 G ist als robuste, einbaufertige Steuerung erhältlich oder kann optional auch in einem schlanken und modernen Gehäuse montiert werden, das speziell für die Montage an einem Schwenkarm konzipiert wurde.

Modell	Arbeitsbreite mm	Blech Stärke mm (42kg/mm²)	Blech Stärke mm (70kg/mm²)	Schnitt-winkel Grad	Schnitte je Minute	Haupt-motor kW	Hinter-anschlag mm	Tisch-höhe mm A	Abmessungen LxBxH in mm	Gewicht kg.
HBX 2000-40	2050	4	2	0,7 - 2,4	23	11	750	850	2685x2350x1680	3200
HBX 2000-60	2050	6	3	0,7 - 2,4	23	11	750	850	2685x2350x1680	4000
HBX 2000-100	2050	10	5	0,7 - 2,4	13	15	750	900	2685x2350x2000	6000
HBX 2500-40	2550	4	3	0,7 - 2,9	17	11	750	900	3200x2350x1800	3100
HBX 2500-60	2550	6	3	0,7 - 2,9	17	11	750	900	3200x2350x1800	5500
HBX 2500-80	2550	8	4	0,7 - 2,4	14,5	15	1000	900	3200x2350x1800	6400
HBX 2500-100	2550	10	5	0,7 - 3,2	11	15	750	900	3200x2600x2000	6800
HBX 2500-130	2550	13	6	0,7 - 3,2	7,5	18,5	750	900	3250x2660x2100	7500
HBX 3000-60	3050	6	3	0,7 - 2,4	17	11	750	900	3700x2350x1800	6000
HBX 3000-80	3050	8	4	0,7 - 2,0	14,5	15	750	900	3700x2350x1800	7000
HBX 3000-100	3050	10	5	0,7 - 2,7	11	15	750	900	3750x2600x2000	7200
HBX 3000-130	3050	13	6	0,7 - 2,7	7,5	18,5	750	900	3750x2660x2100	8750
HBX 4000-60	4050	6	3	0,7 - 2,4	13,5	11	750	950	4800x2550x2000	8500
HBX 4000-80	4050	8	4	0,7 - 2,0	12	15	1000	950	4800x2550x2000	8800
HBX 4000-100	4050	10	5	0,7 - 2,7	10,8	15	750	900	4700x2700x2200	12000

TTA & TTE - Modernes Design manuelle + motorisierte Rundbiegemaschinen entwickelt von HM MACHINERY



- asymmetrische Walzenzustellung
- ballig gedrehte Walzen
- Zahnrad / Kegelradgetriebe
- Konischbiegen
- Drahteinlegerillen



- member of the strong SCANTOOL GROUP



Die HM TTA Manuellen Rundbiegemaschinen haben asymmetrischer Walzenstellung, die das Vorbiegen des Materials ermöglicht.

HM TTA sind mit ballig gedrehten Walzen und sind auch mit Zahnradgetriebe/ Kegelradgetriebe ausgerüstet.

Zum Konischbiegen kann die hintere Rolle schräg gestellt werden.

Die unteren und der hinteren Walzen werden als Standard mit vier Nuten zum Walzen von Drahtprofilen geliefert.

Standard Ausrüstung

- 3-Walzensystem (asymmetrisch) mit ausschwenkbarer Oberwalze
- Alle Walzen werden von einem Direktgetriebe mit gehärteten Zahnrädern angetrieben.
- Standardwalzen aus legiertem Stahl
- Gabelenden aus massivem Stahl
- Obere Walze ausschwenkbar
- Konische Biegevorrichtung
- Gebaut, um den aktuellen EG-Sicherheitsrichtlinien (CE-Kennzeichnung) vollständig zu entsprechen

Die HM TTE Motorisierten Rundbiegemaschinen haben asymmetrische Walzenstellung, und sind mit einem Frequenzumrichter ausgerüstet, der es dem Bediener erlaubt, die Drehzahlen der Walzen für den Vor- und Rückwärtslauf stufenlos zu verstellen, was ein besonders leichtes und akkurates Arbeiten mit der TTE erleichtert.

Zum Vorbiegen kann eine besonders langsame Drehzahl gewählt werden.

Die Verstellung der Unter- und Biegevalze erfolgt über ein Schneckengetriebe mit Handrad.

Zum Konischbiegen kann die hintere Rolle der TTE schräg gestellt werden.

Die TTE sind mit 0,75 KW Bremsmotor, Notstopp Sicherheitsausrüstung mit Seilzug und fußbedientem Wendeschalter mit Schutzhaube ausgerüstet.

Standard Ausrüstung

- Externes Fußpedal (Vor / Zurück) mit Not-Aus
- 3-Walzensystem (asymmetrisch) mit ausschwenkbarer Oberwalze
- Alle Walzen werden von einem Direktgetriebe mit gehärteten Zahnrädern angetrieben.
- Standardwalzen aus legiertem Stahl
- Gabelenden aus massivem Stahl
- Obere Walze ausschwenkbar
- Konische Biegevorrichtung
- Sicherheitsausrüstung mit Seilzug
- Gebaut, um den aktuellen EG-Sicherheitsrichtlinien (CE-Kennzeichnung) vollständig zu entsprechen



Modell	Arbeitsbreite	Walzen-Ø	Vorbiegen Leistung ST37	Motor kW	Abmessungen LxBxH in mm	Gewicht Kg
TTA 10/10	1020 mm	55/55 mm	1,0 mm	-	1450x550x980	170
TTA 10/15	1020 mm	60/65 mm	1,5 mm	-	1450x550x980	185
TTA 12/12	1260 mm	60/65 mm	1,25 mm	-	1690x550x980	205
TTE 10/10	1020 mm	50/55 mm	1,0 mm	0,75	1450x550x980	220
TTE 10/15	1020 mm	60/65 mm	1,5 mm	0,75	1450x550x980	240
TTE 12/12	1260 mm	60/65 mm	1,25 mm	0,75	1690x550x980	280



Alle Maschinen tragen das CE-Zeichen.

MRM - Modernes Design Hochleistungs Rundbiegemaschinen entwickelt von HM MACHINERY

- Vollgehärtetes Zahnradgetriebe
- Gabelenden aus massivem Stahl
- Asymmetrische Biegwalzen
- Hochglanzpoliertes Walzenfinish
- 3 Position Fußpedalsteuerung (CE)



- member of the strong SCANTOOL GROUP



Die motorisierten MRM-Rundbiegemaschinen mit Gabelenden aus massivem Stahl und mit modernem, weichem Radius und sauberer Oberfläche.

Das Sortiment an MRM-Rundbiegemaschinen kann Bleche von 1050 bis 3050 mm und bis zu 10,0 mm Dicke in Baustahl aufnehmen.

Das unabhängig montierte Drei-Rollen-Design ermöglicht eine hohe Produktivität bei einfacher Einstellung der Rollen. Wenn alle Walzen angetrieben werden, wird das Markieren von Materialien durch Gleitwalzen auf leicht beschädigten Blechen verhindert. Darüber hinaus hilft die hochglanzpolierte Oberfläche, Schäden an vorgefertigten Bauteilen auch bei hochempfindlichen Materialien zu vermeiden.

Die MRM-Rundbiegemaschinen eignen sich ideal für die Arbeit mit Aluminium, insbesondere für Klimakanäle, Werbetafeln und Blechabdeckungen.

Standard Ausrüstung

- 3-Walzensystem (asymmetrisch) mit ausschwenkbarer Oberwalze
- Alle Walzen werden von einem Direktgetriebe mit gehärteten Zahnrädern angetrieben.
- Standardwalzen aus legiertem Stahl
- Hintere Walze mit mm-Zähler für genaues Biegen
- Gabelenden aus massivem Stahl
- Obere Walze ausschwenkbar
- Mobiles Bedienfeld mit 3-Positionen-Fußpedalen (einschließlich Not-Aus)
- Konische Biegevorrichtung
- Präzises Biegen durch einen Hochleistungsbremsmotor
- Motorisierte Einstellung der hinteren (hintere) Rolle
- Gebaut, um den aktuellen EG-Sicherheitsrichtlinien (CE-Kennzeichnung) vollständig zu entsprechen

Optionale Ausrüstung

- Digitale Anzeige für die hintere (hintere) Rolle
- Gehärtete Walzen



Der Schaltschrank wurde mit einfachem Zugang von der Vorder- und Rückseite der Maschine integriert. Alle elektronischen Komponenten stammen von Schneider - Deutschland, und sind so positioniert, dass ein einfacher Zugang für die Wartung möglich ist.



Alle Maschinen tragen das CE-Zeichen.



Bewegliches Fußpedal mit Kontrolle über das Anheben und Absenken der hinteren (hintere) Rolle und Vorwärts / Rückwärts aller drei Rollen.

3-Positionen-Fußpedal mit integriertem Not-Aus im Fußpedal.

Leicht zu lösende obere Walze zum schnellen Entfernen fertiger Teile. Hintere (hintere) Walze mit mm-Zähler für einfaches und präzises Biegen



MRM-Modelle gewährleisten, wenn sie mit optionalen Walzen aus gehärtetem legiertem Stahl ausgestattet sind, eine optimale Walzenlebensdauer für einen hohen Produktionseinsatz, wenn sowohl mit Baustahl als auch mit härteren Edelstahlmaterialien gearbeitet wird

Modell	Arbeitsbreite	Walzen- Ø	Vorbiegen Leistung ST37	Biegen Leistung ST37	Min. Biege- Ø	Walzen- geschw.	Motor kW	Abmessungen LxBxH in mm	Gewicht Kg
MRM 1050-130	1050 mm	Ø130 mm	6,0 mm	7,0 mm	Ø195 mm	6,5 m/min.	2,00 / 0,75	2220 x 660 x 1050	1250
MRM 1050-150	1050 mm	Ø150 mm	7,0 mm	8,0 mm	Ø225 mm	6,0 m/min.	3,75 / 1,1	2220 x 680 x 1080	1450
MRM 1050-170	1050 mm	Ø170 mm	8,0 mm	9,0 mm	Ø255 mm	6,0 m/min.	3,75 / 1,1	2320 x 700 x 1100	1630
MRM 1050-190	1050 mm	Ø190 mm	9,0 mm	10,0 mm	Ø285 mm	6,0 m/min.	3,75 / 1,5	2520 x 800 x 1200	2300
MRM 1550-130	1550 mm	Ø130mm	5,0 mm	6,0 mm	Ø195 mm	6,0 m/min.	2,20 / 1,1	2720 x 660 x 1050	1450
MRM 1550-150	1550 mm	Ø150 mm	6,0 mm	7,0 mm	Ø225 mm	6,0 m/min.	3,75 / 1,1	2720 x 680 x 1080	1650
MRM 1550-170	1550 mm	Ø170 mm	7,0 mm	8,0 mm	Ø255 mm	6,0 m/min.	3,75 / 1,1	2820 x 700 x 1100	1830
MRM 1550-190	1550 mm	Ø190 mm	8,0 mm	9,0 mm	Ø285 mm	6,0 m/min.	3,75 / 1,5	3020 x 800 x 1200	2530
MRM 2050-130	2050 mm	Ø130 mm	3,0 mm	4,0 mm	Ø195 mm	6,0 m/min.	2,20 / 1,1	3420 x 660 x 1050	1600
MRM 2050-150	2050 mm	Ø150 mm	4,0 mm	5,0 mm	Ø225 mm	5,0 m/min.	3,75 / 1,1	3420 x 680 x 1080	1900
MRM 2050-170	2050 mm	Ø170 mm	5,0 mm	6,0 mm	Ø255 mm	5,0 m/min.	3,75 / 1,1	3520 x 700 x 1100	2150
MRM 2050-190	2050 mm	Ø190 mm	6,0 mm	7,0 mm	Ø285 mm	5,0 m/min.	3,75 / 1,5	3720 x 800 x 1200	2900
MRM 2050-220	2050 mm	Ø220 mm	7,0 mm	8,0 mm	Ø330 mm	5,0 m/min.	3,75 / 2,2	3800 x 800 x 1200	3100
MRM 2550-150	2550 mm	Ø150 mm	3,0 mm	4,0 mm	Ø225 mm	5,0 m/min.	3,75 / 1,1	4050 x 680 x 1080	2150
MRM 2550-180	2550 mm	Ø180 mm	4,0 mm	5,0 mm	Ø270 mm	5,0 m/min.	3,75 / 1,5	4050 x 700 x 1100	3000
MRM 2550-190	2550 mm	Ø190 mm	5,0 mm	6,0 mm	Ø285 mm	5,0 m/min.	3,75 / 1,5	4250 x 800 x 1200	3130
MRM 2550-220	2550 mm	Ø220 mm	6,0 mm	7,0 mm	Ø330 mm	5,0 m/min.	5,50 / 2,2	4250 x 900 x 1300	4100
MRM 3050-160	3050 mm	Ø160 mm	2,0 mm	3,0 mm	Ø240 mm	5,0 m/min.	3,75 / 1,1	4750 x 680 x 1080	2650
MRM 3050-190	3050 mm	Ø190 mm	3,0 mm	4,0 mm	Ø285 mm	5,0 m/min.	3,75 / 1,5	4850 x 700 x 1200	3650
MRM 3050-200	3050 mm	Ø200 mm	4,0 mm	5,0 mm	Ø300 mm	5,0 m/min.	3,75 / 1,5	4850 x 800 x 1200	3900
MRM 3050-220	3050 mm	Ø220 mm	5,0 mm	6,0 mm	Ø330 mm	5,0 m/min.	5,50 / 2,2	4850 x 1000 x 1300	5100



MN 092



MD 070



MAXIMALE LEISTUNG

	MN 092	MD 070
Material	max. Durchmesser x Wandstärke (mm)	
Gasrohr Leitungen	3/4" x 2,87	1" x 3,4
Standard Stahlrohr	27,0 x 2,3	38,0 x 1,5
geglühtes Messing	28,0 x 2,0	42,0 x 1,5
INOX AISI 308	28,0 x 1,5	35,0 x 1,5
INOX AISI 304	28,0 x 1,5	30,0 x 2,0
Möbelrohr	28,0 x 2,5	1,5
Stahlrohr ST35 (Hydr.)	28,0 x 1,5	35,0 x 3,0
Kupfer u. Aluminium	35,0 x 1,3	42,0 x 1,5
Rund voll	16	20
Rechteck voll	/	10 x 25
Quadratrohr	/	25 x 25 x 3
Quadrat voll	/	20 x 20
T-Profil Stahl	/	30 x 30 x 5
C-Profil Stahl	/	30 x 15 x 5

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm²

TECHNISCHE DATEN

	MN 092	MD 070
6-Kant Aufnahme	40 mm	40 mm
Biegemodul	0,7 cm ³	2,3 cm ³
Min. Außendurchmesser	5 mm - 1/8" Gas	5 mm - 1/8" Gas
Max. Biegegeschwindigkeit	2,0 U/min.	2,8 U/min.
Max. Biegeradius	190 mm	190 mm
Min. Biegeradius	36 mm	36 mm
Antriebsmotor	800 W	900 W
Anschlussspannung	1Ph. 110/220 V	1Ph. 110/220 V
Gewicht	15 kg	23 kg
Abmessungen (B x H x T)	200 x 105 x 360 mm	245 x 300 x 320 mm

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Minimaler Radius 2 x D
- Patentiertes schnelles Werkzeugwechselsystem.
- Eine Biegegeschwindigkeit
- Lieferung in Stahlkoffer

MN 092

- Mikroprozessorsteuerung mit 3 Programmen für Biege- und Korrekturwinkel
- Inkl. Dreibein-Untergestell

MD 070

- Fußpedalsteuerung ist mit der Maschine eingeschlossen.
- Über Stellwerk einstellbarer Biegewinkel und Korrekturwinkel mit digitaler Ablesung der aktuellen Winkelposition

MAXIMALE LEISTUNG

Material	max. Durchmesser (mm)	max. Stärke (mm)
Gasrohr Leitungen	1"1/4 (42,4 mm)	3,5
Standard Stahlrohr	42,0	3,0
geglühtes Messing	50,0	3,0
INOX AISI 308	42,0	2,5
INOX AISI 304	42,0	3,0
Möbelrohr	48,0	1,5
Stahlrohr ST35 (Hydr.)	42,0	4,0
Kupfer u. Aluminium	54,0	2,0
Rund voll	30	k.a.
Rechteck voll	7 x 42	k.a.
Quadratrohr	35 x 35	3,0
Quadrat voll	25 x 25	k.a.
T-Profil Stahl	35 x 35	5,0
C-Profil Stahl	28 x 14	5,0

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm²

TECHNISCHE DATEN

6-Kant Aufnahme	40 mm
Biegemodul	4 cm ³
Min. Außendurchmesser	5 mm - 1/8" Gas
Max. Biegegeschwindigkeit	2,0 U/min.
Max. Biegeradius	260 mm
Min. Biegeradius	10 mm
Antriebsmotor	1,1 kW
Anschlussspannung	Dreiphasig 220/400 V Einphasig 110/200 V
Gewicht MB 42 / MB 42 P	80 / 50 kg
Abmessungen (B x H x T)	410 x 1000 x 570 mm / 360 x 500 x 460 mm



MB 42



MB 42 P

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Kapazität Stahlrohr 42 x 3,0mm
- Kapazität Gasrohr 1"1/4 Gas x 3,5 mm
- Kapazität Viereckprofil (FE 42) 35 x 35 x 3 mm
- Max. Biegeradius 260 mm
- Minimaler Radius 2 x D
- Die Steuerung ermöglicht eine einfache Programmierung des automatischen Zyklus mit 30 Programmen x 9 Biege- und Korrekturwinkel. Es ist möglich den Rückfederungswinkel separat zu programmieren.
- Patentiertes schnelles Werkzeugwechselsystem.
- Eine Biegegeschwindigkeit
- Es ist möglich eine zwei-Achsen Positioniervorrichtung, für dauerhafte und wiederholbare Biegungen, an der Maschine anzubauen.
- Fußpedalsteuerung ist mit der Maschine eingeschlossen.

Auch mit TCPlus Steuerung und 4,3" Farb-Touch-Screen (siehe Seite 163) lieferbar

Dornlose Biegemaschinen

maximale Biegeleistung INOX AISI 50 X 3 mm

MAXIMALE LEISTUNG

Material	max. Durchmesser (mm)	max. Stärke (mm)
Gasrohr Leitungen	1"1/2 (48,3 mm)	3,7
Standard Stahlrohr	48,0	3,5
geglühtes Messing	60,0	3,0
INOX AISI 308	48,0	2,5
INOX AISI 304	50,0	3,0
Möbelrohr	54,0	1,5
Stahlrohr ST35 (Hydr.)	50,0	4,0
Kupfer u. Aluminium	64,0	2,0
Rund voll	32	k.a.
Rechteck voll	8 x 48	k.a.
Quadratrohr	40 x 40	3,0
Quadrat voll	30 x 30	k.a.
T-Profil Stahl	40 x 40	5,0
C-Profil Stahl	32 x 16	5,0

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm²

TECHNISCHE DATEN

6-Kant Aufnahme	40 + 50 mm
Biegemodul	6 cm ³
Min. Außendurchmesser	5 mm - 1/8" Gas
Max. Biegegeschwindigkeit	2,0 U/min.
Max. Biegeradius	300 mm
Min. Biegeradius	10 mm
Antriebsmotor	1,5 kW
Anschlussspannung	Dreiphasig 220/400 V Einphasig 110/200 V
Gewicht	110 kg
Abmessungen (B x H x T)	410 x 1000 x 570 mm



HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Kapazität Stahlrohr 48 x 3,5 mm
- Kapazität Gasrohr 1"1/2 Gas x 3,7 mm
- Kapazität Viereckprofil (FE 42) 40 x 40 x 3 mm
- Max. Biegeradius 300 mm
- Minimaler Radius 2 x D
- Die Steuerung ermöglicht eine einfache Programmierung des automatischen Zyklus mit 30 Programmen x 9 Biege- und Korrekturwinkel. Es ist möglich den Rückfederungswinkel separat zu programmieren.
- Patentiertes schnelles Werkzeugwechselsystem.
- Eine Biegegeschwindigkeit
- Es ist möglich eine zwei-Achsen Positioniervorrichtung, für dauerhafte und wiederholbare Biegungen, an der Maschine anzubauen.
- Fußpedalsteuerung ist mit der Maschine eingeschlossen.

Auch mit TCPlus Steuerung und 4,3" Farb-Touch-Screen (siehe Seite 163) lieferbar

MAXIMALE LEISTUNG

Material	max. Durchmesser (mm)	max. Stärke (mm)
Gasrohr Leitungen	2" (60,3 mm)	4,0
Standard Stahlrohr	60,0	3,0
geglühtes Messing	60,0	4,0
INOX AISI 308	60,0	3,0
INOX AISI 304	60,0	3,0
Möbelrohr	60,0	4,0
Stahlrohr ST35 (Hydr.)	64,0	4,0
Kupfer u. Aluminium	64,0	4,0
Rund voll	35	k.a.
Rechteck voll	10 x 60	k.a.
Quadratrohr	50 x 50	3,0
Quadrat voll	30 x 30	k.a.
T-Profil Stahl	50 x 50	6,0
C-Profil Stahl	40 x 20	6,0

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm²

TECHNISCHE DATEN

6-Kant Aufnahme	40 + 50 mm
Biegemodul	10 cm ³
Min. Außendurchmesser	5 mm - 1/8" Gas
Max. Biegegeschwindigkeit	1,25 + 2,5 U/min.
Max. Biegeradius	300 mm (optionales Zubehör)
Min. Biegeradius	10 mm
Antriebsmotor	1,5 kW
Anschlussspannung	Dreiphasig 400 V
Gewicht	130 kg
Abmessungen (B x H x T)	363 x 900 x 595 mm



HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Kapazität Stahlrohr 60 x 3,0mm
- Kapazität Gasrohr 2" Gas x 4,0 mm
- Kapazität Viereckprofil (FE 42) 50 x 50 x 3 mm
- Max. Biegeradius 300 mm
- Minimaler Radius 2 x D
- Die Steuerung ermöglicht eine einfache Programmierung des automatischen Zyklus mit 30 Programmen x 9 Biege- und Korrekturwinkel. Es ist möglich den Rückfederungswinkel separat zu programmieren.
- Patentiertes schnelles Werkzeugwechselsystem.
- Zwei Biegegeschwindigkeiten
- Es ist möglich eine zwei-Achsen Positioniervorrichtung, für dauerhafte und wiederholbare Biegungen, an der Maschine anzubauen.
- Fußpedalsteuerung ist mit der Maschine eingeschlossen.

Auch mit TCPlus Steuerung und 4,3" Farb-Touch-Screen (siehe Seite 163) lieferbar



HB 60 / M / T

Dornlose Biegemaschinen

maximale Biegeleistung INOX AISI 60,3 X 2,5 mm



MAXIMALE LEISTUNG

Material	max. Durchmesser (mm)	max. Stärke (mm)
Gasrohr Leitungen	2" (48,3 mm)	3,91
Standard Stahlrohr	60,3	4,5
geglühtes Messing	60,3	12,5
INOX AISI 308	60,3	2,6
INOX AISI 304	60,3	2,6
Möbelrohr	60,0	2,0
Kupfer u. Aluminium	60,3	5,4
Rund voll	45	k.a.
Rechteck voll	60 x 30	k.a.
Quadratrohr	55 x 55	2,5
Quadrat voll	35 x 35	k.a.
T-Profil Stahl	60 x 60	8,0
C-Profil Stahl	40 x 35	5,0

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm²

TECHNISCHE DATEN

6-Kant Aufnahme	40 + 50 mm
Biegemodul	10 cm ³
Min. Außendurchmesser	5 mm - 1/8" Gas
Max. Biegegeschwindigkeit	2,0 U/min.
Max. Biegeradius	270 mm
Min. Biegeradius	10 mm
manuelle Pumpe	min. 25 Zyklen - 90°
Anschlussspannung	Dreiphasig 220/400 V (HB 60 T) Einphasig 110/200 V (HB 60 M)
Gewicht HB 60 / M+T	76 / 141 kg
Abmessungen HB 60 / M+T (B x H x T)	302 x 243 x 674 / 470 x 1050 x 640 mm

HAUPTEIGENSCHAFTEN

HB60 MODELLE:

HB60: MANUELLE VERSION - HANDHYDRAULISCH

HB60M: ELEKTRO-HYDRAULISCH EINPHASIG

HB60T: ELEKTRO-HYDRAULISCH DREIPHASIG

- Hohe Leistung und kompaktes Design
- Die manuelle Version kann ohne Strom betrieben werden
- Komplett hydraulische Maschine (M/T Modelle)
- Biegt 210° ohne das man nachholen muss
- Keine elektronische Steuerung
- Patent Ercolina n. 102017000142179
- Kontrolle des Biegewinkels über einstellbare Winkelskala

MAXIMALE LEISTUNG

Material	max. Durchmesser (mm)	max. Stärke (mm)
Gasrohr Leitungen	2"1/2 (76,1 mm)	5,54
Standard Stahlrohr	76	3,0
geglühtes Messing	76,0	4,0
INOX AISI 308	76,0	1,6
INOX AISI 304	70,0	4,0
Möbelrohr	76,0	3,0
Stahlrohr ST35 (Hydr.)	70,0	5,0
Kupfer u. Aluminium	76,0	6,0
Rund voll	45	k.a.
Rechteck voll	10 x 90	k.a.
Quadratrohr	60 x 60	3,0
Quadrat voll	40 x 40	k.a.
T-Profil Stahl	60 x 60	6,0
C-Profil Stahl	50 x 20	6,0

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm²

TECHNISCHE DATEN

6-Kant Aufnahme	40 + 50 mm
Biegemodul	14,5 cm ³
Min. Außendurchmesser	5 mm - 1/8" Gas
Max. Biegegeschwindigkeit	2,0 + 4,0 U/min.
Max. Biegeradius	380 mm (optionales Zubehör)
Min. Biegeradius	10 mm
Antriebsmotor	3,5 kW
Anschlussspannung	Dreiphasig 400 V
Gewicht	193 kg
Abmessungen (B x H x T)	680 x 910 x 370 mm



HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Kapazität Stahlrohr 76 x 3,0 mm
- Kapazität Gasrohr 2"1/2 Gas x 3,0 mm
- Kapazität Viereckprofil (FE 42) 60 x 60 x 3 mm
- Max. Biegeradius 380 mm
- Minimaler Radius 2 x D
- Die Steuerung ermöglicht eine einfache Programmierung des automatischen Zyklus mit 30 Programmen x 9 Biege- und Korrekturwinkel. Es ist möglich den Rückfederungswinkel separat zu programmieren.
- Patentiertes schnelles Werkzeugwechselsystem.
- Zwei Biegegeschwindigkeiten
- Es ist möglich eine zwei-Achsen Positioniervorrichtung, für dauerhafte und wiederholbare Biegungen, an der Maschine anzubauen.
- Fußpedalsteuerung ist mit der Maschine eingeschlossen.
- Die Maschine kann zu einer Dornbiegemaschine erweitert werden.

Auch mit TCPlus Steuerung und 4,3" Farb-Touch-Screen (siehe Seite 163) lieferbar

Dornlose Biegemaschinen

maximale Biegeleistung INOX AISI 114 X 5,6 mm

MAXIMALE LEISTUNG

Material	max. Durchmesser x Wandstärke (mm)			
Modell	080 PT	100 PT	130 PT	180 PT
Gasrohr Leitungen	2"1/2 x 5,16	3"1/2 x 4,0	4" x 8,56	6" x 7,11
Standard Stahlrohr	76,1 x 5,4	100,0 x 6,0	127,0 x 7,1	150,0 x 7,1
geglühtes Messing	76,1 x 4,2	114,3 x 6,3	139,7 x 8,8	168,3 x 9,0
INOX AISI 308	76,1 x 3,2	100,0 x 3,6	114,3 x 5,6	141,3 x 6,55
INOX AISI 304	76,1 x 3,2	100,0 x 3,6	114,3 x 5,6	141,3 x 6,55
Möbelrohr	76,0 x 2,0	100,0 x 6,0	127,0 x 7,1	150,0 9,0
Stahlrohr ST35 (Hydr.)	50,0 x 10,0	50,0 x 10,0	50,0 x 10,0	50,0 x 10,0
Kupfer u. Aluminium	76,1 x 6,3	114,3 x 6,3	139,7 x 8,8	168,3 x 9,0
Rund voll	55	70	90	110
Rechteck voll	75 x 20	80 x 40	100 x 50	120 x 60
Quadratrohr	75 x 75 x 3,0	90 x 90 x 4	90 x 90 x 10	140 x 140 x 6
Quadrat voll	45 x 45	60 x 60	75 x 75	90 x 90
T-Profil Stahl	70 x 70 x 9	90 x 90 x 6	100 x 100 x 10	120 x 120 x 10
C-Profil Stahl	64 x 42 x 5,5	90 x 90 x 6	100 x 100 x 8	120 x 120 x 8

Abb. TB 130 Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm²

TECHNISCHE DATEN

	080 PT	100 PT	130 PT	180 PT
6-Kant Aufnahme mm	40+50+80	40+50+80	40+50+80+110	40+50+80+110
Biegemodul cm ³	20	42	80	180
Min. Außen-Ø mm	10 - 1/8" Gas	10 - 1/8" Gas	10 - 1/8" Gas	10 - 1/8" Gas
Biegegeschw. U/min.	1,5 / 3,0	0 - 1,3	0 - 0,75	1,0
Max. Biegeradius mm	420	400	700	800
Min. Biegeradius mm	10	36	36	100
Antriebsmotor kW	3,0	3,5	3,5	15
Spannung V	3Ph. / 400	3Ph. / 400	3Ph. / 400	3Ph. / 400
Gewicht kg	500	480	720	2700
Abmessungen (B x H x T) mm	1145 x 639 x 990	500 x 850 x 1200	850 x 850 x 1200	1000 x 1475 x 1900

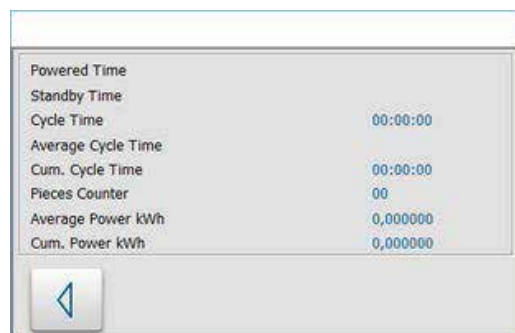
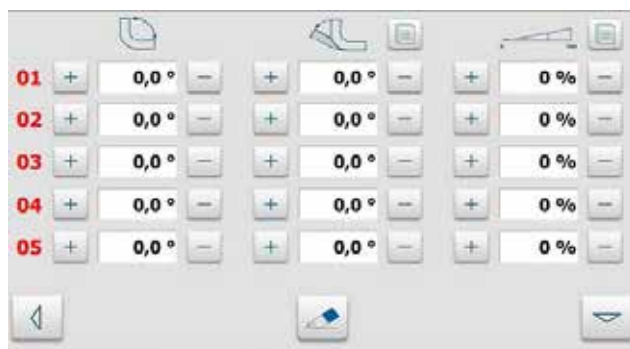


Biegen rechts/links
Spezialwerkzeug



HAUPTEIGENSCHAFTEN

- TCPlus Steuerung mit 7" Farb-Touchscreen ohne Texte. Die Icons erlauben eine einfache und intuitive Benutzung der Steuerung
- Es ist möglich die Maschine in manuell (MDI) und in automatisch zu bedienen
- Erweiterte Offset (Nullstellung) Funktion
- Vielfältige Sprachauswahl
- Auto-Tuning der Hauptkomponenten
- Programmierbare Biegegeschwindigkeit für jede einzelne Biegung
- Unbegrenzte Programmspeicherung durch USB Schnittstelle*
- Jedes Programm kann bis zu 30 Biegewinkel enthalten
- Rechts / Links Biegen möglich mit Sonderwerkzeug
- *Softwareaktualisierungen sind somit moeglich.



Eingabe Biege- und Korrekturwinkel sowie Einstellung der Biegeschwindigkeit je Biegung.

4,3" Farb-Touch-Screen:

MB 42 - SB 48 - TB 050 - TB 60 - MG 030 TCPlus Modelle

7" Farb-Touch-Screen:

TB 80 - TB 100 - TB 130 - TB 180 TCPlus Modelle

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Neue Steuerung fuer alle Ercolina Biegemaschinen: MEDI, SUPER, TOP UND MEGA BENDER
- 7" und 4.3" Touchscreen-Steuerung
- Ohne Texte. Die Ikonen erlauben eine einfache und intuitive Benutzung der Steuerung
- Es ist moeglich die Maschine in manuell (MDI) und in automatisch zu bedienen
- Erweiterte Offset (Nullstellung) Funktion
- Werkzeuginformationen koennen im Programm gespeichert werden
- Vielfaeltige Sprachauswahl
- Masseinheit Millimeter / Zoll
- Programmierbare Biegeschwindigkeit fuer jeden Biegewinkel
- Unbegrenzte Programmspeicherung durch USB-Schnittstelle *
- Jedes Programm kann bis zu 30 Biegewinkel und Rueckfederungen enthalten
- Mehr Sicherheit und bessere Kundenbetreuung dank der LAN oder W-LAN Verbindung (optional). Ferndiagnose der Probleme und
- Softwareaktualisierungen sind somit moeglich. *

Dornlose Biegemaschinen

ZUBEHÖR



- 2-Achsen-Positioniereinrichtung für Rohre bis Ø 48 mm.
- Länge 3000 mm, mit Skala auf der Aluminiumführung
- Pneumatisches 4-Backen-Spannfutter.
- Anschläge für Länge und Rotation des Vorschubschlitten für Serienproduktion



Biegesegmente aus Stahl für Rohre (metrisch = mm, Gas-Zoll oder Zoll-OD) aus Stahl, oder Aluminium



Gleitschuhe für Rohre (metrisch = mm, Gas-Zoll oder Zoll-OD) aus Messing, Stahl gehärtet oder Kunststoff



Gegenrolle aus Stahl oder Aluminium für volle Profile und Stäbe



Winkelbieger-Aufsatz für MD, SB, TB und MG Biegemaschinen - max.
 ■ 100 x 5 mm, ■ 16 mm, ● 18 mm



Spezialsegmente für Profile und Segmente mit Biegeradien und Durchmesser nach Wunsch



Rohranschlag zum Befestigen an Stahlbiegesegmenten mit einem kippbaren Anschlag (zusätzliche Anschläge optional)

Dornlose Biegemaschinen

Biegemöglichkeiten - Segmente

		Radius mm																		
		36	46	56	67	82	90	100	112	120	130	150	170	190	225	250	260	300		
Durchmesser	5-13 [1/4" Gas]	1													1				minimale Wandstärken im mm	
		1													1					
	14 - 16	1,5	1												1					
		1,5	1												1					
	18 [3/8" Gas]	2	1,5	1	1										1					
		2	1,5	1	1										1					
	19	2,5	2	1,5	1										1					
		2,5	2	1,5	1										1					
	20 - 22 [1/2" Gas]		2	1,5	1										1					
			2	1,5	1										1					
	24			2	1,5	1									1					
				-	-	2									1					
	25 - 26 [3/4" Gas]			2	1,5	1	1	1							1					
				-	-	2	1,5	1							1					
	28			2,5	2	1	1	1	1						1					
				-	-	3	2,5	2	1,5						1					
	30				2,5	2	2	2	1,2						1					
					-	-	2,5	2	2						1					
	32 [1" Gas]				2,5	2	2	2	1,2	1	1	1			1					
					-	-	2,5	2	2	1,5	1	1			1					
	35					3,5	3	2,5	2	1	1	1			1					
						-	3	2,5	2,5	2	1	1			1					
	38						2,5	2	2	1,5	1,5	1,2	1,2	1	1					
							-	-	2,5	2,5	2	2	1,5	1,2	1					
	40						3	2	2	1,5	1,5	1,2	1,2	1	1					
							-	-	2,5	2,5	2	2	1,5	1,2	1					
	42 [1"1/4 Gas]						3,2	3	2,5	2	1,5	1,2	1,2	1	1					
							-	-	2,5	2,5	2	2	1,5	1,2	1					
45							3	-	2,5	2,5	2,5	1,5	1,2	1						
							-	-	3	2,5	2,5	2,5	2	1						
48 [1"1/2 Gas]							3	-	3	2,5	2,5	2,5	1,5	1,2						
							-	-	3,5	3	3	2,5	2	1,2						
50									3	3	2,5	2,5	1,5	1,2						
									-	3,5	3	3	2,5	1,2						
54 - 55									3,5	3	2,5	2,5	1,5	1,5						
									-	3,5	3	3	2,5	1,5						
60 [2" Gas]										3	2,5	2,5	2	2						
										-	-	3	2,5	2,5						
73																3	2,5	2		
																-	2	1		
76 2"1/2 Gas																3	2,5	2		
																-	2	1		

minimale Wandstärken im mm

■ Stahlrohre

■ Edelstahlrohre und ähnliche



MAXIMALE LEISTUNG

Material	Abmessung (mm)	Mindestradius (mm)
Gasrohr	2" (60,3) x 3,2	450
Standard Stahlrohr	70 x 1,5	700
Quadrat-Rohr	50 x 50 x 3	500
Rechteckrohr hochkant	40 x 30 x 3	600
Rechteckrohr flach	80 x 30 x 3	700
Rundstab voll	35	250
Quadrat voll	35 x 35	250
Flachstab hochkant	50 x 10	250
Flachstab flach	100 x 15	250
Winkel (Schenkel aussen)	50 x 50 x 6	400
Winkel (Schenkel innen)	50 x 50 x 6	300
T-Profil	60 x 60 x 6	400
U-Profil	80 x 45 x 6	350

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm² und ggf. auf mehrere Durchläufe (Zustellungsschritte) und Option Wellenverstärkung

TECHNISCHE DATEN

Schaftdurchmesser	40 mm
Standard-Walzen-Ø	165 mm
Zustellweg	115 mm
Walzengeschwindigkeit	5 - 10 U/min.
angetriebene Wellen M2/M3	2 geriffelt / 3 glatt
Motor	1,85 kW
Arbeitsposition	horizontal / vertikal
Gewicht	180 kg

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Lieferbare Ausführungen: M2 (2 angetriebene Wellen), M3 (3 angetriebene Wellen), A (analoge Ablesung auf MM-Skala), D (digitale Ablesung)
- Durchmesser der Wellen 40mm
- Höchstkapazität für Gasrohr 2" (3,2 mm)
- Biegegeschwindigkeit um 20% höher als bei Maschinen derselben Klasse
- Set Universalwerkzeuge im Lieferumfang jeder Maschine
- Wellen aus geschmiedetem, behandeltem und geschliffenem Chromnickelstahl sorgen für eine hohe Leistung mit minimalen Flexionen
- Der schwere und robuste Maschinenkörper ermöglicht das Biegen von Profilen mit hohem Querschnitt
- Der verstärkte Rahmen garantiert weitaus höhere Leistungen und minimiert Vibrationen
- Mittelwalzenzustellung manuell
- Externes Fußpedal mit Not-Aus

MAXIMALE LEISTUNG

Material	Abmes- sung (mm)	Mindestra- dius (mm)
Gasrohr	2" (60,3) x 3,2	450
Standard Stahlrohr	70 x 1,5	700
Quadrat-Rohr	50 x 50 x 3	500
Rechteckrohr hoch- kant	60 x 30 x 3	600
Rechteckrohr flach	80 x 30 x 3	700
Rundstab voll	35	250
Quadrat voll	35 x 35	250
Flachstab hochkant	50 x 10	250
Flachstab flach	100 x 15	250
Winkel (Schenkel aussen)	50 x 50 x 6	300
Winkel (Schenkel innen)	50 x 50 x 6	300
T-Profil	60 x 60 x 6	400
U-Profil	80 x 45 x 6	350

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm² und ggf. auf mehrere Durchläufe (Zustellungsschritte) und Option Wellenverstärkung

TECHNISCHE DATEN

Schaftdurchmesser	40 mm
Standard-Walzen-Ø	165 mm
Zustellweg	124 mm
Walzengeschwindigkeit	10 U/min.
angetriebene Wellen MR2/MR3 bzw. H2/H3	2 geriffelt / 3 glatt
Motor	1,85 kW
Arbeitsposition	horizontal / vertikal
Gewicht	300 / 340 kg



HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Lieferbare Ausführungen: Mr2 (2 angetriebene Wellen), Mr3 (3 angetriebene Wellen) mit Rutschkupplung zum Ausgleich der Wellengeschwindigkeit, H2 (2 angetriebene Wellen, hydr. Zustellung), H3 (3 angetriebene Wellen, hydr. Zustellung)
- Durchmesser der Wellen 40mm
- Höchstkazität für Gasrohr 2" (3,2 mm)
- Biegegeschwindigkeit um 20% höher als bei Maschinen derselben Klasse
- Universalwerkzeuge im Lieferumfang jeder Maschine
- Wellen aus geschmiedetem, behandeltem und geschliffenem Chromnickelstahl sorgen für eine hohe Leistung mit minimalen Flexionen
- Der schwere und robuste Maschinenkörper ermöglicht das Biegen von Proilen mit hohem Querschnitt
- Steuerung mit Touchpad und digitaler Ablesung der Position der mittleren Walze (0,1 mm). Auf der H2/H3 Version mit 8 Programmen in externer Bedienkonsole
- Gewindewellen mit mikrometrischer Einstellung sorgen für eine einwandfreie und mühelose Positionierung der Werkzeuge; Distanzscheiben sind dadurch nicht erforderlich.



MAXIMALE LEISTUNG

Material	Abmessung (mm)	Mindestradius (mm)
Gasrohr	2"1/2 (76,1) x 3,6	400
Standard Stahlrohr	80 x 2	800
Quadrat-Rohr	60 x 60 x 3	600
Rechteckrohr hochkant	60 x 40 x 3	600
Rechteckrohr flach	100 x 40 x 4	1300
Rundstab voll	40	250
Quadrat voll	40 x 40	350
Flachstab hochkant	60 x 10	300
Flachstab flach	110 x 15	450
Winkel (Schenkel aussen)	60 x 60 x 6	350
Winkel (Schenkel innen)	60 x 60 x 6	350
T-Profil	80 x 80 x 6	400
U-Profil	100 x 45 x 6	350

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm² und ggf. auf mehrere Durchläufe (Zustellungsschritte) und Option Wellenverstärkung

TECHNISCHE DATEN

Schaftdurchmesser	50 mm
Standard-Walzen-Ø	178 mm
Zustellweg	142 mm
Walzengeschwindigkeit	9 U/min.
angetriebene Wellen M2/M3	3 glatt
Motor	1,85 kW
Arbeitsposition	horizontal / vertikal
Gewicht	430 kg

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Durchmesser der Wellen 50mm
- Hydraulische, programmierbare Zustellung mit 8 Programmen
- Höchstkapazität für Gasrohr 2"1/2 (76,1 mm) x 3,6 mm
- Biegegeschwindigkeit um 20% höher als bei Maschinen derselben Klasse
- Universalwerkzeuge im Lieferumfang jeder Maschine
- Wellen aus geschmiedetem, behandeltem und geschliffenem Chromnickelstahl sorgen für eine hohe Leistung mit minimalen Flexionen
- Der schwere und robuste Maschinenkörper ermöglicht das Biegen von Profilen mit hohem Querschnitt
- Steuerung mit Touchpad und digitaler Ablesung der Position der mittleren Walze (0,1 mm) mit 8 Programmen in externer Bedienkonsole und Fußpedal.
- Gewindewellen mit mikrometrischer Einstellung sorgen für eine einwandfreie und mühelose Positionierung der Werkzeuge; Distanzscheiben sind dadurch nicht erforderlich.

MAXIMALE LEISTUNG

Material	Abmes- sung (mm)	Mindestra- dius (mm)
Gasrohr	2"1/2 (76,1) x 3,2	400
Standard Stahlrohr	80 x 2	800
Quadrat-Rohr	60 x 60 x 3	600
Rechteckrohr hoch- kant	60 x 40 x 3	600
Rechteckrohr flach	100 x 40 x 4	1300
Rundstab voll	40	250
Quadrat voll	40 x 40	250
Flachstab hochkant	60 x 10	300
Flachstab flach	110 x 15	300
Winkel (Schenkel aussen)	60 x 60 x 6	450
Winkel (Schenkel innen)	60 x 60 x 6	350
T-Profil	80 x 80 x 6	400
U-Profil	100 x 45 x 6	350

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm² und ggf. auf mehrere Durchläufe (Zustellungsschritte) und Option Wellenverstärkung

TECHNISCHE DATEN

Schaftdurchmesser	50 mm
Standard-Walzen-Ø	178 mm
Zustellweg	142 mm
Walzengeschwindigkeit	9 U/min.
angetriebene Wellen MR2/MR3 bzw. H2/H3	2 geriffelt / 3 glatt
Motor	1,85 kW
Arbeitsposition	horizontal / vertikal
Gewicht	410 / 430 kg



CE 50 MR..
manuelle Zustel-
lung mit 2-stufigem
Getriebe



CE 50 H..
hydr. Zustellung mit
8 Programmen



HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Lieferbare Ausführungen: Mr2 (2 angetriebene Wellen), Mr3 (3 angetriebene Wellen) mit Rutschkupplung zum Ausgleich der Wellengeschwindigkeit, H2 (2 angetriebene Wellen, hydr. Zustellung), H3 (3 angetriebene Wellen, hydr. Zustellung)
- Durchmesser der Wellen 50mm
- Höchstkazität für Gasrohr 2"1/2 (76,1 mm) x 3,6 mm
- Biegegeschwindigkeit um 20% höher als bei Maschinen derselben Klasse
- Universalwerkzeuge im Lieferumfang jeder Maschine
- Wellen aus geschmiedetem, behandeltem und geschliffe-
- nem Chromnickelstahl sorgen für eine hohe Leistung mit minimalen Flexionen
- Der schwere und robuste Maschinenkörper ermöglicht das Biegen von Proilen mit hohem Querschnitt
- Steuerung mit Touchpad und digitaler Ablesung der Position der mittleren Walze (0,1 mm). Auf der H2/H3 Version mit 8 Programmen in externer Bedienkonsole
- Gewindewellen mit mikrometrischer Einstellung sorgen für eine einwandfreie und mühelose Positionierung der Werkzeuge; Distanzscheiben sind dadurch nicht erforderlich.



MAXIMALE LEISTUNG

Material	Abmes- sung (mm)	Mindestra- dius (mm)
Gasrohr	3" (76,1) x 4,0	600
Standard Stahlrohr	90 x 4	600
Quadrat-Rohr	60 x 60 x 6	1000
Rechteckrohr hochkant	100 x 40 x 4	600
Rechteckrohr flach	100 x 40 x 7	1000
Rundstab voll	60	1100
Quadrat voll	50 x 50	1000
Flachstab hochkant	80 x 20	1000
Flachstab flach	110 x 30	300
Winkel (Schenkel aussen)	60 x 80 x 12	1000
Winkel (Schenkel innen)	60 x 80 x 12	1000
T-Profil	80 x 80 x 11	1000
U-Profil	UPN 100	1000

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm² und ggf. auf mehrere Durchläufe (Zustellungsschritte)

TECHNISCHE DATEN

Schaftdurchmesser	50 mm
Standard-Walzen-Ø	178 mm
Zustellweg	142 mm
Walzengeschwindigkeit	9 U/min.
angetriebene Wellen M2/M3	3 glatt
Motor	1,85 kW
Arbeitsposition	horizontal / vertikal
Gewicht	450 kg

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Durchmesser der Wellen 50mm
- Hydraulische, programmierbare Zustellung mit 8 Programmen
- Wellenverstärkungen auf allen Wellen für maximale Leistung und minimale Flexion
- Höchstkazität für Gasrohr 3" (88,9 mm) x 4,0 mm
- Biegegeschwindigkeit um 20% höher als bei Maschinen derselben Klasse
- Universalwerkzeuge im Lieferumfang jeder Maschine
- Wellen aus geschmiedetem, behandeltem und geschliffenem Chromnickelstahl sorgen für eine hohe Leistung mit minimalen Flexionen
- Der schwere und robuste Maschinenkörper ermöglicht das Biegen von Proilen mit hohem Querschnitt
- Steuerung mit Touchpad und digitaler Ablesung der Position der mittleren Walze (0,1 mm) und Fußpedal.
- Gewindewellen mit mikrometrischer Einstellung sorgen für eine einwandfreie und mühelose Positionierung der Werkzeuge; Distanzscheiben sind dadurch nicht erforderlich.



Walzenbiegemaschinen

maximale Leistung GasRohr 2" x 3,2 mm

MAXIMALE LEISTUNG

Material	Abmes- sung (mm)	Mindestra- dius (mm)
Gasrohr	3" (88,9) x 6,0	600
Standard Stahlrohr	100 x 4	600
Quadrat-Rohr	80 x 80 x 3,2	1200
Rechteckrohr hoch- kant	100 x 50 x 3,2	1000
Rechteckrohr flach	120 x 60 x 5	1200
Rundstab voll	60	300
Quadrat voll	50 x 50	300
Flachstab hochkant	100 x 12	800
Flachstab flach	140 x 30	350
Winkel (Schenkel aussen)	80 x 80 x 12	800
Winkel (Schenkel innen)	80 x 80 x 12	1000
T-Profil	120 x 80 x 10	600
U-Profil	UPN 160 x 65	800

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm² und ggf. auf mehrere Durchläufe (Zustellungsschritte) und Option Wellenverstärkung

TECHNISCHE DATEN

Schaftdurchmesser	70 mm
Standard-Walzen-Ø	245 mm
Zustellweg	170 mm
Walzengeschwindigkeit	5,6 U/min.
angetriebene Wellen	3 glatt
Motor	3 x 1,1 kW
Arbeitsposition	horizontal / vertikal
Gewicht	1400 kg



CE 70 H3
manuelle Richtrollen



CE 70 H3 RLI
hydr. Richtrollen

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Lieferbare Ausführungen:
CE 70 H3 - mit manuellen Richtrollen
CE 70 H3 RLI - mit hydraulisch verstellbaren Richtrollen
- Durchmesser der Wellen 70 mm
- Höchstkazität für Gasrohr 3" (88,9 mm) x 6,0 mm
- 3 unabhängig, direkt angetriebene Wellen
- Biegegeschwindigkeit um 20% höher als bei Maschinen derselben Klasse
- Universalwerkzeuge im Lieferumfang jeder Maschine
- Wellen aus geschmiedetem, behandeltem und geschliffenem Chromnickelstahl sorgen für eine hohe Leistung mit minimalen Flexionen
- Der schwere und robuste Maschinenkörper ermöglicht das Biegen von Proilen mit hohem Querschnitt
- Steuerung mit Touchpad und digitaler Ablesung der Position der mittleren Walze (0,1 mm). Auf der H2/H3 Version mit 8 Programmen in externer Bedienkonsole
- Gewindewellen mit mikrometrischer Einstellung sorgen für eine einwandfreie und mühelose Positionierung der Werkzeuge; Distanzscheiben sind dadurch nicht erforderlich.

MAXIMALE LEISTUNG

Material	Abmes- sung (mm)	Mindestra- dius (mm)
Gasrohr	5" (141,3) x 6,0	1000
Standard Stahlrohr	150 x 5	1000
Quadrat-Rohr	120 x 120 x 4	1300
Rechteckrohr hoch- kant	120 x 60 x 5	1500
Rechteckrohr flach	140 x 60 x 5	1500
Rundstab voll	70	300
Quadrat voll	60 x 60	300
Flachstab hochkant	120 x 20	800
Flachstab flach	200 x 40	500
Winkel (Schenkel aussen)	100 x 100 x 12	600
Winkel (Schenkel innen)	100 x 100 x 12	800
T-Profil	120 x 120 x 12	500
U-Profil	UPN 140	2500

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm² und ggf. auf mehrere Durchläufe (Zustellungsschritte) und Option Wellenverstärkung

TECHNISCHE DATEN

Schaftdurchmesser	100 mm
Standard-Walzen-Ø	310 mm
Zustellweg	300 mm
Walzengeschwindigkeit	6 U/min.
angetriebene Wellen M2/M3	3 glatt
Motor	3 x 2,0 kW
Arbeitsposition	horizontal / vertikal
Gewicht	2600 kg



CE 100 H3 RLI
hydr. Richtrollen



HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Lieferbare Ausführungen:
CE 100 H3 - mit manuellen Richtrollen
CE 100 H3 RLI - mit hydraulisch verstellbaren Richtrollen
- Durchmesser der Wellen 100 mm
- Höchstkazität für Gasrohr 5" (141,3 mm) x 6,0 mm
- 3 unabhängig, direkt angetriebene Wellen
- Biegegeschwindigkeit um 20% höher als bei Maschinen derselben Klasse
- Universalwerkzeuge im Lieferumfang jeder Maschine
- Wellen aus geschmiedetem, behandeltem und geschliffenem Chromnickelstahl sorgen für eine hohe Leistung mit minimalen Flexionen
- Der schwere und robuste Maschinenkörper ermöglicht das Biegen von Profilen mit hohem Querschnitt
- Steuerung mit Touchpad und digitaler Ablesung der Position der mittleren Walze (0,1 mm). Auf der H2/H3 Version mit 8 Programmen in externer Bedienkonsole
- Gewindewellen mit mikrometrischer Einstellung sorgen für eine einwandfreie und mühelose Positionierung der Werkzeuge; Distanzscheiben sind dadurch nicht erforderlich.

PB 50 - 3 / PB 50-3 H / PB 50-3 HM



PB 50-3



PB 50-3 H / PB 50-3 HM

MANUELLE AUSFÜHRUNG (PB 50-3)

Präzises Zustellen der Mittelwalze und Ablesung der Zustellung auf Skala.

HANDHYDRAULISCHE AUSFÜHRUNG (PB 50-3 H)

Zustellung der Mittelwalze mit Handhydraulik.

Präzises Zustellen der Mittelwalze und Ablesung der Zustellung auf Digitalem Display.

ELEKTROHYDRAULISCHE AUSFÜHRUNG (PB 50-3 HM)

Zustellung der Mittelwalze mit Elektrohydraulik.

Präzises Zustellen der Mittelwalze und Ablesung der Zustellung auf Digitalem Display.

BIEGEMÖGLICHKEITEN

	R	30 x 1,5 70 x 1,5 2"Gas x 3,2	600 800 550
	R	20 x 20 x 2 50 x 50 x 3	250 600
	S	80 x 30 x 3	800
	S	40 x 30 x 3	700
	S	10 35	250 500
	S	50 x 10 100 x 15	300 350
	S	20 x 6 50 x 10	300 350
	S	30 x 15 x 4 80 x 45 x 6	350 450
	S	30 x 15 x 4 80 x 45 x 6	300 450
	S+R	25 x 25 x 4 50 x 50 x 6	350 500
	S	30 x 30 x 4 60 x 60 x 6	350 500
	S	30 x 30 x 4 60 x 60 x 6	350 500

S = Biegen mit Standard-Werkzeug
R = Optionale Werkzeuge

TECHNISCHE DATEN

Wellendurchmesser mm.	50
Walzendurchmesser mm.	150
Walzengeschwindigkeit Upm	10
Spannung Volt	400
Antriebsmotor kW	1,5
Zustellweg mm.	120
Gewicht kg	430
Abmessungen LxBxH mm	1100x800x1400

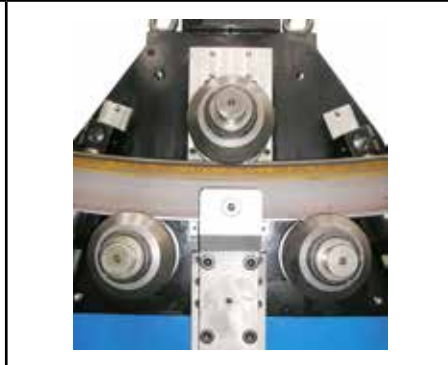


Vorteile PB 50-3 Baureihe:

- Auswahl von 3 oder 2 angetriebenen Wellen über Getriebschaltung.
- Kippmechanismus mit Unterstützung durch Gasdruckdämpfer und Arretierbolzen.
- Ablagefächer für Zubehör.
- Einfahrmöglichkeit für Gabelhubwagen / Gabelstapler.
- Fußpedalsteuerung
- Standard-Walzen (S) im Lieferumfang.

Walzenbiegemaschinen

ZUBEHÖRE

		
Walzensätze „RT“ für Rohre und Stäbe aus Stahl oder Kunststoff.	Walzen-Satz aus Stahl mit Doppel-Hohlkehle (für 2 Rohrabmessungen) „...SPD..“	Distanzscheiben und Spezial-Flansche für Quadrat- und Rechteck-Rohr „SR“
		
Spezielle Richtrollen für Winkeleisen „RA“	T-Verbindungsstange zur Unterstützung der Wellen „TI“	Kit 4.Rolle für H-Profile bzw. Kit 5.Rolle für U-Profile
		
„Wendeleinrichtung“ - höhenverstellbare Hubrolle mit Anzeige (0,1 mm) zum Herstellen von Wendelbiegungen	Messwerkzeuge - Winkelmesser zur Kontrolle der Verdrehung beim Wendelbiegen und Messbrücken (ohne Messschieber) zur Kontrolle des Biegeradius	Software ELI-Soft zur Berechnung von Zustellung der Mittelwalze um schnell und präzise den korrekten Biegeradius zu erreichen und für die Kalkulation notwendigen Einstellungen für Wendelbiegungen



JUNIOR



- Handhydraulischer Rohrbieger
- Ideal für das Biegen von beschichteten und unbeschichteten Rohren aus Kupfer, Mepla, Geberit u.ä.
- Das geschlossene öldynamische System bietet beste Leistung und ermöglicht exakte Biegungen bis 90°
- Geringes Gewicht
- Inkl. Biegesegmenten aus Aluminium Radius 25 mm-Ø10mm, Radius 35mm-Ø12mm, Radius 40mmØ14mm, Radius 60mm-Ø16/18/20mm, Radius 70mmØ22/26mm
- Schlagfester Kunststoffkoffer

MAXIMALE LEISTUNG

Material	max. Durchmesser (mm)
beschichtete und unbeschichtete Rohre aus weichem Kupfer	bis 18 mm
unbeschichtete Rohre	bis 22 mm
Mepla, Geberit u.ä.	bis 26 mm



JOLLY



- Handhydraulischer Rohrbieger
- Drehbare Gabel und Schnellanschluss Gabel-Pumpe
- In 2 Positionen verstellbare Arme
- Ideal für das Biegen von beschichteten und unbeschichteten Rohren aus Kupfer, Mepla, Geberit u.ä.
- Das geschlossene öldynamische System bietet beste Leistung und ermöglicht exakte Biegungen bis 90°
- Geringes Gewicht
- Inkl. Biegesegmenten aus Aluminium Radius 25 mm-Ø10mm, Radius 35mm-Ø12mm, Radius 40mmØ14mm, Radius 48mm-Ø15mm, Radius 60mmØ16/18/20mm, Radius 70mm-Ø22/26mm und 1 Messingsegment Radius 50mm-Ø1/2"Gas
- Schlagfester Kunststoffkoffer

MAXIMALE LEISTUNG

Material	max. Durchmesser (mm)	max. Stärke (mm)
Gasrohr Leitungen	1/2" (21,3 mm)	3,4
Standard Stahlrohr	22	1,5
INOX AISI 308	22	1,5
INOX AISI 304	22	1,5
Stahlrohr ST35 (Hydr.)	22	1,5
Kupfer u. Aluminium	22	1,5
Mepla, Geberit u.ü.	40	4,0

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm²





TB 050 - A

Dornbiegemaschinen
maximale Leistung GasRohr 1 1/2" x 3,7 mm



MAXIMALE LEISTUNG

Material	max. Ø x Stärke (mm)
Gasrohr Leitungen	1 1/4 Sch.80
Standard Stahlrohr	50 x 2,5
Edelstahlrohr	50 x 1,5
Quadratrohr	40 x 40 x 2,5
Kupfer u. Aluminium	60 x 2,5

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm²
- Zugfestigkeit 250N/mm²

TECHNISCHE DATEN

Biegemodul	5,5 cm ³
Max. Außendurchmesser	64 mm
Max. Biegegeschwindigkeit	2,0 / 4,0 U/min.
Max. Biegeradius	200 mm
Min. Biegeradius	20 mm
Antriebsmotor	4 kW
Hydrauliktank	15 L
Gewicht 1,5 / 3 / 4 / 6 m	480/650/700/810 kg
Abmessungen (L x B x H) 1,5 / 3 / 4 / 6 m	250/400/500/700 x 95 x 125 cm

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Höchstkapazität Standardrohre aus Stahl 60 x 2 mm mit Radius 2 x Ø
- Höchstkapazität Gasrohre x Leitungen 1-1/2" (3,7 mm)
- Maximaler Biegeradius 200 mm
- Minimaler Biegeradius 1,5 x Ø
- NC programmierbare C-Achse und manuelle Positionierung X&Y-Achsen
- Veränderliche Biegegeschwindigkeit
- Spezifisches internes Menü für die Programmierung vieler Biegewinkel, für die vorzeitige Herausnahme des Dorns
- Verstärkter Mitnehmer mit verlängerter Welle zur Gewährleistung einer höheren Steife und Bearbeitungsqualität
- Mikrometerregelung Faltenglätter
- Hilffsystem zur Stabilisierung des Hydraulikdrucks am Schlitten
- Werkzeugschnellwechselsystem reduziert die Einstellzeiten der Maschine
- Verfügbar: Dorneinheit von 1,5 bis 6 m Länge mit Positionierung und Drehung des Spanndorns, manuell aktivierbar, mit mechanischem Standardstopp, regelbar mit hochpräzisem Digitaldisplay.



MG 030 V2T
- Detail Steuerung Dorneinheit

TECHNISCHE DATEN

Biegemodul	10 cm3
Max. Außendurchmesser	76 mm
Max. Biegegeschwindigkeit	2,0 / 4,0 U/min.
Max. Biegeradius	200 mm
Min. Biegeradius	20 mm
Antriebsmotor	4,2 kW
Hydrauliktank	15 L
Gewicht 1,5 / 3 / 4 / 6 m	680 / 850 / 900 / 1010 kg
Abmessungen (LxBxH) 1,5 / 3 / 4 / 6 m	250/400/500/700 x 95 x 125 cm

MAXIMALE LEISTUNG

Material	max. Ø x Stärke (mm)
Gasrohr Leitungen	2" Sch.80
Standard Stahlrohr	64 x 3,0
Edelstahlrohr	60 x 2,0
Quadratrohr	60 x 60 x 2
Kupfer u. Aluminium	64 4,0

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm²
- Zugfestigkeit 250N/mm²

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Höchstkazität Stahlrohre 64 x 3,3 mm mit Radius 2 x Ø
- Höchstkazität Gasrohre 2" Sch.40
- Maximaler Biegeradius 200 mm
- Minimaler Biegeradius 1,5 x Ø
- Programmierbare C-Achse und manuelle Positionierung der Y1 & B Achsen (Vorschub und Rotation)
- 2 Biegegeschwindigkeiten
- Programmierung der Biegewinkel, des Rückfederungswinkel und für die vorzeitige Dornrückzug
- Unabhängige Regelung des Dorngegenhalter und der Spannbacke
- Der verstärkte Biegearm mit verlängerter Welle gewährleistet eine höhere Steigkeit der Komponenten
- Mikrometrische Einstellung des Faltenglätter
- Zusatzsystem zur Stabilisierung des Hydraulikdrucks am Dorngegenhalter
- Schnelles Werkzeugwechselsystem reduziert die Einstellungen an der Maschine
- Verfügbare Dorneinheiten mit 1,5 bis 6m Länge mit manuellen mechanischen Anschlägen.
- Digitale Anzeige der Y1 und B Achse.



TM 76 NC

Dornbiegemaschinen

maximale Leistung Edelstahlrohr 76,2 x 3,0 mm



MAXIMALE LEISTUNG

Material	max. Ø x Stärke (mm)
Gasrohr Leitungen	2"1/2 Sch.40
Standard Stahlrohr	76 x 5,0
Edelstahlrohr	70 x 2,2
Quadratrohr	63,5 x 63,5 x 4,2
Kupfer u. Aluminium	76,2 x 8,0

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm²
- Zugfestigkeit 250N/mm²

TECHNISCHE DATEN

Biegemodul	15 cm ³
Max. Außendurchmesser	76,2 mm
Max. Biegegeschwindigkeit	25° / Sek.
Max. Biegeradius	250 mm
Min. Biegeradius	20 mm
Antriebsmotor	5 kW
Hydrauliktank	50 L
Gewicht	920 kg
Abmessungen (B x H x T)	14270 x 900 x 1550 mm

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Schwere Monoblock-Stahlstruktur
- Steuerung mit einfachem Zugriff auf man. und autom. Betriebsarten, Systemdiagnose und Sprachauswahl
- USB für unbegrenzte Speicherung von Biegeprogrammen, Material-Bibliothek und job information
- Interaktiver TouchScreen
- Programmierbare C Achse mit manueller Y und B Positionierung
- Variable Biegegeschwindigkeit bis 4 UPM mit autom. Einstellung
- Einstellung Materialrückfederung für jeden Biegewinkel
- Programmierbare Dorn Positionierung mit vorzeitigem Dornauszug, Spann-, Dorngegenhalter- und Booster-Bewegung
- Dorngegenhalter mit automatischem Nachsetzen minimiert Abstand zwischen Biegungen
- Schwerer Vorschub Wagen mit hydraulischer Klemmung des Werkstücks
- Vorschub Y und B Anzeige werden für einfache Einstellung nach jeder Biegung auf Null gesetzt während die absolute Position erhalten bleibt
- Horizontale Verstellung des Biegekopf zur Einstellung des Biegeradius
- Hand-Fernbedienung zertifiziert Sicherheits-Klasse drei
- Biegeachse mit elektromechanischem Direktantrieb



MAXIMALE LEISTUNG

Material	max. Ø x Stärke (mm)
Gasrohr Leitungen	2" Sch.40
Edelstahlrohr	65 x 2,0
Quadratrohr	60 x 60 x 2
Kupfer u. Aluminium	76,2 x 3,0

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm²
- Zugfestigkeit 250N/mm²

TECHNISCHE DATEN

Biegemodul	10 cm ³
Max. Außendurchmesser	76,2 mm
Max. Biegegeschwindigkeit	2,0 / 4,0 U/min.
Max. Biegeradius	250 mm
Min. Biegeradius	20 mm
Antriebsmotor	5 kW
Hydrauliktank	50 L
Gewicht	2900 kg
Abmessungen (B x H x T)	4270 x 900 x 1550 mm

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- CNC 3 elektrische Achsen
- Edelstahl AISI Leistung 65 x 2 mm
- Kleinster Biegeradius von 1.5 x D
- Hydraulischer Booster (optional)
- Variable Biegegeschwindigkeit
- Stahlguss Biegewange
- Extern gemessene Regulierung des pat. FST "Finger Spannsystem" und hydr. Dorngegenhalter
- Programmierbarer Dornauszug
- Y1 Achse DBB (Abstand zwischen Biegungen) und B Achse POB (Ebene der Biegung) Rohrpositionierung ist automa-

- tisch über Schlitten mit Brushless Motoren; C Achse DOB (Biegewinkel) ist automatisch mit Motor PLC kontrolliert mit Touch-Screen programmierbarem Interface
- Hohe Genauigkeit bei der Positionierung der programmierten Werte mit individueller Kontrolle der Achsengeschwindigkeiten
- Robuste Konstruktion aus hochfestem Stahl gefertigt in außergewöhnlichen Steifigkeit der Maschine resultierend



MAXIMALE LEISTUNG

	EB 65	EB 76
Material	max. Ø x Stärke (mm)	
Gasrohr Leitungen	2" Sch.80	2"1/2 Sch.80
Standard Stahlrohr	65 x 4,0	76,1 x 6,8
Edelstahlrohr	60,3 x 3,0	76,2 x 3,8
Quadratrohr	60 x 60 x 2,5	63,5 x 63,5 x 5,6

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm² - Zugfestigkeit 250N/mm²

TECHNISCHE DATEN

	EB 65	EB 76
Biegemodul	12,5 cm ³	25 cm ³
Max. Außendurchmesser	76 mm	79 mm
Max. Biegegeschwindigkeit	6/8 U/min.	6/8 U/min.
Max. Biegeradius	254 mm	254 mm
Min. Biegeradius	20 mm	20 mm
Antriebsmotor	20 kW	23 kW
Hydrauliktank	200 L	200 L
Gewicht	2600 kg	2700 kg

HAUPTTEIGENSCHAFTEN

- Starke und steife Struktur aus Kohlenstoffstahl; verlängerter Biegekopf aus Sphäroguss GS500 zum Biegen von Rohren/Profilen mit komplexen Formen
- Die 17" Touchscreen-Steuerung ermöglicht einfachen Zugang zu manuellen oder automatischen Betriebsarten, zur Werkzeug- und Programmeinstellung, zur Systemdiagnose und der Sprachauswahl.
- USB für unbegrenzte Programmspeicherung
- Steuerung mit Anti Kollision und 3D-Simulation
- Schnellwechsel-Werkzeugsystem reduziert die Einstellungen an der Maschine
- Die Y- und B-Achsen (Vorschub und Rotation) werden elektrisch durch Servomotoren gesteuert
- Hydraulische Biegeachse
- Es ist möglich .dxf und .igs Dateien zu importieren
- (optional)
- Kit Wi-Fi Verbindung für Datenübertragung (optional)



MAXIMALE LEISTUNG

Material	max. Ø x Stärke (mm)
Gasrohr Leitungen	4" Sch.40
Standard Stahlrohr	120 x 5,5
Edelstahlrohr	120 x 3,2
Quadratrohr	100 x 100 x 4,5

Die Leistung bezieht sich auf ein Material mit 42 kg/mm²
- Zugfestigkeit 250N/mm²

TECHNISCHE DATEN

Biegemodul	55 cm ³
Max. Außendurchmesser	120 mm
Max. Biegeschwindigkeit	7,6° / Sek.
Max. Biegeradius	400 mm
Min. Biegeradius	40 mm
Antriebsmotor	5 kW
Hydrauliktank	200 L
Gewicht	3000 kg

weitere Modelle (GB 250, GB 200, GB 180, GB 130) in Ausführung CNC mit 6 kontrollierten Achsen und mit maximaler Biegeleistung Ø 254 x 8,8 mm verfügbar

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Robuste und steife Struktur
- Kopf aus Sphäroguss GS500 mit hohem Widerstand
- innovative Mechanik und Führungssystem (Patentiert).
- Kompakte Biegeachse, Kette und Zylinder
- KST Spannsystem (Kein Biegearm, das Spannsystem ist oben in der Biegematrix integriert. Dieses System bietet fünf Vorteile: 1. mehr Platz für die Rohrpositionierung, 2. höhere Sicherheit. Die Biegearmsbewegung ist gefährlich, hauptsächlich für große Maschinen, 3. Werkzeugwechsel und -einrichtung sind schneller und einfacher. 4. Der Klemmaufwand ist optimal, 5. es reduziert die Flexionen. Die Verbindungsstange ist nicht erforderlich.
- Dornextraktionssystem mit Zylinderfunktion
- Achse C (Biegewinkel), Achse X2 (Verschiebung Dorngehaltes) und Y2-Achse (Booster Displacement) hydraulisch und programmierbar mit digitaler Ablesung der Werte.
- Zwei manuelle Spindelschlittenpositionierungen Achsen (Y1 = Vorschub und B = Rotation). Vorschubschlitten mit hydraulischer Rohrklemmung (Spannzange).



EP 25 / EP 45 / EP 60

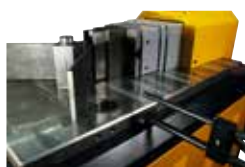
horizontale Pressen



EP 25 / 45 H1



EP 25 / 45 H2



Biegen, Richten von
Stäben, Profilen...
auf den Ausführungen
EP 25 / 45 / 60 H1 + H2



Aufweiten, Reduzieren
und Bördeln von Roh-
ren auf den Ausfüh-
rungen EP 25 / 45 / 60 H2



EP 60 H2

TECHNISCHE DATEN

	EP 25	EP 45	EP 60
Max. Leistung	25 t.	45 t.	60 t.
max. Kolbenhub	170 mm	250 mm	300 mm
Motor	2,7/3,5 kW	4,0 kW	6,0 kW
Arbeitsgeschwindigkeit	14/28 mm/Sek.	14/28 mm/Sek.	5 mm/Sek.
max. Flacheisen	200 x 15 mm (V=140mm)	200 x 20 mm (V=140mm)	200 x 40 mm (V=160 mm)
max. Aussen-Ø Aufweiten/ Reduzieren, Bördeln (nur H2-Ausführungen)	76 mm	76 mm	120 mm

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Sehr robuster Maschinenkörper, ermöglicht zuverlässiges und präzises Arbeiten.
- Vor- und rückwärts programmierbare Kontrolle der Zylinder-Position, ermöglicht präzise Serienverarbeitung.
- Maximale Verarbeitungsflexibilität, garantiert durch die Leistungs- und Geschwindigkeitsregelung des hydraulischen Kolbens.
- Modularsystem Biege- und Formpresse.
- Halbautomatisches Rohraufweiten / -einziehen mit speziellem Aufbau auf Anfrage (EP25 H2, EP45 H2 EP 60 H2).
- Kombinierte Steuerung für: Klemmen, Aufweiten/Einziehen und Freigabe des Rohres.
- Schneller Werkzeugwechsel für verschiedene Arbeiten.
- Zweifache Geschwindigkeit.
- EP 25/45 mit 8 Programmen, LCD Anzeige und Membran-Tastatur
- EP 60 mit unbegrenzter Programmspeicherung über USB und 5,7" Touch-Screen

WERKSTATTPRESSEN MANUELL

Der H-Rahmen dieser hydraulischen Werkstattpresse besteht aus Qualitätsstahl. Diese Hydraulikpresse eignet sich hervorragend für allgemeine Montage- und Richtarbeiten. Ein Muss für jede Werkstatt.

Wir haben drei verschiedene Modelle in unserem Programm: 15 Tonnen HF-2, 30 Tonnen HF-2 und 50 Tonnen HF-2. Die 15 ton HF-2 hat einen festen Zylinder, während der 30- und der 50 ton HF-2 einen beweglichen Zylinder haben (links – rechts). Die Höhe des Arbeitstisches ist einfach einzustellen, sodass Sie mit vielen verschiedenen Material- / Produktgrößen arbeiten können. Die handbetätigten Werkstattpressen von Profi Press sind serienmäßig mit einer Handpumpe mit Doppelbedienung ausgestattet (auch als Fußpumpe einsetzbar). Darüber hinaus verfügt sie über ein integriertes Druckmanometer zum Auslesen des anliegenden Drucks und einem verchromter Kolben (mit automatischer Rücklauf). Mit diesen Pressen liefern wir auch einen Satz V-Block.

A Hand- und Fußpumpe mit Doppel-Betrieb und automatischer Kolbenrücklauf.

B V-Block-Satz.

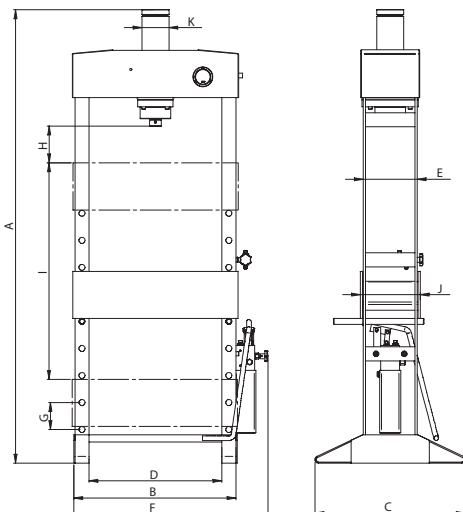
C Integriertes Manometer und die 30 & 50 ton HF2 sind mit verschiebbaren Zylindern ausgestattet.

D Der Arbeitstisch dieser Pressen lässt sich einfach in der Höhe verstellen und die 50 ton HF2 ist mit eine Winde ausgestattet.

Sonderzubehör:

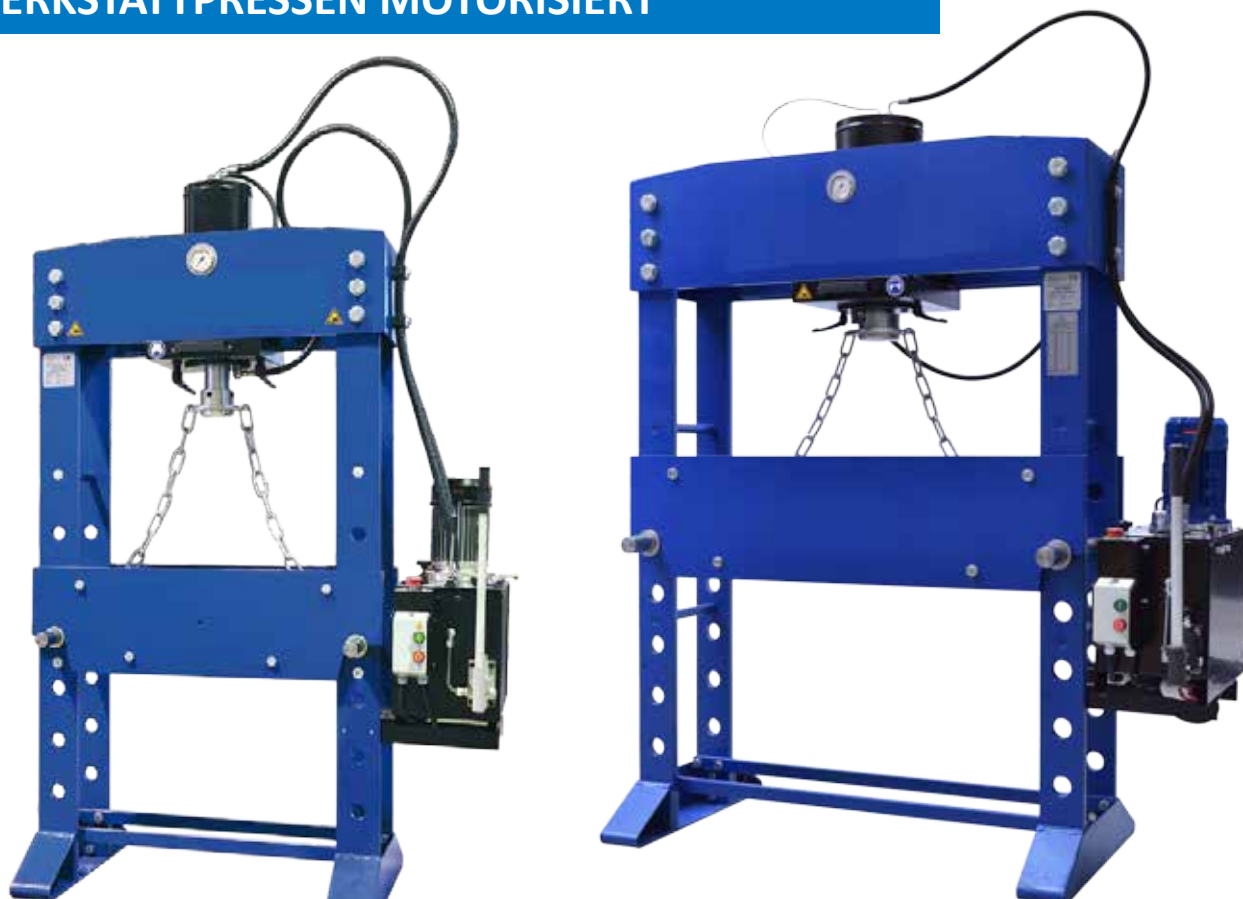
E Druckdornsatz von Ø 5, 10, 14, 18, 24 und 29 mm (mit einem geeigneten Kolbenboden für die 50 ton HF2).

	15 TON HF2	30 TON HF2	50 TON HF2
max. Kolbendruck kN / bar	147,5 / 382,2	294,3 / 374,6	490,5 / 399,5
Kolbenhub mm	160	160	160
Arbeitsbreite mm	560	565	750
Gewicht kg	117	165	340
Durchmesser Zylinder / Kolbenstange / -boden mm	82 / 40 / 50	115 / 40 / 50	140 / 50 / 60



ABMESSUNGEN	15 TON HF2	30 TON HF2	50 TON HF2
A	1880	2010	2025
B	680	685	910
C	600	643	764
D	560	565	750
E	190	230	300
F	828	836	1085
G	100	115	115
H	118	162	140
I	900	920	920
J	214	255	336
K	82	115	140





Unsere hydraulische Werkstattpresse eignet sich hervorragend für Pressen, Umformen und Ausrichten. Zum Beispiel zum Ein- und Ausdrücken von Lager. Das ist warum unsere Werkstattpressen ein Muss sind für Ingenieurbüros, Reparaturfirmen und technische Ausbildungseinrichtungen. Wir produzieren diese motorisierte H-Rahmen-Presse in den Niederlanden mit CNC-Maschinen und Robotern. Das Gehäuse dieser Hydraulikpresse ist sehr stabil und das Hydrauliksystem ist äußerst präzise, unabhängig davon, ob es elektrisch mit dem Joystick oder manuell mit der Handpumpe betrieben wird.

Merkmale der Werkstattpressen:

Jede Werkstattpresse ist mit einem beweglichen Zylinder (außer dem 30- und 60-Tonnen Modell), einem integrierten Manometer und einem Druckregler ausgestattet. Es hat auch zwei Geschwindigkeiten (eine schnelle Annäherungsgeschwindigkeit und eine langsamere Arbeitsgeschwindigkeit), einen Joystick und eine Handpumpe für das Präzisionspressen. Darüber hinaus ist die Höhe des Arbeitstisches mit Hilfe des Motors dieser motorisierten hydraulischen Presse leicht einzustellen. Alle unsere Werkstattpressen-Modelle entsprechen den strengsten gesetzlichen Anforderungen und erfüllen die europäischen CE-Normen. Wir liefern sie direkt aus unserem Lager.

Diese motorisierten Werkstattpressen können mit verschiedenem optionalem Zubehör ausgestattet werden. Zum Beispiel ein Satz V-Blöcke, ein Fußpedal oder ein Dornsatz. Darüber hinaus ist es möglich, einige Abmessungen der standardmäßigen elektrischen Werkstattpressen anzupassen. Wenn Sie mit einer maßgeschneiderten Hydraulikpresse arbeiten möchten, fragen Sie uns nach den Möglichkeiten!

A Hydraulikeinheit

Ausgestattet mit einem Joystick zur Bewegung des Kolbens nach oben / unten, einer Handpumpe für Präzisionsarbeiten, einem Druckregler und einem Schalter für die 2 verschiedenen Geschwindigkeiten

B Tischeinstellung

Um den Tisch in die richtige Position zu senken oder zu heben, müssen Sie das Hufeisen (mit der Kette) um den Kolben legen und die Kette am Tisch befestigen. Indem Sie den Joystick bewegen und die Stifte austauschen, können Sie den Tisch auf die richtige Position einstellen.

C Zylindereinstellung

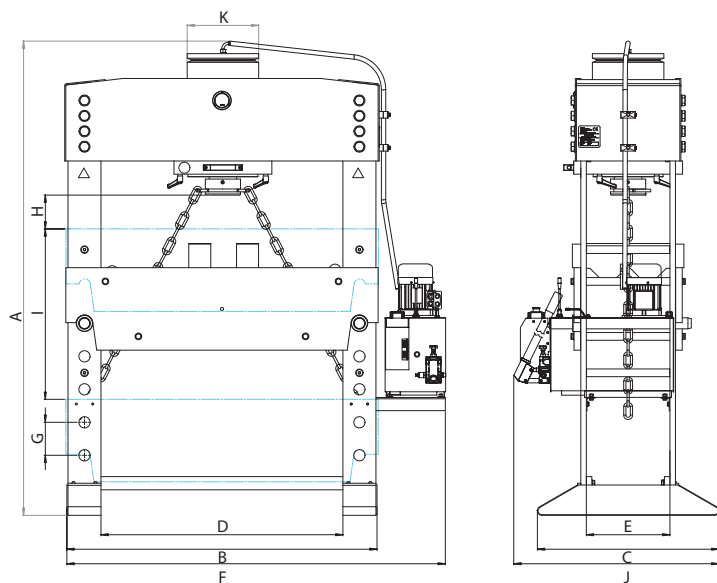
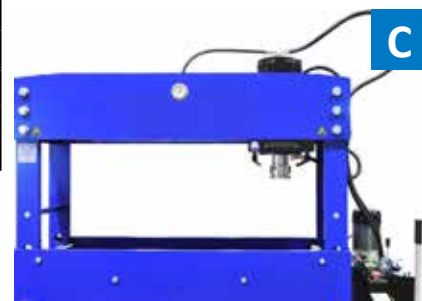
Nach Drehen der Hebel können Sie mit einer Hand den Griff nehmen und den Zylinder von links nach rechts verschieben. Wenn Sie die Hebel wieder zurückdrehen, fixieren Sie den Zylinder in der erforderlichen Position.

D Sonderzubehör

Die motorisierte Werkstattpressen können mit einem Fusspedal, einer Handfernbedienung oder einer Zwei-hand Bedienung geliefert werden. Wir können diese Pressen auch mit einer digitalen Anzeige für den Zylinderhub liefern. Alle unsere Werkstattpressen können mit einem V-Block-Satz für zusätzliche Unterstützung geliefert werden. Druckdornsatz von Ø 18, 33, 45, 58 und 72 mm (mit einem geeigneten Kolbenboden für die 60 oder 100 Tonnen Werkstattpressen).

	30 TON M-V	60 TON M-V	100 TON M/H-M/C-2	100 TON M/H-M/C-2 D=1500
max. Kolbendruck kN / bar	297 / 221	600 / 259	981 / 258	981 / 258
Kolbenhub mm	350	380	380	380
Arbeits- / Annäherungs- / Rücklaufgeschwindigkeit mm/sec.	3,57 / 9,8 / 14,0	2,07 / 7,5 / 14,0	2,47 / 7,54 / 9,06	2,47 / 7,54 / 9,06
Arbeitsbreite mm	750	750	1100	1500
Motorleistung kW	3,0	4,0	2,2	2,2
Gewicht kg	385	540	970	1145
Durchmesser Zylinder / Kol- benstange / -boden mm	130 / 55 / 80	170 / 75 / 100	220 / 90 / 120	220 / 90 / 120

	160 TON M/H-M/C-2	160 TON M/H-M/C-2 D=1500	200 TON M/H-M/C-2 D=1300	300 TON M/H-M/C-2 D=1750
max. Kolbendruck kN / bar	1570 / 255	1570 / 255	1962 / 243	2943 / 260
Kolbenhub mm	400	400	400	480
Arbeits- / Annäherungs- / Rücklaufgeschwindigkeit mm/sec.	2,4 / 7,48 / 9,35	2,4 / 7,48 / 9,35	1,84 / 5,73 / 7,08	1,8 / 4,9 / 6,2
Arbeitsbreite mm	1100	1500	1300	1750
Motorleistung kW	3	3	3	5,5
Gewicht kg	1195	1430	1690	3150
Durchmesser Zylinder / Kol- benstange / -boden mm	280 / 125 / 160	280 / 125 / 160	320 / 140 / 175	380 / 180 / 215



ABMESSUNGEN	30 TON M-V	60 TON M-V	100 TON M/H-M/C-2	100 TON M/H-M/C-2 D=1500	ABMESSUNGEN	160 TON M/H-M/C-2	160 TON M/H-M/C-2 D=1500	200 TON M/H-M/C-2 D=1300	300 TON M/H-M/C-2 D=1750
A	2120	2120	2140	2080	A	2200	2270	2270	2250
B	1000	1000	1350	1750	B	1410	1810	1610	2120
C	695	695	755	755	C	825	825	865	985
D	750	750	1100	1500	D	1100	1500	1300	1750
E	260	260	300	300	E	380	380	410	500
F	1315	1315	1665	2065	F	1725	2125	1925	2550
G	150	150	150	150	G	150	150	150	177
H	200	197	180	130	H	180	180	180	180
I	750	750	750	750	I	750	750	750	531
J	805	805	865	865	J	935	935	975	1085
K	160	200	250	250	K	325	325	368	420

ZAHNSTANGEN-PRESSEN

				
Modell:	PP2HR	PP3HR	PP4HR	PP14HR
Presskraft	200 kg	400 kg	600 kg	1400 kg
Zylinderhub	0 - 50 mm	0 - 80 mm	0 - 100 mm	0 - 420 mm
Arbeitshöhe	54 - 200 mm	35 - 270 mm	46 - 280 mm	420 mm
Ausladung	72 mm	80 mm	95 mm	210 mm
Tischgröße	100 x 70 mm	130 x 120 mm	160 x 145 mm	240x200 mm
Gesamthöhe	470 mm	600 mm	650 mm	860 mm
Gesamtlänge	165 mm	210 mm	250 mm	600 mm
Gewicht	8 kg	17 kg	25 kg	45 kg

Verfügbare Modelle:

- **PP2HR**
- **PP3HR**
- **PP4HR**
- **PP14HR**

Die Kraft dieser Zahnstangenpressen ist linear und konstant über den gesamten Hub entsprechend der Kraft, die auf den Hebel ausgeübt wird.

Diese Pressen sind robust, ergonomisch und werden hauptsächlich für Montageaufgaben verwendet.

Hergestellt in Europa.

A Der Hub kann eingestellt und für Rotation verriegelt werden, um Präzision und Haltbarkeit zu gewährleisten. Darüber hinaus lässt sich die lichte Höhe der Modelle PP2HR, PP3HR und PP4HR schnell und einfach einstellen.

B Man kann ein Werkzeug direkt auf den Kolbenboden jeder Zahnstangenpresse montieren. Außerdem können diese Pressen auf einer Werkbank installiert werden (optional für das Modell PP14HR und standardmäßig für die anderen Modelle).

C Die Presse PP14HR ist mit einem Drehtisch (ø 238 mm) ausgestattet.





- Für Druckfehler, Irrtümer oder fehlerhafte Darstellung wird nicht gehaftet.
- Technische und optische Änderungen sind vorbehalten.
- Abb. teilweise mit optionalem Zubehör.



Gewerbestr. 1 ■ D-33790 Halle / Westf.

Telefon +49 (0) 5201 8144-0

Fax +49 (0) 5201 8144-50

E-Mail: info@wolff-maschinen.de

www.wolff-maschinen.de

