

# MEC 600 de Wieländer & Schill

## Equipo neumático de corte con fresa para la panelería de carrocería

Los principales sistemas o equipos que se disponen en el taller de carrocería para realizar el corte o sección parcial en una pieza exterior del vehículo son principalmente la sierra alternativa neumática, la esmeriladora con disco de corte y en algunos casos el corte por plasma.

Para esta operación, Wieländer & Schill, presenta, un nuevo sistema con su equipo denominado MEC 600 (“Metal Edge cutter”) y distribuido en España por Astra.

Se trata de un equipo neumático de corte con fresa, que incorpora un sistema que permite la regulación de profundidad de fresado y con el que además también es posible separar las uniones mediante engatillado que se presentan en los pases de ruedas o en las puertas.

Es una buena opción, ya que permite realizar un corte en una pieza exterior sin llegar a dañar la interior, aunque estas estén muy próximas y sin provocar chispas.

Luis Casajús

La operación de realizar una sección parcial en un elemento exterior de la carrocería implicaba la problemática de no dañar la pieza interior al cortar la exterior cuando estaban muy próximas una de otra. Este inconveniente se ha solventado gracias al MEC 600 de Wieländer & Schill que, al tener regulación de profundidad de corte, permite separar la pieza exterior sin dañar la interior, incluso cuando ambas están en contacto.

En el proceso de corte, tanto la esmeriladora de disco como el plasma producen gran cantidad de chispas, sin embargo, el MEC 600, utilizándolo en combinación con el aceite de corte, no produce chispas, aunque sí que produce virutas.

Este equipo está enfocado para el corte en la panelería exterior de la carrocería y para la separación de piezas engatilladas.

Respecto a la separación de las uniones engatilladas, el equipo incorpora una segunda zona de fresado en la que dispone de dos profundidades de corte, una de 0,8 mm para piezas de acero y otra de 1,2 mm para piezas de aluminio.

### Composición

El MEC 600 viene perfectamente recogido en un maletín, que incluye también las fresas, el útil para regular la profundidad de fresado y su manual de instrucciones correspondiente.

Actualmente dispone de cuatro tipos de fresa, una convencional para acero, otra con la punta esférica para eliminar los puntos de soldadura laser, otra para acero con recubrimiento especial de carburo de tungsteno para una mayor duración y una última para aluminio con los dientes más separados.





### Características

- Dispone de dos profundidades de corte para el engatillado (0,8 mm para acero, 1.2 mm para aluminio).
- Posición ángulo variable para un uso universal.
- Ajuste de la profundidad de corte.
- Fresa especial con innovadora de carburo de tungsteno.
- Alta seguridad de aplicación.
- No produce chispas, cuando se utiliza con el aceite de corte.
- Cambio de fresa rápido.

Con relación a los datos técnicos más destacables del equipo, indicar que tiene una potencia de 600w, con una velocidad de giro de 20.000 rpm y un peso de 2 kg.

### Funcionamiento

Antes de comenzar a trabajar con el MEC 600, es necesario ajustar profundidad de corte. Para regularla correctamente, se dispone de una galga de

control, que se coloca sobre la fresa para ajustar este parámetro, que será, el espesor de la chapa exterior a cortar.

*El MEC 600 es un equipo neumático de corte con regulación de profundidad que es capaz de realizar una sección parcial, separando la pieza exterior sin dañar ni marcar la interior.*





*Fresado del engatillado en un pase de ruedas.*

Al realizar la sección parcial, el fabricante recomienda siempre utilizar aceite de corte. Así mismo, recomienda realizar primero el corte de las partes planas y sobresalientes con la regulación de profundidad adecuada y posteriormente se aumenta la profundidad de fresado y se procede con los rincones.

A la hora de trabajar con el MEC 600, es importante tener en cuenta el sentido de trabajo con la misma, dependiendo de la operación a realizar. Cuando realizamos un corte en una sección parcial se debe ir de derecha a izquierda. Sin embargo, cuando fresamos el engatillado la operación se debe hacer, en sentido contrario, de izquierda a derecha.

Como medida de protección es importante llevar gafas de seguridad y guantes.

### Conclusión

El equipo neumático de corte con fresa MEC 600 de Wieländer & Schill distribuido en España por Astra, dispone de regulación de profundidad gracias a la cual es posible realizar una sección parcial en una pieza exterior sin dañar la interior. Así mismo, permite también separar las uniones engatilladas de los pases de rueda o de las puertas, de forma cómoda y sencilla. ©



*Corte realizado en una probeta, separando la pieza exterior sin dañar ni marcar la interior.*

### Información y distribución:

Astra S.L.  
Pol. Ind. Can Canals sector Sur/ Oeste  
C/ Tagomago, 1. C.P. 08192  
Sant Quirze del Vallés - Barcelona  
Tel.+34 93 786 40 10 Fax: +34 93 731 13 11  
[www.astraballero.com/](http://www.astraballero.com/) [astra@ballero.com](mailto:astra@ballero.com)

