



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 COBRA 352 SX EVO (1008-8164026)

© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH



Control type
NC

Machine no.
1008-8164026

Make
MEP - Halbautomat

Location
Ahaus

Features:

- Semi-automatic high-performance circular saw
 - * For cuts from 45° right to 45° left
 - * In aluminum and light metal alloys
- MEP microprocessor control
 - * Simple user interface with display and mechanical buttons
 - * Start and end positions of the saw head can be saved
- Manually opened safety cover
- Mechanical stops at -45°, +0°, and +45°
 - * Enable quick positioning of the saw head
- Pneumatic vise with quick-release clamp
 - * Pneumatic clamping system allows adjustment of the clamping pressure
 - * Depending on the hardness of the material to be cut
 - * A pneumatic vertical vise is available as an option
- Heavy-duty cast iron construction ensures
 - . vibration-free operation and maximum precision
- The saw head can also be tilted up to 45°

- 2 sawing speeds
- Base frame with lockable door
- Pneumatic cooling and lubrication
- Machine base frame

Included in delivery:

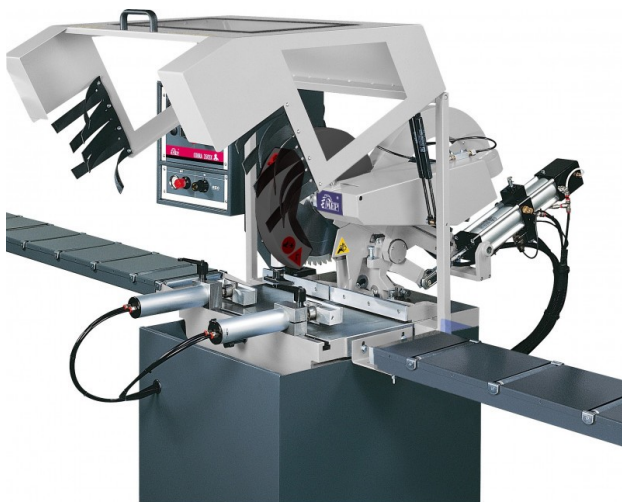
- Adjustable length stop 600 mm
- Tool kit
- Mounting adapter for feed roller conveyor including 1 support roller
- Tool kit
- Detailed operating instructions, maintenance manual, etc.
- Machine is delivered without a saw blade!

Machine attributes

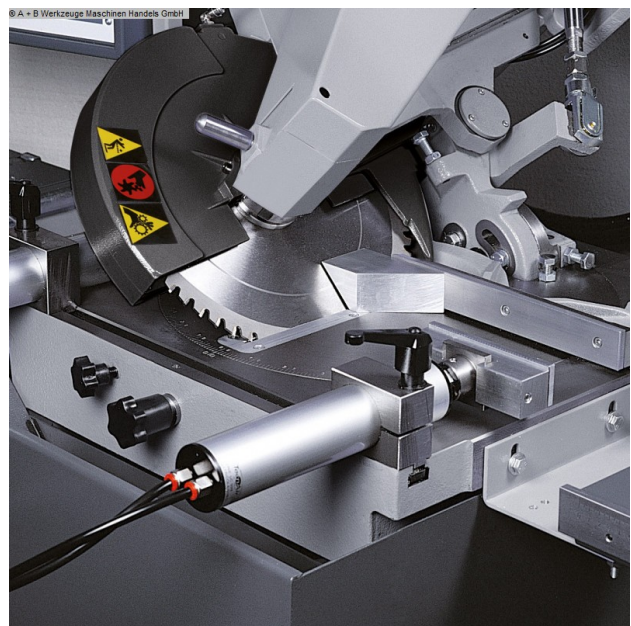
saw blade diameter:	350 x 32 mm
capacity 90 degrees: round:	120 mm
capacity 90 degrees: square:	105 x 105 mm
capacity 90 degrees: flat:	180 x 70 mm
capacity 45 degrees: round:	120 / 110 mm
capacity 45 degrees: square:	100x100 / 95x95 mm
capacity 45 degrees: flat:	135 x 60 mm
turning speeds:	1700 / 3400 U/min
Control:	MEP NC
total power requirement:	1.5 / 2.2 kW
weight of the machine ca.:	290 kg
range L-W-H:	1240 x 1360 x 1800 mm

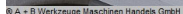
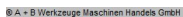
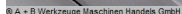
Machine images










© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH



© A + B Werkzeuge Maschinen Handels GmbH





									
mm	kW	rpm	mm	°	120	105	180/70	80	kg
HM 350C323,4	1,5/2,2	1700/3400	180	+45°	120	100	135/60	55	285
				-45°	110	95	135/60	55	



COBRA 252 SI wendet hydraulische Kräfte für das Schweißen von Aluminium- und Profilmaterialien und Leichtechniklegierungen für den Einsatz von HM-Kreislaggebern an.

• Maschine für Gehrungschritte von -45° bis $+45^\circ$. Durch die Ausrichtung der Senkrechten entlang besteht die Möglichkeit von Sägebeibringen zwischen 0° und $+45^\circ$ geneigten Kanten. Diese Generation der von MEP für halbautomatische Sägemaschinen entwickelten Steuerungen mit Mikroprozessoren.

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

• **ZYKLUS DOWNUP** Im halbautomatischen Zyklus ermöglicht die Taste DOWN den Sägekopf und die Rotation des Sägeblattes bis Schrittzute zu positionieren, indem der Scharbschnitt geschlossen bleibt. Nach dem Scharbschnitt hochfahren und Scharbschnitt öffnet muss die Taste UP gedrückt werden.

MERKMALE:

- Display mit 16 Zeilen und 2 Zeilen für die Anzeige der folgenden technischen Parameter: Anzahl der ausgeführten Schritte + Schnittzeit + Amperezahl + Anzeige der über 100 Diagnosticsmeldungen und Warnungen.
- Anzeige und Eintragung der Alarm- und Fehlermeldungen mit der Möglichkeit, die entstandenen Vorfälle anzuzeigen.
- Niederspannungsschuttsystem: Membrantastatur aus Polycarbonate Thermogelformten und hervorstechenden Druckstellen und Betätigungskontrollsignal.
- Hubzahl des Sägekopfes direkt vom Schaltplatz aus programmierbar, zur Anpassung an das Schnittmaterial.
- Kugellagertrieb Drehtisch zur Gewährleistung einer leichten und genauen Rotation.
- Einspannsystem aus zwei stürmsicher angeordneten Schraubstützen, die frei der Längsachse der Feile entlang angeordnet werden können.
- Einstellbare mechanische Anschläge für die schnelle Positionierung des Kopfes in den Winkelstellungen bei -45°, 0° und +45°.

- Vorbereitung für OPTIONALE Ansauganlage.
- Automatisches Sägeblattschmiernsystem, nur bei Schnittanfang in Funktion tretend.
- Einstellbare Präzisionsanschlüge mit Millimetrierskala und klappbarem Anschlag, um Schlitten gleicher Länge auszuführen.
- Maschine wird ohne Sägeblatt geliefert.
- Vorbereitung für den Einbau des Minimalmengschmiernsystems des Sägeblatts (OPTIONAL), nebst der herkömmlichen serienmäßigen Schmierung mit Emulsionsöl.
- Werkzeug und Gebrauchsanweisung mit Ersatzteilverzeichnis.