

FR - Scies à ruban automatiques double colonnes à contrôle numérique CNC pour coupes à 0°, adaptes pour couper profilés et pleins de moyennes dimensions.

Équipées de contrôle CNC placé sur console mobile pour gérer et mémoriser plus de 90 programmes de coupe avec quantités et longueurs différentes. Ecran tactile pour la visualisation des phases de travail et AUTODIAGNOSTIC. Le mouvement de l'archet est parfaitement équilibré et garanti grâce à un vérin hydraulique de grand diamètre. Ceci permet d'obtenir des performances élevées et une durée de vie du ruban optimisée. Régulation de la vitesse de descente de l'archet et de la pression de charge sur le ruban à partir de la console. Etau horizontal hydraulique pour un meilleur blocage du matériel dans toutes les orientations possibles. (03.) Etau verticale standard sur H 800 et H 1200. Ouverture des deux mâchoires de l'avance-barre pour charger barres qui ne sont pas parfaitement linéaires. (02.) Guides-lame avec parties en metal dur et roulements latéraux. Le guide-lame mobile est maintenue automatiquement près de la zone de coupe. Variateur de vitesse du ruban électronique. La tension du ruban se fait avec un système mécanique (sur les modèles H 800-1200 se fait par vérin hydraulique). Nettoyage du ruban par brosse métallique réglable, à mouvement mécanique (01.) La lubrification du ruban est fournie de série avec micro pulvérisation, pour permettre d'exécuter des coupes sur profilés et tubes sans perte de liquide de refroidissement. Typique des coupes sur des grandes longueurs. Socle avec réservoir démontable, installation de lubrification complète de pompe électrique et de robinets, centrale hydraulique avec huile, interrupteur général à clé avec bobine de tension minimale, poussoir d'urgence, protection magnétothermique, détecteur de la fermeture du carter, tension du ruban et surcharge moteur.

ES - Sierras de cinta automáticas de doble columna y descenso vertical, corta a 0°, ideal para cortar perfilados y macizos, provistas de control CNC.

Control automático de las posiciones de inicio y fin de corte mediante detector. Teclado de programación integrado con CNC, posicionado desde la consola móvil, display táctil para la visualización de todas las fases de trabajo y diagnósticos de errores.

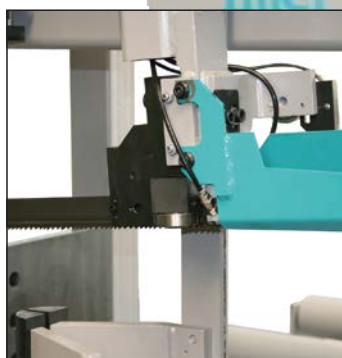
Arco en acero electrosoldado con sección de grueso espesor, garantiza la ausencia de vibraciones. Poleas puerta hoja con cojinetes de gruesas dimensiones y placas flotantes para conseguir el perfecto alineamiento.

La bajada y subida de l'arco está perfectamente equilibrada y garantizada mediante un cilindro hidráulico de grandes dimensiones. Todo esto permite a la sierra prestaciones elevadas y una larga duración de la hoja. El diametro de las poleas es de 720 mm. Inicio y final de corte con hoja inclinada 5° respecto al plano de la máquina.

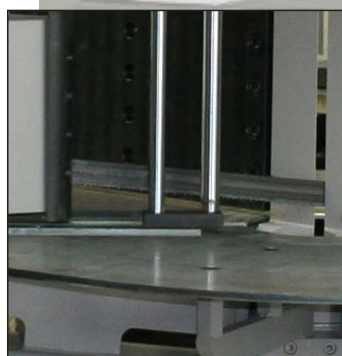
(03.) Presor vertical standard en H800 y H1200. Todos los movimientos de la sierra se tramiten con guía a rídiculo de esferas. Regulación desde la consola de la velocidad de bajada y de la fuerza de corte. Mordaza horizontal hidráulica con mordazas redondas, ideal para bloquear las piezas en todos los angulos. Este sistema garantiza el perfecto corte del material en ambos lados y asegura estar lo más cerca posible de la línea de corte. (02.) Patines guía hoja en metal endurecido, incluido de cojinetes laterales de guía. La tensión de la hoja se tramite con un sistema elctromecanico y es de 2500 kg/cm2. Limpieza de la hoja mediante cepillos metalicos regulable. (01.) La refrigeración de la hoja se garantiza mediante un sistema de lubricación mínima de aire y aceite lo que evita la dispersión de líquidos durante el ciclo de trabajo. Centralita hidráulica que garantiza un bajo ruido y una constancia de presión de trabajo, durante las fases de trabajo que no se necesita presión hidráulica la centralita se apaga garantizando así un ahorro importante de electricidad, suministrada con reductores de presión de las mordazas.



01.



02.



03.



06.

H800 - H1200 détails du charriot avance-barre / H800 - H1200 detalles de l'alimentador



04.



05.



L'archet en acier mécano-soudé avec une section de grande épaisseur assure une absence totale de vibrations et de bruit.

Arco en acero electrosoldado con sección de grueso espesor, garantiza la ausencia de vibraciones.



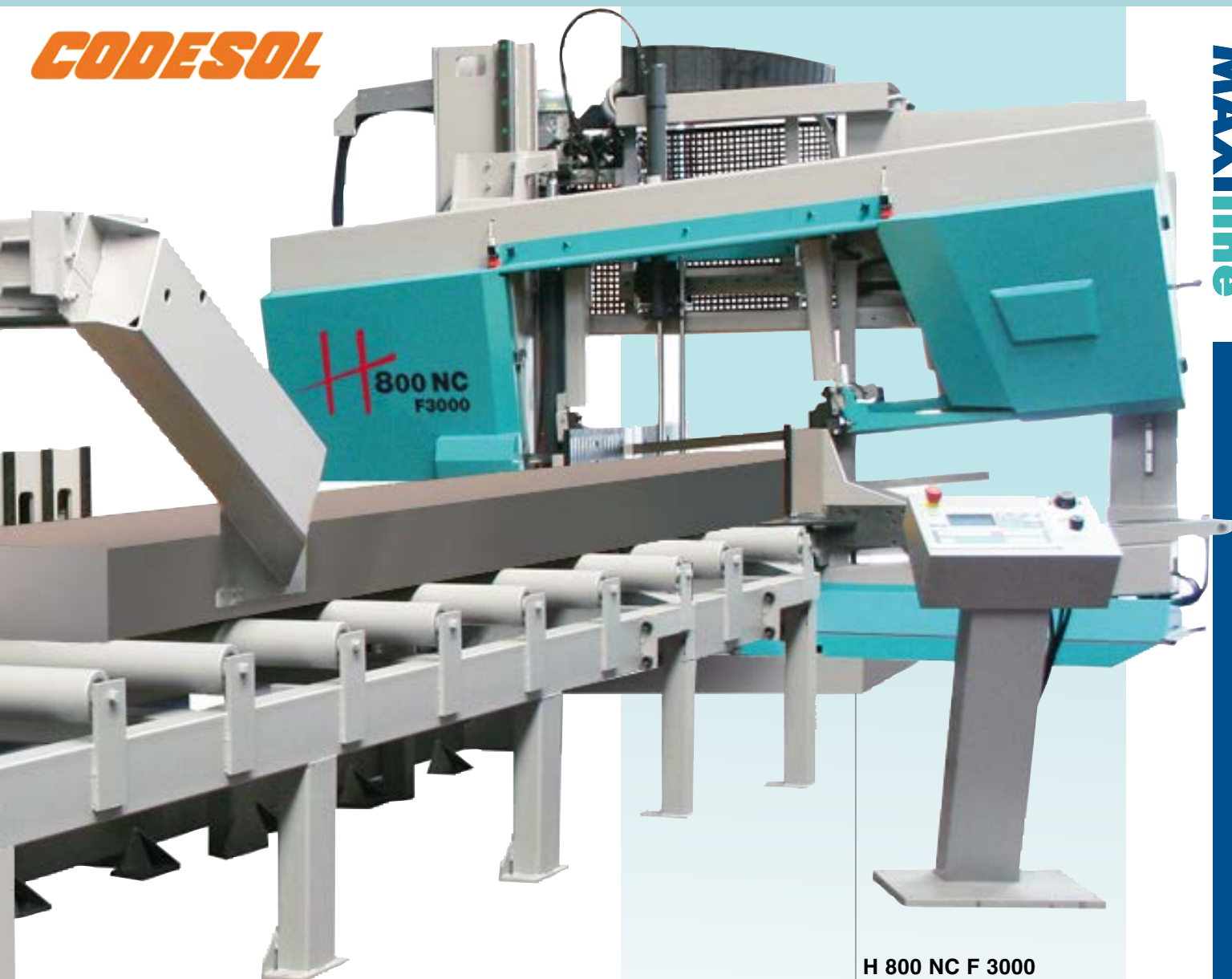
Début et fin coupe avec lame inclinée respect au plan de la machine garantie une pénétration optimal de la lame.

Inicio y final de corte con hoja inclinada 5° respecto al plano de la máquina.



Contrôle automatique des positions de début et fin coupe.

Control automatico de l'inicio y final de corte.


H 800 NC F 3000


(04.) (05.) Chariot avance-barre, longueur de 1500 mm ou 3000 mm, glissant sur guides à billes, moteur indépendant contrôlé par codeur pour garantir un précis et rapide positionnement.

(04.) (05.) Carro adelantador con largura de 1500 y 3000 mm. deslizamiento con gujas a ricirculo de esferas, motor independiente controlado da encoder que garantiza un preciso y rapido posicionamiento.

H 700 NC F 1500 - 3000 FICHE TECHNIQUE - FICHA TECNICA														
										H	B	L	H	h
□ 0°	520	450	680x400	3*	15÷100	2850 (F3000)	H 34*	s 1.1 L 5870	h	B	L	H	h	
										5400 (F3000)	3300	2500	900	
H 800 NC F 1500 - 3000 FICHE TECHNIQUE - FICHA TECNICA														
										H	B	L	H	h
□ 0°	680	640	820x610	5.5	15÷100	4455 (F3000)	H 41	s 1.3 L 7950	h	B	L	H	h	
										5850 (F3000)	3600	2700	815	
H 1200 NC F 1500 - 3000 FICHE TECHNIQUE - FICHA TECNICA														
										H	B	L	H	h
□ 0°	680	640	1250x600	5.5	15÷90	4955 (F3000)	H 54	s 1.6 L 8140	h	B	L	H	h	
										5750 (F3000)	4000	2750	855	

*Sur requete lame H 41 x 1.3 mm et moteur 4Kw et tension hydraulique ruban / A pedido, hoja H 41 x 1.3 mm y motor 4Kw y tension hydraulica hoja