



02.

FR - Scies à ruban semi-automatiques à double montant à descente verticale, adaptes pour couper aciers spéciaux de moyennes et grandes dimensions à 0°.

(06.) Châssis et archet en acier mécano-soudé avec une section de grande épaisseur assure une absence totale de vibrations et de bruit.

(03.) Les mouvements sont commandés par des vis à billes et actionnés par moteurs électriques vectoriels; (01.) un écran d'affichage de grandes dimensions permet de voir immédiatement tout effort ou anomalie; enfin, (04.) les rouleaux de positionnement du matériau sont commandés par un moteur oléo dynamique.

Etau de blocage matériel à mouvement hydraulique, placée horizontalement. Ce système assure un blocage parfait de la barre à couper.

(05.) Guides lame avec des parties en métal dur à contact hydrauliquement avec la lame, complète de rouleaux latéraux de guide. La tension du ruban se fait par vérin hydraulique et c'est contrôlée par le software de la machine. Quand la machine n'est pas utilisée par longtemps la lame vient détendue pour pas l'efforcée trop et en cas de rupture du ruban, la machine arrête immédiatement le cycle de coupe. Le nettoyage de la lame est assuré par deux brosses métalliques couplées, à actionnement hydraulique à vitesse réglable. Installation de lubrification complète de pompe électrique et de robinets.

(02.) Evacuateur de copeaux motorisé hydrauliquement. Centrale hydraulique à débit variable et à pression constante. Équipée de série de réducteurs pour la pression de l'étau. Mémorisation automatique du point de début coupe. Pendant la rotation du moteur de la lame un outil ad hoc compare l'effort instantané avec l'effort qui a été présélectionné. Ceci permet à la machine de couper même lorsque les conditions d'usure de la lame ou de dureté du matériau varient légèrement, mais elle s'arrête sans provoquer de dommages en présence de variations importantes.

ES - Los profesionales del corte de grandes tamaños y de aceros especiales, así como de piezas de carpintería metálica y perfiles pesados encuentran en las semiautomáticas hidráulicas.

El mejor concentrado de tecnología para sistemas de corte de altas prestaciones. Una vez situado el material a cortar y seleccionados los valores de velocidad y de avance idóneos para el corte, la máquina ejecuta al encenderse el ciclo programado, y lo completa según se decida con la ascensión de la hoja, que se situará ligeramente por encima de la superficie de la pieza o al final del corte. El operador siempre puede intervenir en los parámetros y programar la elaboración conforme a sus propias preferencias. (06.) El tamaño de la estructura de doble montante de acero electro-soldado se ha calculado para que responda adecuadamente a las exigencias de corte. El tensado hidráulico de la hoja alcanza los 3000 kg/cm².

(05.) Los patines de guía de la hoja, en metal duro, aseguran que se mantenga un perfecto guiado de la hoja, ya que se mantienen en contacto hidráulico con la hoja. La mordaza se mueve en perpendicular con respecto al material, garantizando su perfecto bloqueo lo más cerca posible de la hoja. Ideal para barras no completamente rectilíneas. Se sirve de serie con regulación de la presión de cierre. El diámetro de las poleas de la cinta es de 950 mm. La guía móvil para la hoja se mantiene automáticamente cerca de la zona de corte. Limpieza de la hoja: mediante dos cepillos metálicos acoplados, de movimiento hidráulico con velocidad regulable. La centralita hidráulica, con bomba de caudal variable, garantiza unos niveles de ruido bajos y una presión de funcionamiento constante. Todas las funciones operativas de la sierra se visualizan en la instrumentación de la consola desde donde se gestiona toda la máquina, asegurando un control constante e inmediato de los componentes y de las variables de corte. Durante la rotación del motor de la hoja, un instrumento confronta el esfuerzo instantáneo con el esfuerzo preseleccionado. De este modo, la sierra puede cortar incluso si varían ligeramente las condiciones de desgaste de la hoja o la dureza del material, y se detiene sin causar daños si intervienen variaciones importantes.



03.



04.



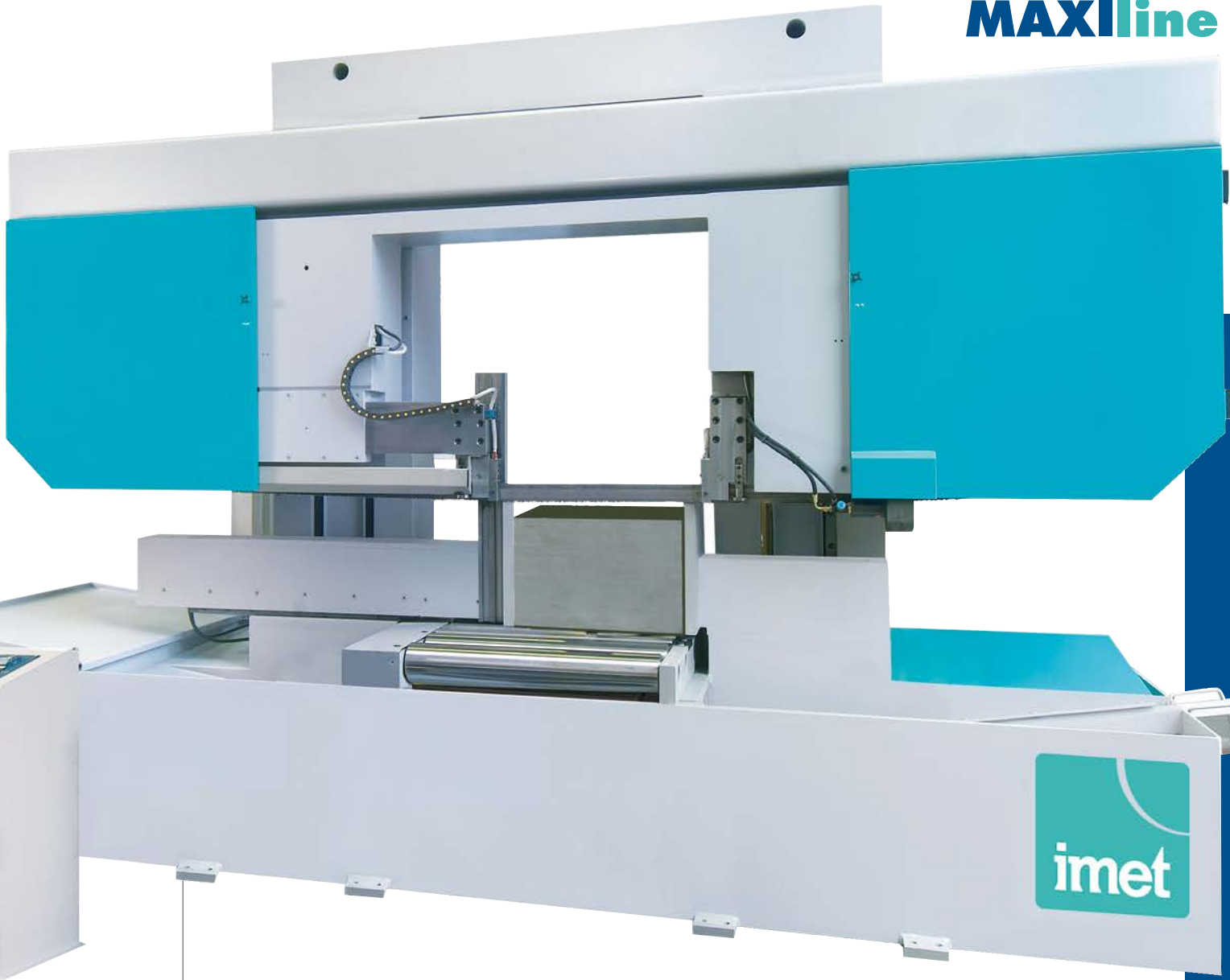
Scies automatiques à contrôle numérique X TECH 900-1200 avec chariot avance barre de 500 mm pour la production en série. Disponibles también los modelos automáticos XTECH 900-1200 para producciones de serie.



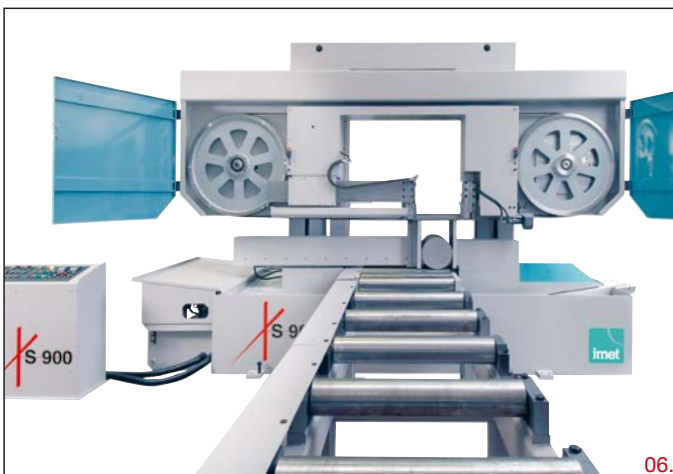
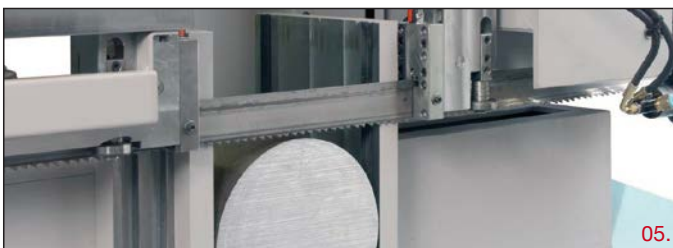
Plan de travail composé de 7 rouleaux motorisés hydrauliquement avec haute capacité de chargement et précision. Plano de trabajo compuesto da 7 rodillos motorizados hidráulicamente con lata capacidad de carga y precision.



L'archet se déplace sur guides linéaires avec vis à billes et moteur vectoriel balancé par deux vérins hydrauliques. Deslizamiento de l'arco su gujas lineares con movimentacion tramite tornillos a ricirculo de esferas y motor vectorial balanzado da dos cilindros hydraulicos.



XS 900



XS 900 - X TECH 900 FICHE TECHNIQUE - FICHA TECNICA

0°	900	900	900X900	11
14÷60	9300X67	8450 (XS 900)	B 4485 L 1680 H 3150 h 790 (XS 900)	B 4485 L 2680 H 3150 h 790 (XTECH 900)

XS 1250 - X TECH 1250 FICHE TECHNIQUE - FICHA TECNICA

0°	1250	1250	1250X1320	12
15÷80	12480 X80	1300 (XS 1250)	B 5960 L 2890 H 3650 h 760 (XS 1250)	B 5960 L 4000 H 3650 h 760 (XTECH 1250)