



IMET SPA
Località tre fontane, 6 - 24034
Cisano Bergamasco (BG) Italy
Tel +39 035 4387911 | Fax +39 035 787066
imet@imetsaws.com
www.imetsaws.com

Modelo de máquina

XT4

Sierra automática para aplicaciones industriales

Breve descripción

XT4 es una sierra de hoja automática de gran formato para la aplicación industrial y la alta producción de piezas comple. Dotada de una pantalla de 10" para gestionar el proceso de corte mediante una interfaz de uso sencillo, intuitiva y fácil. La máquina tiene un carro avanzador integrado y un sistema de protección integral para la seguridad del operador.



Scan the video



Área de corte	90°
Capacidad de corte a 0°	Redondo: 360mm - Cuadrado: 360mm - Rectángulo: 360x360mm
Capacidad de corte en paquete	350x350mm máx. - 90x10mm mín. - desperdicio mínimo 210mm por corte de haz
Desperdicio mínimo	60 mm (30 mm bajo pedido)
Diámetro de corte mínimo	20mm
Dimensiones de la cuchilla	5900x41x1.3mm
Inclinación de la cuchilla	0°
Potencia del motor de la cuchilla	5.5KW
Velocidad de la cuchilla	15-150 m/min
Motorreductor del arco	Sin cepillos 1/9 6Nm engranaje de juego reducido
Motorreductor del avanzador	Sin cepillos 1/25 6Nm engranaje de juego reducido
Carrera del carro avanzador	500mm
Motor de la central hidráulica	2.2KW
Capacidad de desperdicio de la central h	25l
Capacidad de desperdicio de refrigerante	120l
Altura de la zona de trabajo	870mm



IMET SPA
Località tre fontane, 6 - 24034
Cisano Bergamasco (BG) Italy
Tel +39 035 4387911 | Fax +39 035 787066
imet@imetsaws.com
www.imetsaws.com

XT4

Altura del evacuador de desperdicio	420mm (930mm en opción)
Dimensión de la máquina- peso	2800x1777x2200mm - 3550kg
Longitud mínima de corte	10 mm

Características



Diseño innovador

Innovador, lineal, de gran impacto y solidez: estas son las principales características del diseño de toda la Serie XT. Gracias a estas peculiaridades, XT4 ha sido seleccionado para el prestigioso ADI Design Inde la publicación anual de ADI - Asociación para el Diseño Industrial Italiano - que recopila los mejores del diseño italiano y fue admitido en la selección oficial del Compasso d'Oro, el más prestigioso reconocimiento dedicado al diseño italiano.



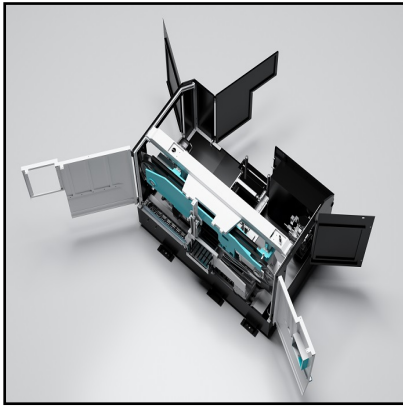
Pantalla táctil de 10"

Serie XT è dotata di controllo numerico CNC e pantalla táctil de 10 "con interfaz sencilla, intuitiva y fácil de usar que le permite administrar todo el ciclo de corte y ver todos los parámetros de la máquina configurados.



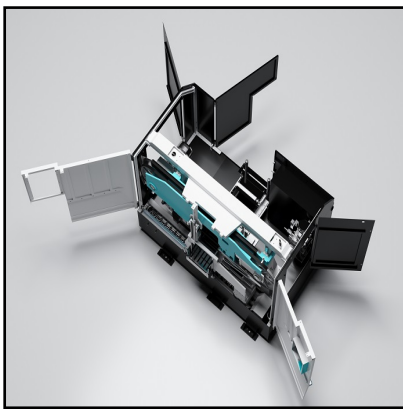
Parámetros automáticos y materiales de librería

Dentro de la máquina ya están presentes los parámetros de corte para más de 150 materiales, accesibles e implementables a través de la interfaz de pantalla táctil; de esta manera es posible iniciar la producción incluso con poca o ninguna experiencia siguiendo las instrucciones intuitivas en la pantalla: con unos pocos clics elige el material, selecciona el programa de corte y la máquina calculará los parámetros y especificaciones para optimizar el corte y comenzar la producción.



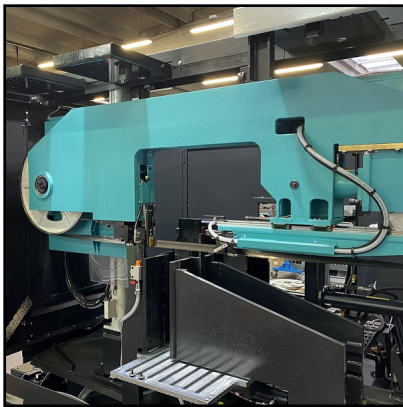
Seguridad del operario

La seguridad del operario está garantizada por un sistema de carcasa de nuevo diseño para proteger el las poleas de guía de la hoja, la hoja y las partes móviles del arco. Todas las partes móviles están protegida y son inaccesibles para el operario durante el trabajo; la apertura de las carcasas protectoras está indicada microinterruptores. La máquina le permite ver anomalías operativas en la pantalla.



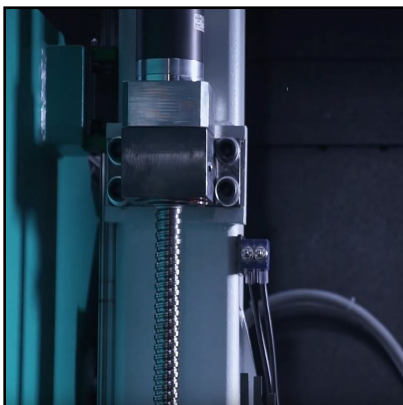
Accesibilidad completa

El sistema de cárter integral en todos los lados no compromete de ninguna manera la accesibilidad de cada comp (mecánico y electrónico) de la máquina: en caso de mantenimiento ordinario y extraordinario, el operario tiene acceso a todas las partes internas gracias a las carcasas que se pueden abrir. . La limpieza del tanque de rec nivel de la bomba.



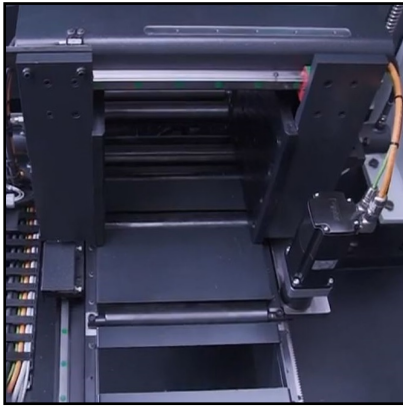
Arco de doble estructura

Diseñado para tener la máxima resistencia en grandes tramos y la máxima estabilidad al cortar, el arco de las sierras automáticas de la Serie XT está equipado con una estructura rígida doble en acero electrosoldad columna para reducir las vibraciones durante el corte y reducir el ruido.



Movimiento del arco

El movimiento del arco está perfectamente equilibrado, con deslizamiento sobre guías lineales dobles (una a ca y garantizado por un motor brushless con un reductor planetario de alto rendimiento y bajo juego que se activa un husillo de bolas y garantiza un par de 6 Nm. El conjunto permite obtener el máximo precisión en el control de la velocidad de descenso del arco, incluso si esta última es muy baja.



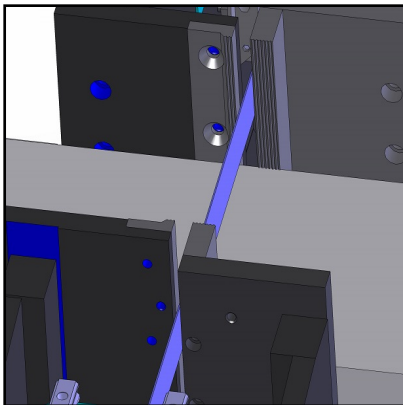
Avance del material

El material se coloca a lo largo del carro de alimentación integrado (carrera de 500 mm con repetición, equipa cremallera y piñón con control óptimo sobre la posición del carro en velocidad), bloqueado por abrazaderas que se pueden abrir en ambos lados para un posicionamiento siempre correcto y más eficiente por los tiempos y de corte seleccionado, incluso en barras que no son perfectamente rectas. Movido por motor sin escobillas, red planetario con juego reducido, deslizamiento sobre guías de suelo y rodamientos de bolas de recirculación.



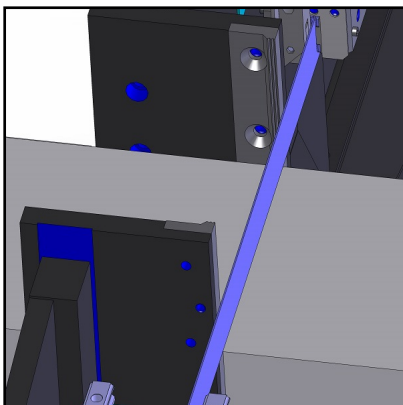
Mordaza

El tornillo de banco de sujeción del material asegura el bloqueo perfecto de la barra y está equipado con un sistema de apertura de las mordazas individualmente con el fin de facilitar la carga de material que no está p recto. Es posible elegir entre dos configuraciones diferentes (ambas estándar): una con 4 mordazas colocadas tanto antes como después de la hoja o con 2 mordazas colocadas después de la hoja.



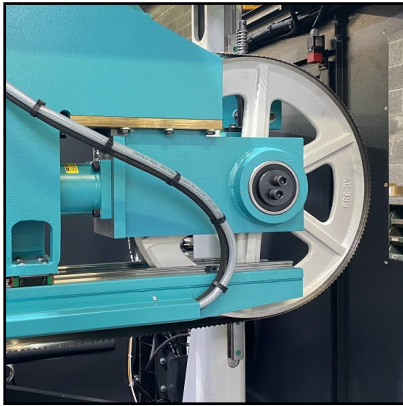
Mordazas: 4 mordazas (2 delante y 2 detrás de la cuchilla)

En esta configuración, el usuario elige tener 4 mordazas para sujetar el material tanto delante como detrás de la cuchilla, muy útil en caso de uso de la cuchilla en metal duro (WIDIA) para una mejor estabi la fase de corte. Desperdicio mínimo: 60mm.



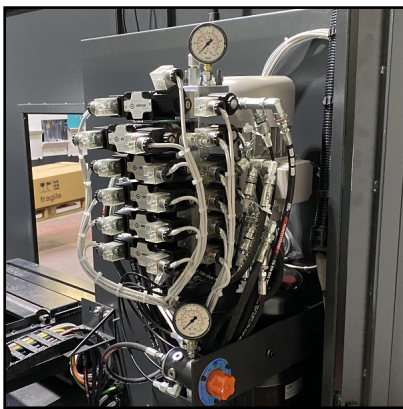
Mordaz: 2 mordazas

En esta configuración la moradaza está dotada de doble mandíbula, colocadas después de la hoja para que el des reducido a 30mm.



Tensión de la cuchilla

La cuchilla se tensa mediante un cilindro hidráulico y se controla mediante el software de la sierra. Si la sierra no se usa durante un cierto periodo de tiempo, el control liberará la hoja evitando así tensiones innecesarias. En caso de rotura de la cuchilla se produce la parada inmediata d ciclo de corte y señalización de alarmas en el display.



Ahorro de energía

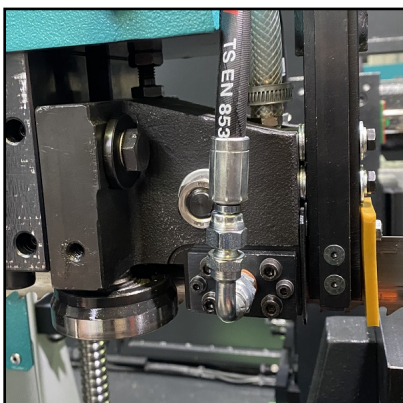
El funcionamiento de la centralita de las sierras de la Serie XT garantiza un ahorro del 80% respecto a a la central hidráulica tradicional: 3,3 Kw/h por día frente a los 16 Kw / h por día de otras centrales. Esto se traduce en un ahorro de hasta 410 euros al año (calculado sobre 8 horas de funcionamiento al día y 220 días laborables al año).



MATERIAL DETACH SYSTEM XT IMET

Separar el sistema

Una vez finalizado el corte, el carro retrocede y el sistema permite desprender la hoja de la pieza antes de s el arco, eliminando el rozamiento entre la hoja y el material. Es particularmente eficaz y salva vidas. de la herramienta cuando se utilizan hojas de metal duro y / o cuando se utiliza el dispositivo de corte de vigas.



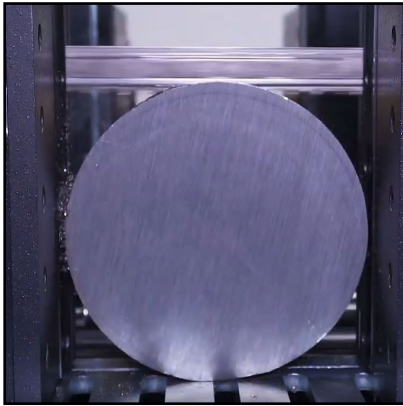
Patín guía de la cuchilla

Patín de guía de la hoja con inserciones de metal duro que se mantienen hidráulicamente en contacto con la hoj rodillos guía laterales cementados, templados, rectificados y de ajuste ancho. Dentro del cuerpo de la guía de la hoja hay un rodamiento con un anillo de widia que se apoya en la parte posterior de la hoja, perfecta alineación de la correa, salvaguardando la vida del rodamiento.



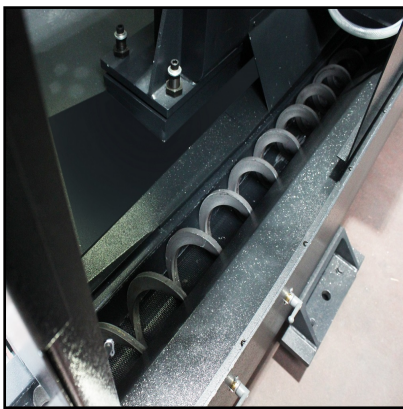
IMET SPA
Località tre fontane, 6 - 24034
Cisano Bergamasco (BG) Italy
Tel +39 035 4387911 | Fax +39 035 787066
imet@imetsaws.com
www.imetsaws.com

XT4



IMET SENSE

IMET SENSE le permite acelerar los tiempos de corte optimizando el rápido acercamiento de la cinta al material una vez que la hoja alcanza la distancia de seguridad adecuada en un acercamiento rápido (10 mm), la máquina utiliza los parámetros de corte más rápidos presentes en la tabla del material en usar.



Evacuador de virutas (Opcional)

La máquina está equipada con un sistema de evacuación de virutas con una altura estándar de 420 mm.



Industry 4.0 Ready - SAWfactory

OPTIONAL

Todas las sierras automáticas de la serie XT se pueden conectar a la red de la empresa mediante un módem: el software dedicado SAWFACTORY también está disponible para teleservicio, asistencia, programación y gestión remota del proceso de corte. Descubra SAWFACTORY: <https://bit.ly/2FKicfO>



Industry 4.0 Ready - OneLoad Kit para MES

OPTIONAL

Permite enviar y cargar en la máquina una lista de corte directamente desde la oficina/MES, automatizando el ciclo de trabajo y evitando posibles errores de elección por parte del operador. Es necesario tener un servidor FTP en la misma LAN que aloje tanto los programas de corte como el software SAWprogram. Se habilita un "acceso directo" en la máquina para cargar las listas de corte e iniciar el ciclo (el paquete solo está disponible si ya se ha instalado el paquete básico "Industry 4.0 Ready").



IMET SPA
Località tre fontane, 6 - 24034
Cisano Bergamasco (BG) Italy
Tel +39 035 4387911 | Fax +39 035 787066
imet@imetsaws.com
www.imetsaws.com

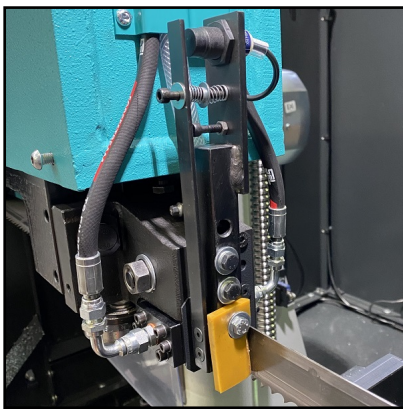
XT4



Industry 4.0 Ready - RealTime Kit para MES

OPTIONAL

Permite enviar información directamente desde la máquina al MES en tiempo real sobre: estado de la máquina, situación de las piezas cortadas, progresión del ciclo automático. La conexión se realiza a través de un servicio web puesto a disposición por el usuario en su propia LAN; el servicio web actuará como un filtro entre la sierra y el MES interno (el paquete está disponible solo si ya se ha instalado el paquete básico "Industry 4.0 Ready").



Desviación de la hoja

OPTIONAL

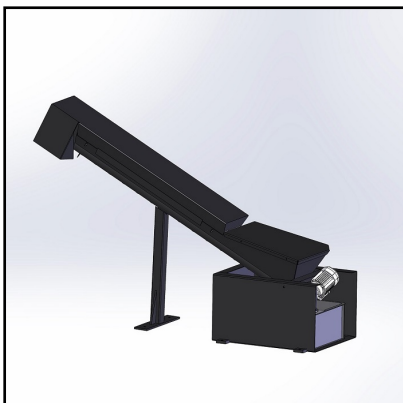
El sistema de control de deflexión de la hoja y Smart Start están disponibles en una sola opción. El control de desviación le permite realizar cortes siempre en perfecta tolerancia hasta el final de la vida útil de la hoja máquina intenta realinear la hoja y luego reinicia con los parámetros correctos (ajuste automático de los parámetros de corte). Si el error persiste, se detiene.



SMART START

OPTIONAL

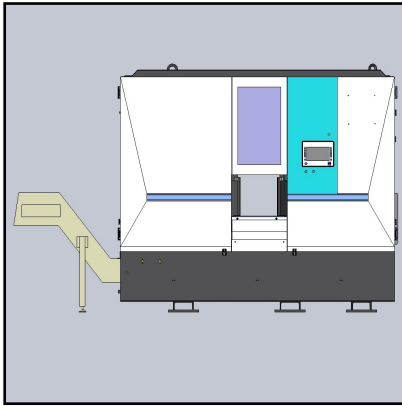
En combinación con el control de deflexión de la hoja opcional, el sistema SMART START está disponible para realizar el tope con dos opciones diferentes: en la primera opción es el operador quien elige la altura a ser a encabezar y la máquina posiciona automáticamente el material; en caso de que el material no necesite tope, la máquina realiza automáticamente el primer corte de acuerdo con el programa establecido.



Evacuador de tornillo suplementario

OPTIONAL

XT4 le permite montar un transportador de tornillo con una altura alternativa de 930 mm.



Evacuador de cinturón

OPTIONAL

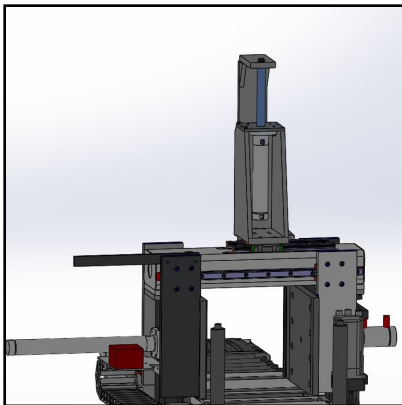
Las máquinas automáticas de la Serie XT ofrecen la posibilidad de utilizar una cinta transportadora de virutas en lugar del transportador de tornillo sin fin. El evacuador de cinta se puede instalar en ambos lados según el pedido.



Sistema de lubricación

OPTIONAL

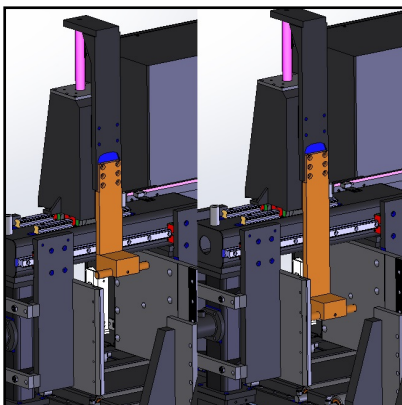
Está disponible bajo pedido para cualquier máquina la lubricación mínima que anula la dispersión del líquido refrigerante típico del uso del aceite emulsionable. La duración de la cuchilla no se ve de ninguna manera perjudicada.



Dispositivo para corte en paquete

OPTIONAL

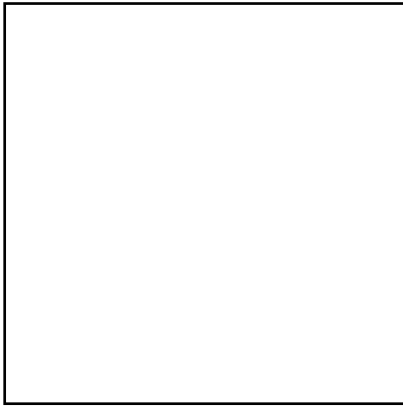
Cuando se utilizan paquetes de material, es posible montar el dispositivo de corte de vigas que consta de dos unidades diferentes: una montada en la mordaza del carro alimentador y otra montada en la mordaza fija. La capacidad de corte con el dispositivo montado es: máx. 350x350 mm, mín. 90x10 mm y el desperdicio mínimo es de 210 mm. Para reducir el desecho a 100 mm es posible quitar el pressor montado su la mordaza fija



Corte en paquete - Carro alimentador

OPTIONAL

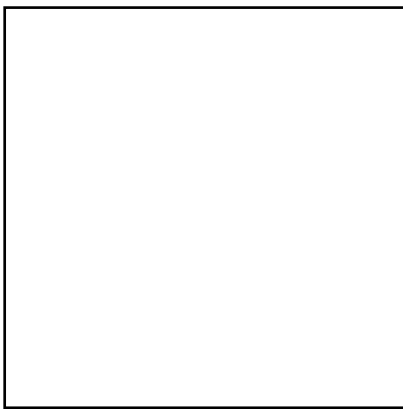
El prensador vertical colocado en la mordaza del carro alimentador se puede instalar en dos configuraciones diferentes en función de la altura del cilindro vertical: para vigas con una altura entre 180 mm y 350 mm, el dispositivo tendrá una altura inferior; en caso de uso de paquetes entre 10 mm y 200 mm, el dispositivo instalado tendrá una longitud mayor. También es posible reemplazar el cilindro horizontal (diámetro 25 mm) de acuerdo con el ancho del material en uso.



Corte en paquete - Mordaza, Version 1

OPTIONAL

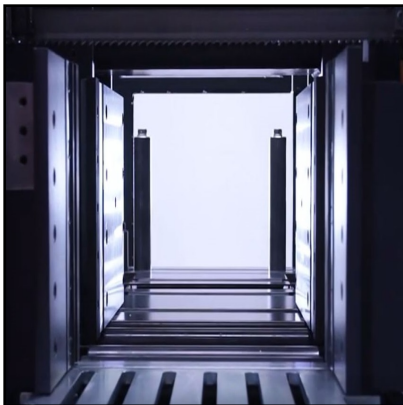
El dispositivo también se compone de un prensador colocado cerca la mordaza fija; el posicionamiento de esta unidad es elegido por el usuario: en esta configuración, el prensador se coloca fuera de las mordazas antes de la cuchilla y se fija para cualquier tamaño de corte. El desecho final con esta configuración es de 210 mm (estándar).



Corte en paquete - Mordaza, Version 2

OPTIONAL

Es posible montar el prensador de la mordaza fija después de la hoja: con esta configuración el desperdicio final es de 100 mm. El prensador horizontal también se puede reemplazar de acuerdo con el ancho del material en uso, variando la capacidad del dispositivo.



Carro avanzador suplementario

OPTIONAL

Longitud del carro del alimentador sobre los 500 mm estándar



Mesa de rodillos

OPTIONAL

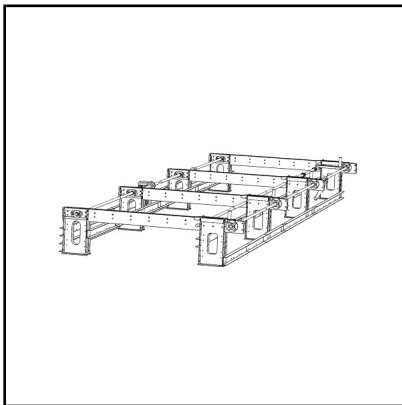
Mesa de rodillos compatible para carga y descarga lateral con 2 rodillos verticales fijos. Los transportadores de rodillos están disponibles con una longitud de 2m y carga max. 2500kg para cada módulo.



Mesa de rodillos con rodillos decontención

OPTIONAL

Mesa de rodillos compatible para carga y descarga lateral con rodillos de contención verticales a lo ancho variable. El módulo para XT4 tiene una longitud de 2 m y es compatible con el dispositivo de corte de vigas y e equipado con una bandeja de recogida de virutas y emulsión en la parte inferior. Carga max 2500kg.



Sistema automático de carga/descarga

OPTIONAL

Almacén de cargador de barras gestionado por control CNC de la sierra con sistema de alimentación automática d barra compuesta por: superficies de apoyo de barras con cadena de arrastre (capacidad 0,5-4 toneladas). Estruct apoyo y conexión entre las superficies de apoyo de las barras. Sistema de bloqueo de barra en la entrada. unidad de alimentación y rodillos de alineación vertical. Motorreductores para manipulación de cadenas de arra Número de estaciones de carga de material de 5 a 15 para cada cargador de barras.