Großrohre für die Baggerfertigung

Artikel vom **3. August 2026**
Sägemaschinen

Meba hat für Liebherr-France SAS eine Metallbandsäge »Mebamat 435« konfiguriert. Die Anlage sägt schwere, dickwandige Stahlrohre für Hydraulikbagger und verbindet reproduzierbare Maßhaltigkeit mit abgestimmter Zu- und Abfuhrtechnik.

Individuell konfigurierte Sägelösung für anspruchsvolle Serienfertigung bei Liebherr-

France (Bild: Meba).

Liebherr-France SAS setzt am Standort Colmar eine individuell konfigurierte Metallbandsäge »Mebamat 435« von Meba ein. Die Anlage ist auf die Serienfertigung schwerer und dickwandiger Stahlrohre ausgelegt, wie sie in Baugruppen moderner Hydraulikbagger benötigt werden. Im Fokus stehen kurze Schnittzeiten, reproduzierbare Maßhaltigkeit, robuste Spanntechnik und eine Peripherie, die zum Materialfluss in der Fertigung passt. Das Werk in Colmar produziert Hydraulikbagger auf Raupenfahrwerken sowie Spezialmaschinen für Tunnelbau, Abbruch, Bergbau und weitere industrielle Anwendungen. Die Maschinen decken Einsatzgewichte von 14 bis 100 t ab. Entsprechend breit ist das Spektrum der zu verarbeitenden Stahlrohre. Unterschiedliche Abmessungen und Werkstoffe stellen hohe Anforderungen an Zuschnitt, Prozesssicherheit und nachfolgende Bearbeitungsschritte.

Dickwandige Rohre wirtschaftlich sägen

Die Metallbandsäge wird vor allem für schwere Rundrohre eingesetzt. Verarbeitet werden unter anderem S235, S355 und 42CrMo4 mit Durchmessern bis 350 mm. Ein Beispiel aus der Fertigung zeigt die Anforderungen: Rohre aus S355J2H mit 229 mm Durchmesser und 28 mm Wandstärke müssen in weniger als vier Minuten gesägt werden. Gleichzeitig ist bei einer Schnittlänge von 380 mm eine Maßgenauigkeit von ±0,5 mm gefordert. Damit die nachgelagerten Prozesse zuverlässig versorgt werden, muss der Zuschnitt schnell und wiederholgenau erfolgen. Nacharbeit soll vermieden werden. Neben der Schnittqualität waren deshalb Robustheit und Verfügbarkeit zentrale Kriterien bei der Auswahl der Sägelösung. Die Maschine ist für den täglichen Serienbetrieb ausgelegt und läuft im Einschichtbetrieb. Stillstände würden unmittelbar auf weitere Fertigungsbereiche wirken. Die stabile Maschinenkonstruktion unterstützt ruhige Schnittprozesse auch bei großen Querschnitten und anspruchsvollen Werkstoffen. Für die dickwandigen Rohre ist zudem die Hartmetalltauglichkeit wichtig: Die Anlage kann sowohl Bimetall- als auch Hartmetallwerkzeuge einsetzen und deckt damit Baustähle ebenso ab wie hochfeste Vergütungsstähle.

Peripherie auf den Materialfluss abgestimmt

Die installierte Lösung wurde mit Sonderausstattung an den Ablauf in der Fertigung angepasst. Dazu gehören ein angetriebener Materialzuführrollengang mit sechs Metern Länge, ein Materialabfuhrsystem mit Rollenbahn, Sicherheitseinrichtungen an Zu- und Abfuhrseite sowie Überwachungs- und Absicherungseinrichtungen für den Sägevorgang. Zur Ausstattung zählen unter anderem eine automatische Programmstartfunktion über Nullanschlag, Schnittverlaufsüberwachung, Kühlmittel-Füllstands- und Durchflussüberwachung, Materialfreihub auf der Abfuhrseite, ein zusätzlicher Bedienstand mit Not-Aus und Trennschalter, ein Schneckenspäneförderer, Kühlmittelauffangsysteme sowie Schutz- und Sicherheitseinrichtungen. Auch die Grundmaschine bringt Funktionen für produktive Abläufe mit. Genannt werden die automatische Verstellung der Bandführungen auf die Materialbreite, hydraulische Sägebandspannung, automatische Sägebandbruchüberwachung sowie ein servogesteuerter Materialvorschub über Kugelumlaufspindeln und Linearführungen. Die menügeführte Touchscreen-Steuerung unterstützt die Einrichtung und Überwachung der Aufträge, auch bei wechselnden Losgrößen. Hydraulische Spannsysteme sichern den Materialhalt und schaffen eine wichtige Voraussetzung für die geforderte Maßhaltigkeit.

Hersteller aus dieser Kategorie

Felder KG

KR-Felder-Str. 1
A-6060 HALL IN TIROL
0043 5223 58500
info@felder-group.com
www.felder-group.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag