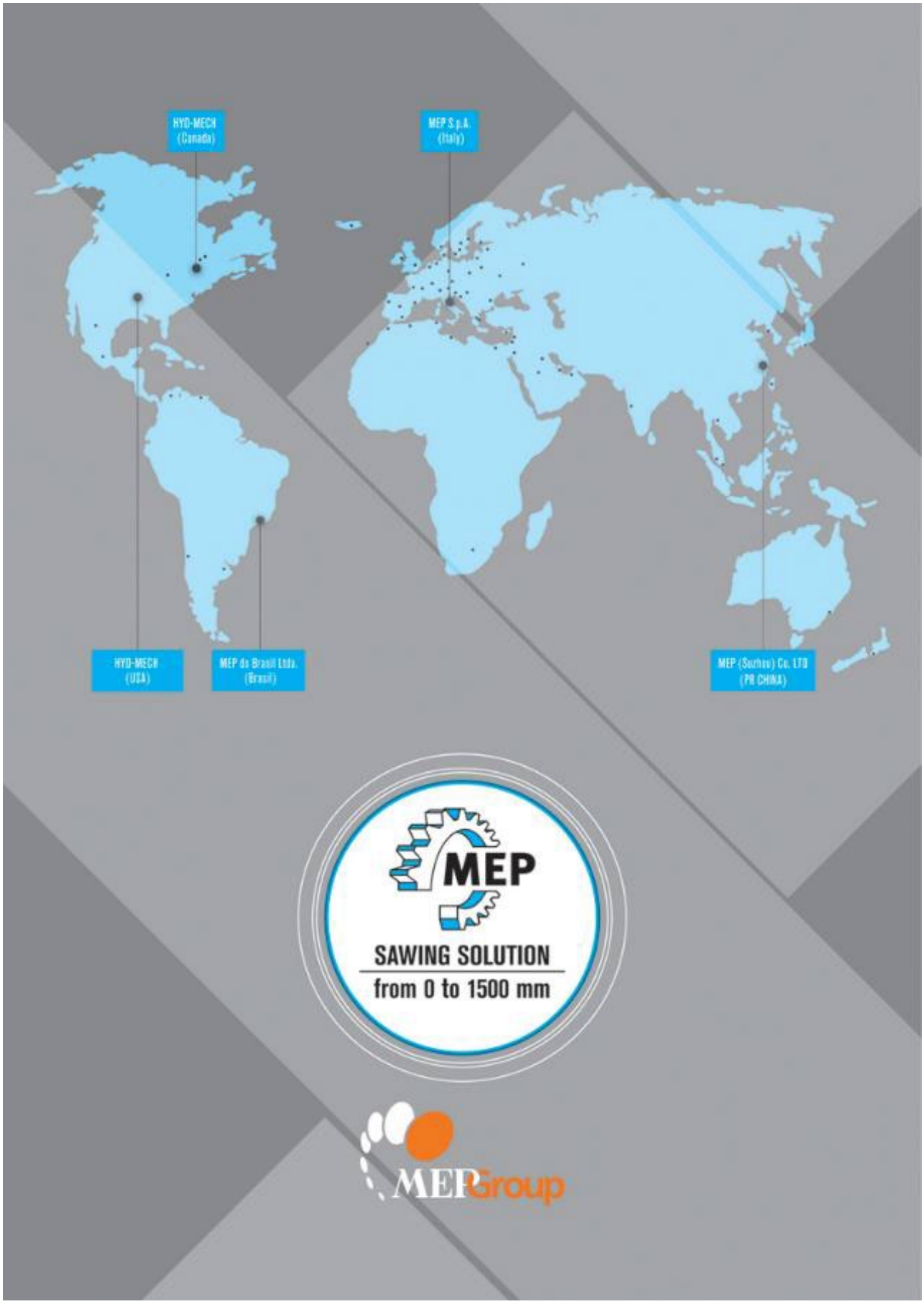
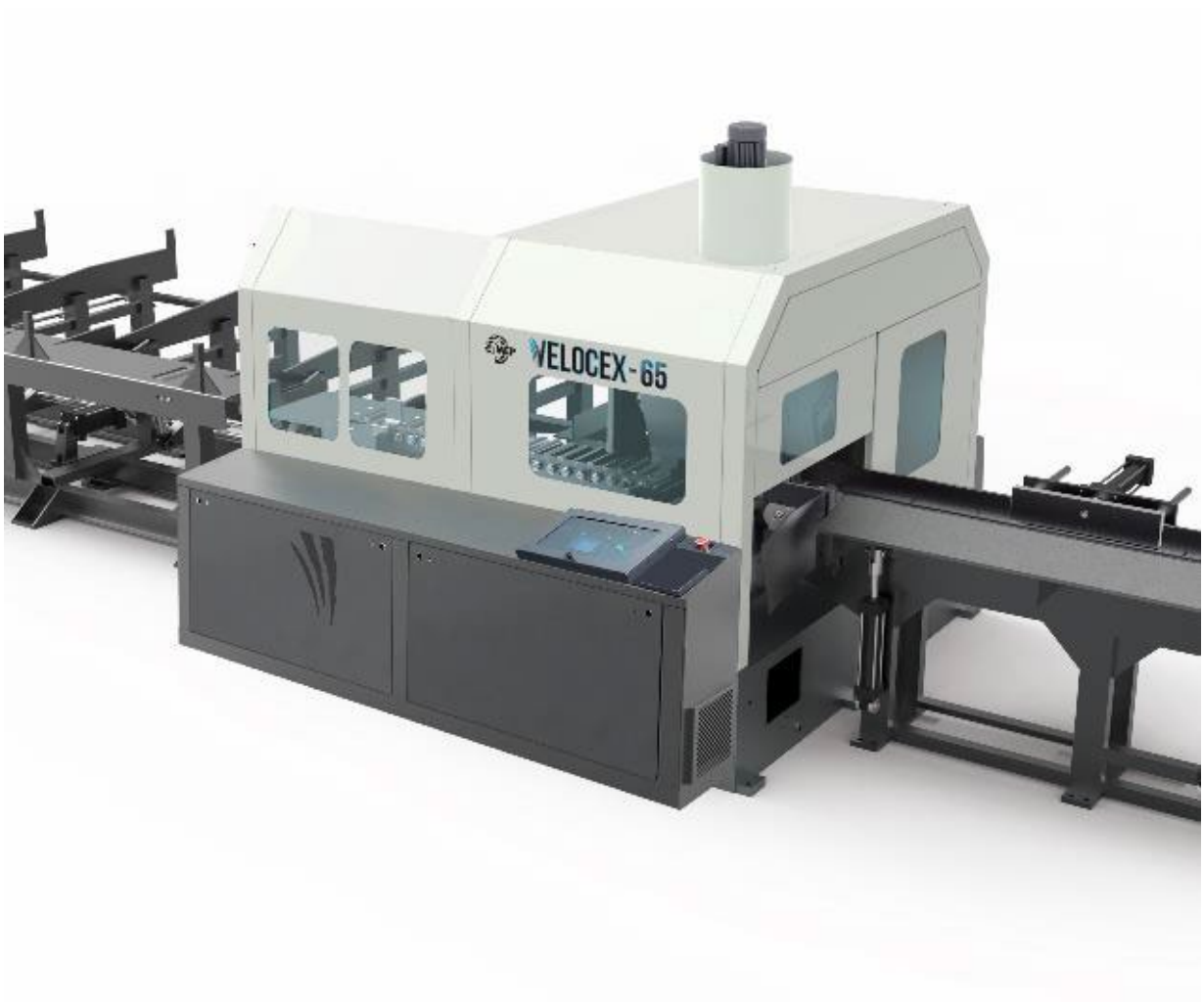

HYD-MECH
(Canada)
MEP S.p.A.
(Italy)
HYD-MECH
(USA)
MEP do Brasil Ltda.
(Brasil)
MEP (Suzhou) Co. LTD
(PR CHINA)
MEP
SAWING SOLUTION
from 0 to 1500 mm
MEPGroup

"MINIMALE RESOURCEN FÜR MAXIMALEN PROFIT:
LEISTUNGSEFFIZIENTE KREISSÄGEN FÜR HOHE PRODUKTIONSMENGEN"



BENUTZERFREUNDLICHE PROGRAMMIERUNG DER SCHNITTZYKLEN:
Maschinenkontrolle über SPS mit Touch-Screen



VELOCEX 65

- Kreissäge
- Automatisch CNC
- 0°- Schnitte
- Minimalschnittfähigkeit 6mm
- Schnitte Art von Stahl oder Legierung: voll - profiliert - rund /quadratisch / rechteckig / rohrförmig
- Mit Hartmetallsägeblättern

Sägeblätter mit hartmetall- oder keramikplättchen für hohe leistung, ausgezeichnete schnittqualität und präzise schnittgutlänge!

- Einstellbare Arbeitsparameter: Absenkgeschwindigkeit des Sägekopfs, Abtragungsstärke, Drehzahl des Sägeblatts, Anzahl der durchzuführenden Schnitte, Materialabmessungen, Schnittlänge.
- Für rohrförmiges und profiliertes Schnittgut kann eine Drehzahlverringerung beim Ein- und Ausfahren der Kreissäge in und aus dem Schnittgut programmiert werden.
- An der Maschine werden die Dauer des Schnitts, die Zykluszeit und die Anzahl der durchgeführten Schnitte angezeigt.

KONTROLLEUR

- Farb Touch-Screen MITSUBISHI.
- "Geführte Programmierung“ für eine einfache Einstellung der Bearbeitungszyklen.
- Es können bis zu 200 Schnittprogramme eingegeben werden. 12 Schnittprogramme können mit alphanumerischen Namen gespeichert werden.
- Menü der Stahlsorten und Erweiterungsmöglichkeit mit anderen Materialien.
- Das Schnittprogramm wird anhand der Zykluszeit, der Gesamtzeit des Programms, der Schnittgutzählung und der Werkzeugdauer überwacht.
- Bis zur 5 verschiedene Schnittgutlängen pro Programm.

- Barrenoptimierung durch genaue Wiederholung der Schnittsequenz für jeden Barren.

- Bedienung aller beweglichen Teile in manuellem Zyklus.

- Schnittlängen, PTL und Drehzahl des Sägeblatts können augenblicklich geändert werden.

- Nullstellung des Sägekopfs vor Beginn des automatischen Zyklus.

- Anzeige der Fehlercodes mit Beschreibung des Problems.

- Spezialprogramme für rohrförmiges Material, z.B. verlangsamtes Ein- und Ausfahren des Sägeblatts.

- Diagnose alle Ausgänge und Achsenparameter.

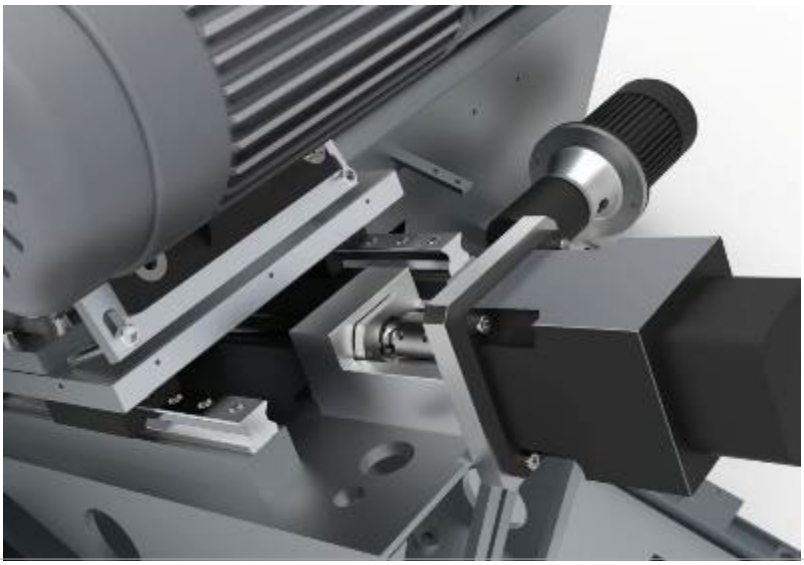
HYDRAULIKAGGREGAT DER NEUENSTEN GENERATION GEWÄHRLEISTET HOHE EFFIZIENZ UND NIEDRIGEN ENERGIEVERBRAUCH.

HYDRAULIKAGGREGAT



SÄGEKOPF: FORTSCHRITTLICHE TECHNOLOGIE FÜR HOHE LEISTUNG UND GESCHWINDIGKEIT

- Elektromotor und Untersetzungsgetriebe sind mit Riemen und Riemenscheiben verbunden und gleiten auf linearen, geneigten Führungen. Hierdurch werden das Einfahren des Sägeblatts in das Sägegut optimiert und eventuelle Vibrationen verhindert, was wiederum einen wichtigen Beitrag zur Verlängerung der Lebensdauer des Werkzeugs liefert.



- Ein Servomotor mit Kugelumlaufspindel sorgt für den Vorschub des Sägekopfs.



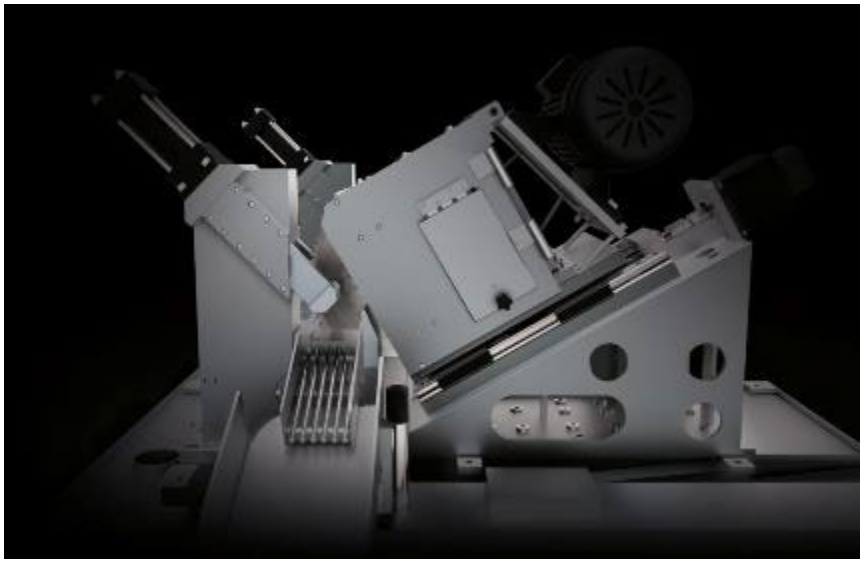
- Antrieb mit magnetischer Kupplung für eine längere Lebensdauer der Scheibe.

- Variable Geschwindigkeit der Scheibe über FU verstellbare Sägeblattdrehzahl und Displayanzeige.

- Der Sägekopf Verkippt zum schneiden plan bewegt sich auf linearen Führungen und Belägen mit Kugelumlaufspindel.

- Elektromagnetische Bremse zur Vermeidung eines Antriebsspiels und somit längere Lebensdauer des Sägeblatts.

SÄGEKOPFES

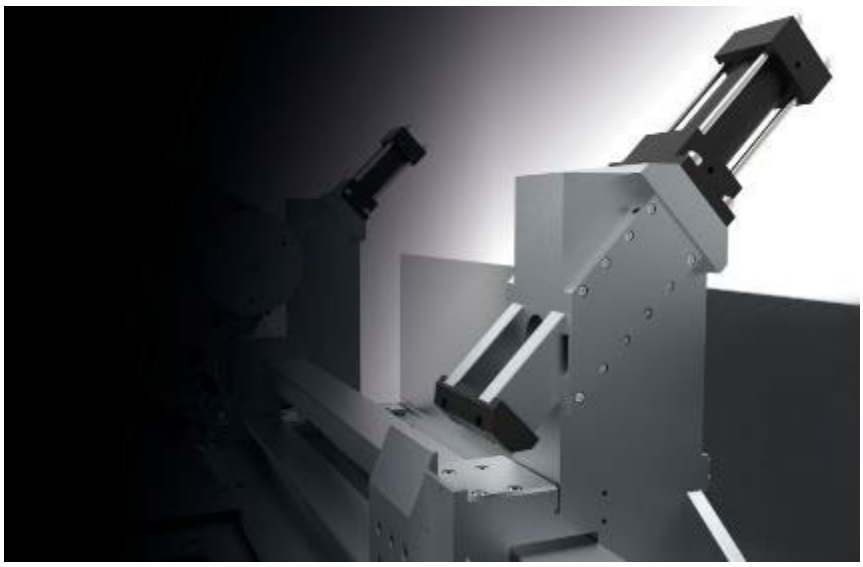


MATERIALZUFÜHRER



- Materialzuführer auf Linearführungen mit Antrieb über Servomotor und Kugelumlaufspindel.

- Ein hydraulisches Hebesystem verhindert den Kontakt des Materials mit dem Tisch während des Vorschubs.



- Geneigte hydraulische Stirnschraubstöcke mit Spanndruckregulierung.

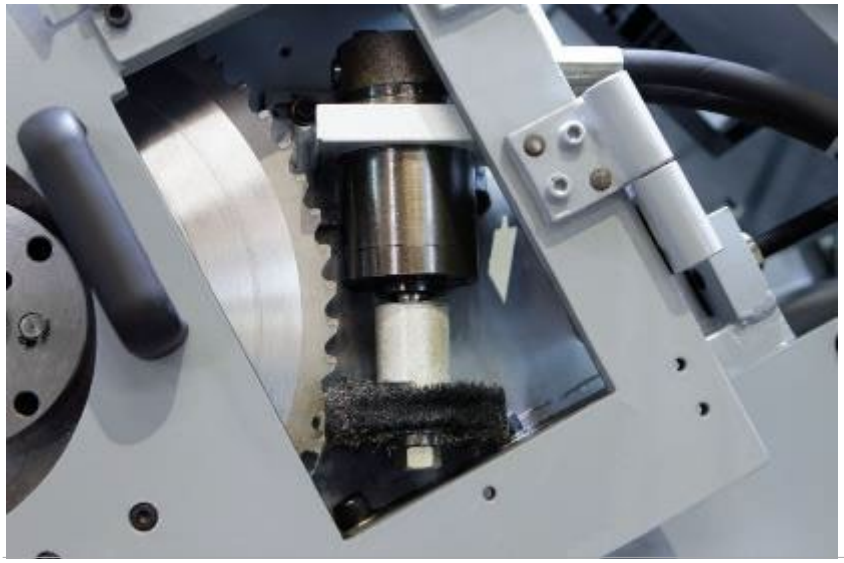
- Gehärteten Schraubstockbacken auf beiden Seiten des Schraubstocks.

- Geneigter Schraubstock des Zuführers für die Zuführung von Material in der korrekten Länge.

- Der Schrittmotor des Zuführers ermöglicht einzelne Verschiebungen von 1000 mm; die Steuerung erfolgt mittels Servomotor und Kugelumlaufspindel.

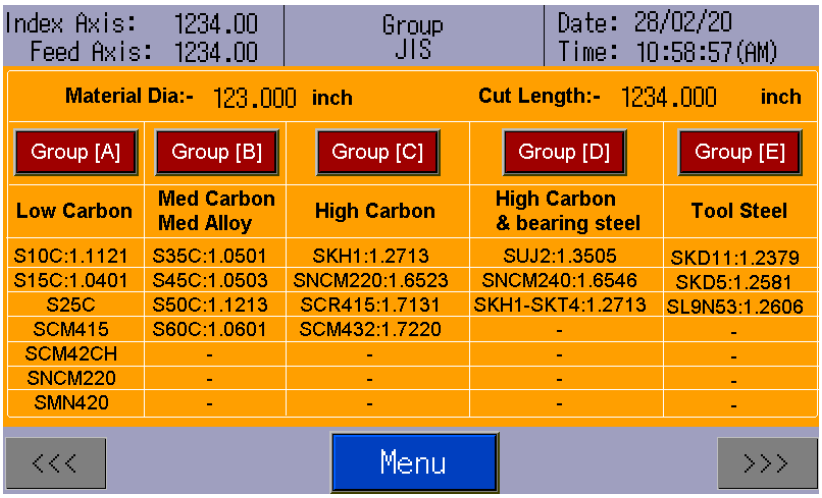
- Die Maschine arbeitet mit einem Spezialzyklus, falls kurzes Schnittgut gefragt ist. Die Zuführung des Barrens erfolgt in diesem Fall schrittweise, so dass ein ständig erneutes Fassen des Schraubstocks vermieden wird.

- Angetriebene hydraulische Bürste mit zeitlich Drehung nach links und rechts für das Entfernen von Spänen aus den Sägeblattfreiräumen und für eine längere Lebensdauer des Sägeblatts.



- Automatische Schmierung aller beweglichen Teile zur Gewährleistung eines korrekten Betriebs. Die Schmierung kann über die Maschinensteuerung zeitlich vorprogrammiert werden. Das System besteht aus einer Pumpe mit drei Sprühdüsen.

- Schnittverzeichnis zur Auswahl von Materialsorte und Größe aus der SPS und zum automatischen Laden der Schnittparametern.

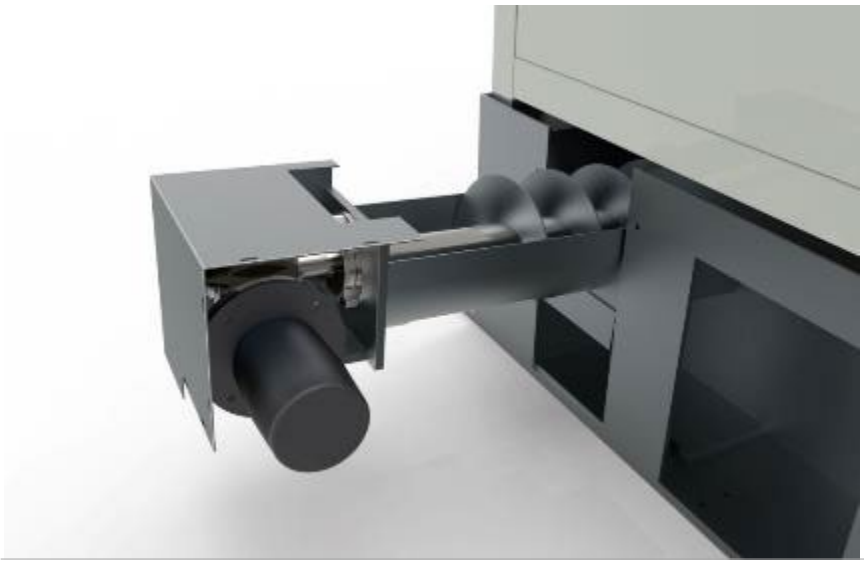


- Schnelles Laden des Barrens in den Zuführer der Maschine.



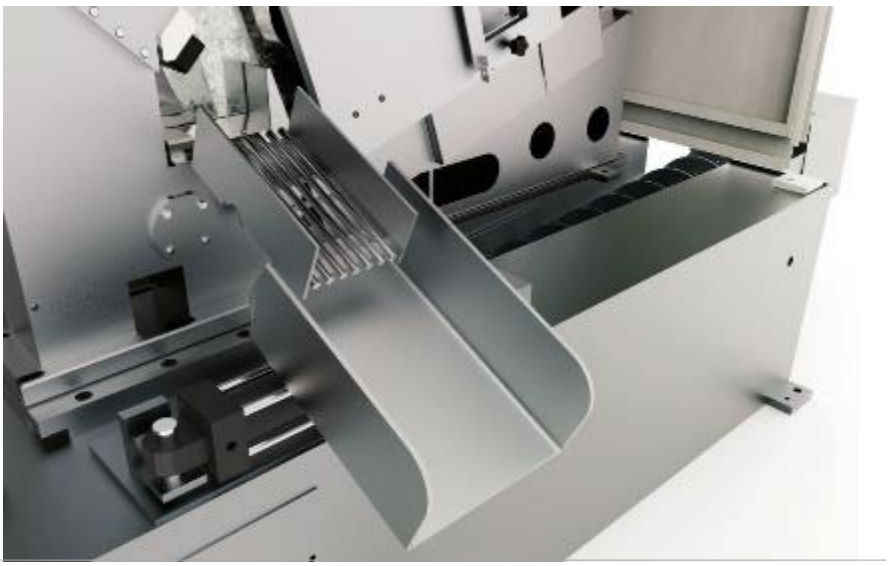
- Späneförderer mit Schnecke für jegliches Material mit einer max. Höhe des Ablasses von 400 mm.

* Optional erhältlicher, magnetischer Späneförderer für die Außenbefestigung, NUR für Eisenmaterial geeignet.



- Der Stumpfstoßschnitt und das Reststück werden automatisch durch eine bewegliche Werkstückführung von den brauchbaren Werkstücken getrennt.

* Optional ist der kettenbetriebene Entlader für lange Schnitte erhältlich.



- Automatischer Rückzug des Zuführers nach jedem Schnitt um eine Reibung mit dem Material zu vermeiden.



- Das Sägeblatt kehr nach jedem Schnittvorgang erst wieder in die Ausgangsstellung, nachdem der Barren nach hinten gefahren ist, damit der Kontakt mit dem Material vermieden und die Plättchen des Sägeblatts nicht beschädigt werden.

Der über ein Untersetzungsgetriebe gesteuerte Antrieb schafft jegliches Spiel ab.

- Einfach zu ersetzende Einlagen für die 4 Sägeblattführungen Wolframcarbid, um Präzision zu gewährleisten und eine Beschädigung des Sägeblattes zu vermeiden.

Maschine in ergonomischem Design, für einen einfachen Sägeblattwechsel, praktische Kontroll- und Wartungseingriffe.

DESIGN



- Die Fronttüren können vollständig geöffnet werden, um den Austausch des Sägeblatts zu erleichtern.

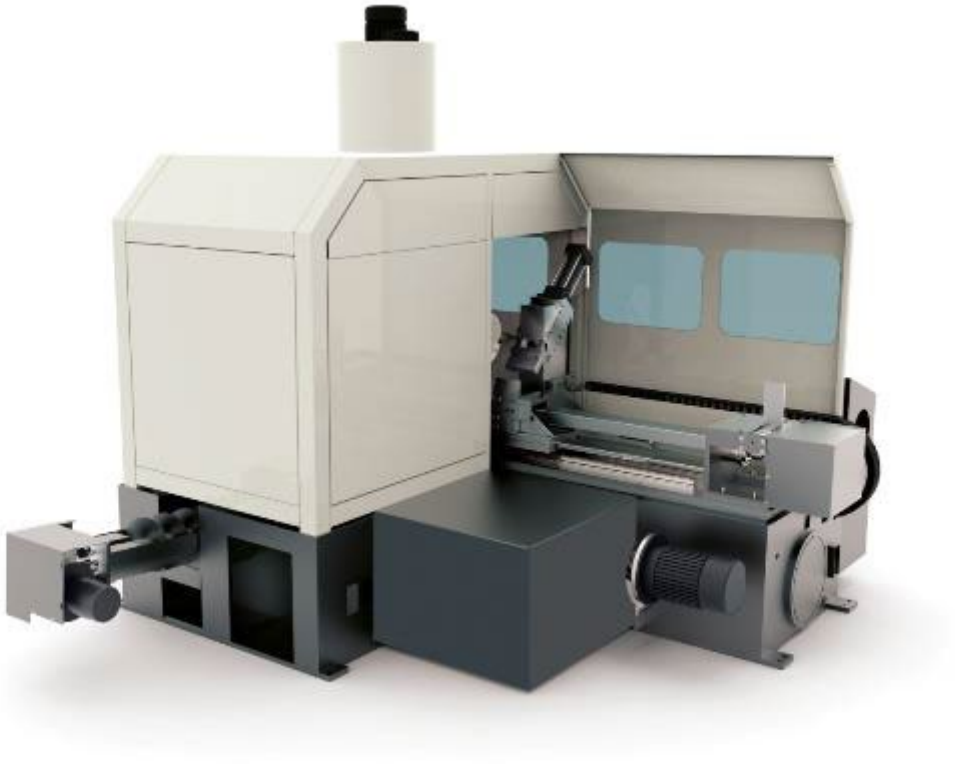
SICHERHEIT

- Vollständig durch ein Schutzgehäuse gesicherte Maschine.
- Alle Maschinenklappen sind mit Sicherheitsschaltern ausgestattet, die die Maschine beim Öffnen der Klappe während des Betriebs sofort stoppen.
- Sicherheitssensor für die Meldung eines Druckabfalls des minimalen Schmier-Systems (MICROMIST).

Frontale Sicherheitsabdeckung des Stangenlademagazins.







TECHNISCHE DATEN

Sägeblatt Abressungen	Hartmetall-/Keramikplättchen Dia 250x2.0x1.70x32 - 4/9/50 & 4/11/63 mm
Drehzahl des Sägeblatts	Änderung der Geschwindigkeit zwischen 50 und 200 Rpm
Sägeblattmotor	7.5 Kw (10 HP)
Motor des hydraulischen Steuergeräts	2.2 Kw (3 HP)
Barrenlager	Geneigte Ausführung mit einer Zuführbreite von 710 mm (27,9") für Rundeisen
Zuführgeschwindigkeit in mm/sec	200 mm/sec
Maximale Ladekapazität des geneigten Magazins	1700 Kg

SCHNITTLEISTUNG

	●	■	■
	mm	mm	mm
0°	10 - 65 mm (0.40"- 2.56")	10 - 50 mm (0.40 "- 2")	10 - 55 mm (0.40 "- 2.16")

Bei Schnittgutlängen von mehr als 200 mm ist beim Entladen eine Stützvorrichtung erforderlich

Barrenlänge	3000 - 6000 mm (10' - 20')
Anschnitt	0 - Programmierbarer Nullwert ab 10 mm (0.4") Länge
Minimale Abschnittlange	6 mm (0.236")
Einzelhub	6 - 500 mm (0.236" - 20")
Reststücklänge	40 mm / 40 mm (1,57") + Schnittlänge

ABMESSUNGEN DER MASCHINE

L 2500 x P 1950 x A 1900 - MASCHINENGEWICHT: 2500 Kg

VERSANDABMESSUNGEN

L 1950 x P 1980 x A 2225 - MASCHINENGEWICHT: 2500 Kg

Längentoleranz pro 100 mm	+/- 0.10 mm
Schnittgenauigkeiten bei 100 mm Höhe	0.03 mm