

FR - Tronçonneuse automatique à contrôle numérique CNC, à descente verticale de la fraise, à grande vitesse et précision de coupe, prévue pour la coupe des pleins et profils en aciers même à haute résistance.

Tête pivotante de 0° à 45° droite (dans le cycle semi automatique) et de 0° à 60° gauche. Le modèle avec inverter (ESC) élargit la gamme de matériels que peuvent être coupés (de l'acier inoxydable aux métaux légers, laiton et cuivre). Fonctionnement électropneumatique avec contrôle hydraulique de la vitesse de descente de la tête. Etau pneumatique réglable glissant transversalement sur le plan de travail avec blocage et approche rapides. Dispositif anti bavure réglable, étau verticale pneumatique. Engrainages à bain d'huile avec couronne en bronze de grande diamètre et transmission primaire avec poulies et courroie crantée. Arbre apporte-lame de diam. 40 mm. (04.) Contrôle numérique CNC, programmation à partir du tableau de commande de toutes les fonctions opérationnelles de la machine, y compris la mise en place de la lame pour avance rapide, début et fin de coupe. Affichage des conditions opérationnelles et de la vitesse du ruban, total pièces, totale matériau à couper, sur écran graphique LCD, en plusieurs langues ; programmation à partir du clavier des longueurs de coupe (de 4 à 9999 mm) avec répétition automatique des courses, contrôle total des actionneurs de la machine avec signalisation des anomalies, AUTODIAGNOSTIC (02.) Rouleau supérieur monté sur l'avance-barre pour déplacement et coupe de plusieurs barres sur le même plan. Commande à basse tension (24V). Interrupteur général cadenassable, arrêts d'urgence, interrupteur magnétothermique protège-moteur. Socle avec tiroir de récupération des copeaux et réservoir extractible, électropompe pour la lubro-réfrigération; brosse de nettoyage lame et pistolet de lavage. Avance barre avec ouverture de 200 mm, course individuelle de max. 520 mm, course min. de 4 mm, (chute perdue 170 mm). Circuit de inversion du sens de rotation pour le déblocage de la lame.

ES - Tronzadora de disco automática / semiautomática con control numérico, de descenso vertical, para el corte de acero de elevada resistencia.

Funcionamiento neumático con control hidráulico de la velocidad del cabezal. Cabeza giratoria entre 45° a la derecha y 60° a la izquierda, se desplaza sobre guías ajustables de cola de milano. Reducción final en baño de aceite con corona de bronce de gran diámetro y transmisión primaria con poleas y cinta dentada. Permite programar y memorizar hasta 99 programas cada uno con lotes de piezas con longitudes y cantidades diferentes entre ellas. Equipo eléctrico en baja tensión (24 V), botón de emergencia; baja tensión 24V; interruptor general con bloqueo con bobina de tensión mínima; (04.) control numérico CNC; programación desde el cuadro de mandos, montado en un brazo articulado de las funciones operativas de la máquina, incluida la colocación del disco para: acercamiento rápido, inicio y finalización del corte, visualización de las condiciones operativas y de la velocidad de la hoja, total piezas, total material a cortar en display gráfico LCD, con diferentes idiomas de diálogo; programación desde el teclado de las longitudes de corte (desde 4 hasta 9999 mm) con repetición automática de las carreras; control total de los accionadores de la máquina con señalización de las anomalías, AUTODIAGNÓSTICO. Alimentador con apertura de 200 mm, carrera mínima de 4 mm (recorte mínimo de 170 mm); circuito de inversión del sentido de rotación para el desatascos de la hoja; mordaza del alimentador montada sobre chapa flotante, con ajuste presión de cierre, desplazamiento con manguitos de esferas sobre guías cromadas y templadas, rodillo superior para desplazamiento y corte de varias barras sobre el mismo plano; columna monobloque, se puede mover con un transpallet, con cajón recoge virutas y depósito extraíbles; mordaza neumática con guías ajustables, con ajuste presión de cierre, se puede deslizar transversalmente sobre el plano de trabajo con colocación y bloqueo rápidos; dispositivo antirrebaba ajustable; mordaza vertical neumática; electrobomba para refrigeración lubricada y pistola de lavado; cepillo limpia hoja; grupo filtro-reductor-lubricador de aire.



01.



02.



03.



OPTIONAL



(01.) Conçue pour la coupe d'acier à haute résistance. Le modèle avec inverter (ESC) élargit la gamme de matériels que peuvent être coupés (de l'acier inoxydable aux métaux légers, laiton et cuivre).

(01.) Ideal para cortar acero tambien a elevada resistencia, el modelo con variador de la velocidad ESC amplía el campo de uso desde los aceros inoxidables hasta las aleaciones ligeras, latón, cobre.



(02.) Avance barre avec moteur électrique à coeur, ouverture de 200 mm, course individuelle de max. 520 mm, course min. de 4 mm, (chute perdue 170 mm), Possibilité de mémoriser 99 programmes, chacun avec longueurs de coupe et quantités différentes.

(02.) Alimentador con apertura de 200 mm, movimiento con motor eléctrico y inverter con lectura medida tramite encoder, carrera mínima de 4 mm (recorte mínimo de 170 mm).



04.



**ADAPTABLE AU CHARGEUR DE BARRES
ADAPTABLE EN CARGADOR DE BARRAS**
voir page / ver hoja 48-49

FICHE TECHNIQUE - FICHA TECNICA					
0°	120	100	180X100	3~	1 0 2
45°	120	100	130X100	3~	1
60°	110	90	90X100		
45°	105	100	130X100		
KW	RPM				
1.5/2.2	15/30	D 370	737	B 1900 L 1450 H 2100 h 925	
3	17÷70	d 40			