



Rottweg 17 • D 48683 Ahaus  
Tel. (0 25 61) 93 84-0  
Fax (0 25 61) 93 84 36  
Internet: www.ab-maschinen.de  
E-Mail: info@ab-maschinen.de

Schweißtechnik  
Lagereinrichtungen  
Industriebedarf  
Werksvertretungen  
Gebrauchtmaschinen

## MEP - Halbautomat SHARK 332-1 SXI evo / MDE (1008-8174117)

© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH



### Steuerungsart

konventionell

### Maschinennr.

1008-8174117

### Hersteller/Fabrikant

MEP - Halbautomat

### Lagerort

Ahaus

Ausstattung:

- Gehrungsbandsäge / Halbautomat, für Schnitte Links bis 60 ° / Rechts bis 45 °
- autom. Sägebogenabsenkung, stufenlos einstellbarem Vorschub
- Endabschaltung bei Schnittende
- hydraulische Schraubstockspannung
- manuelle Funktion
- eingebaute Kühlmittleinrichtung
- großer gelagerter Drehtisch
- Bed. Anleitung
- Sägeband
- Späneräumbürste
- Bedienungsanleitung auf Deutsch

\*\* Sonderzubehör inklusive :

- MEP LubeCut Microdosiereinrichtung

Funktionsweise halbautomatischer Betrieb:

- Klemmen des Schraubstockes
- Hydraulische Absenkung des Sägebügels
- Heben des Sägebügels
- Öffnen des Schraubstockes

## Technische Angaben

Schnittdurchmesser:	300 mm
Schnittbereich bei 90 Grad: flach:	330 x 260 mm
Schnittbereich bei 90 Grad: vierkant:	260 x 260 mm
Schnittbereich bei 45 Grad: flach:	270 x 200 mm
Schnittbereich bei 45 Grad: rund:	260 mm
Schnittbereich bei 45 Grad: vierkant:	250 x 250 mm
Schnittbereich bei 60 Grad: flach:	170 x 170 mm
Schnittbereich bei 60 Grad: vierkant:	170 x 170 mm
Schnittbereich bei 60 Grad: rund:	180 mm
Drehzahlbereich::	40 / 80 m/min
Sägebandabmessungen:	3650 x 27 x 0,9 mm
Motorleistung:	1,5 / 1,8 kW
Gewicht:	670 kg

## Maschinenbilder

© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH



**A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH**

- Schweres Bedienerpult auf vertikalen Rollen
- Bedienfeld mit Bedienungspult
- Membransteuerung aus Polyester mit thermoplastischen und hochverbleibenden Drucksteinen und Berührungskontrollorganen
- Steuerung zur Anzeige im Klappen von -> "Richtig" = Alarm (Beschreibung der Störungen) = Zustand der Öl- und Anlagengänge = Anzahl der Schritte -> Schrittzeit = Spritzaufnahme des Sägebandes = Sägebandgeräusch = Sägebandgeschwindigkeit = Sägekopfposition
- Hochdruckpumpe
- Steuerung komplett mit Sonderbetriebsmodi
- Hydraulikpumpen (geringer Geräusch) Nicht leitfähig mit geringem Energieverbrauch
- 400 mm großer Schlitten auf Rollenlager mit vorgegebenem Drucklager und auswechselbare Einlagen aus Stahl
- Doppelte Bandgeschwindigkeit (40/80 m/min)
- Die Maschine ist VORRÜSTIG für den Einbau eines elektronischen Inverters für die stabile Regelung der Bandgeschwindigkeit von 0 bis 100 m/min
- Nachfol. das Sägekopfgewicht direkt vom Schaltpult

- aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial
- Sperrmechanik leicht nach links und rechts verstellbar, mit Schwellexschneidwerk und Automatikbetrieb auch in der manuellen Ausführung
- Handbetätigte Bandspannkontrolle mit Anzeige auf dem Display mittels elektronischen Umrechners
- Leistungsstark mit Kühleinlassventil und Sperrschleibe
- Elektrische Kältepumpe zur Kühlung und Scherung des Sägebandes
- Vorbereitung für den Einbau des OPTIONALEN Motorstromerregersystems neben der herkömmlichen orientierten Scherung mit Erwalzen
- Sperrbremse für die Feinregung des Sägebandes
- Maschine ist für den Halbwegtransport geeignet
- Erweiterte Lageranordnung mit Mittelstütze, Hochlager, um Schritte gleicher Länge auszuführen
- Abfederer für Automatikbetrieb inkl. 1. Aufzug
- Elektrische Kältepumpe für Voll- und Profilmaterial
- Blechung und Gefächermessung mit Einzeleinzelwelle

**ZUBEHÖRE - SEITE 47 - N° 02 - 03 - 04 - 10 - 11 - 12 - 20 - 32 - 34 - 50 - 57 - 66 - 72 - 80**

PRO	SR	60000	PRO	+45	SR	250	30000
BRANDROL	LS10	4000	SR	+30	SR	250	30000
				40	240	250	30000
							65

**SHARK 832 - 130 EVO**