



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

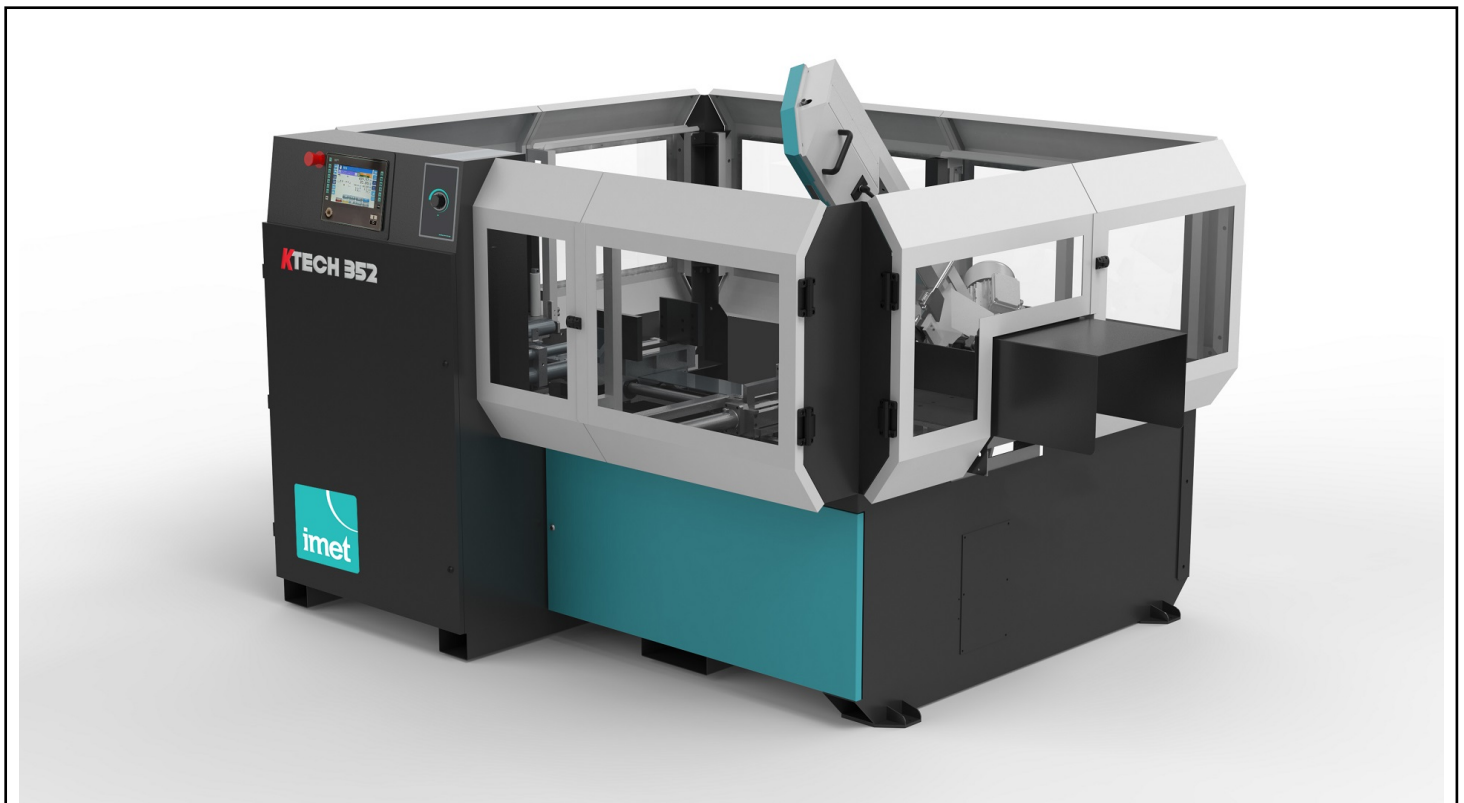
Modèle de la machine

KTECH 352 F1200

Scie automatique pour aciers de construction

Brève description

KTECH 352 F1200 est la scie automatique pour les coupes de menuiserie et d'acier de construction avec avancement de matière automatique et rotation CN programmable via une interface simple et intuitive et un écran tactile de 10". La machine permet des coupes de +60° à -45° et est équipée d'une descente hydraulique de l'arc et chariot d'avance intégrée



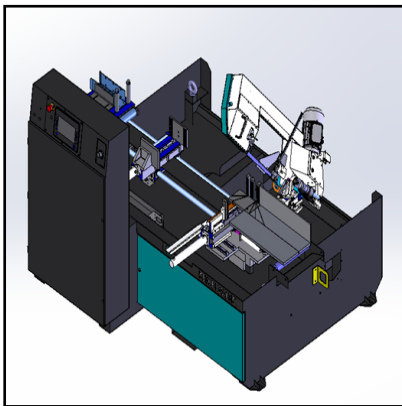
Capacité de coupe à 0°	Rond: 305mm - Carré: 250mm - Rectangule: 350x200mm00mm
Capacité de coupe à 45° gauche/droit	Rond: 255mm - Carré: 230mm - Rectangule: 230x200mm00mm
Capacité de coupe à 60° droit	Rond: 175mm - Carré: 155mm - Rectangule: 170x100mm00mm
Capacité de coupe à 0° avec paquet	Max 300x160mm - Min 85x10mm
Capacité de coupe pour pleins (C45)	200mm
Longueur minimale de coupee	20mm
Diamètre minimum de coupee	20mm
Déchets minime	150mm
Dimensions du ruban	3370x27x0.9mm
Moteur de lame	1.8KW
Vitesse de la lamea	15-100 m/min
Chariot intégré / moteur	1150mm avec vis - 0.75KW
Réservoir unité hydraulique	20l
Réservoir liquide de refroidissement	100l
Dimensions - Poids	2935x2400x1900mm - 2100kg

Caractéristiques



Ecran tactile à 10"

KTECH 352 est équipée avec contrôle numérique et écran tactile de 10" permettant de gérer toutes les opérations et de définir les lignes et processus de coupe par une interface utilisateur facile et intuitive. L'écran tactile permet le réglage des types différents de coupe (coupe symétrique/asymétrique, coupe à pointe), quantités des coupes et nombre de courses de l'avance-barre.



Axes contrôlés par CN

La machine à scier est équipée de commande numérique pour les axes d'avancement du matériau (fermeture de la pince et mouvement du chariot), fermeture et translation de l'étau fixe et rotation de l'arc de coupe pour régler l'angle de coupe.



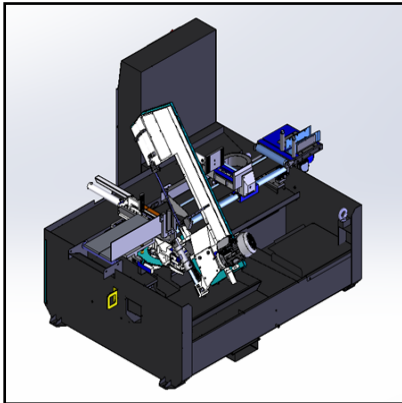
Archet

L'arc est en acier électro-soudé avec une section tubulaire et des poulies de grand diamètre (360mm). Le piston de support spécial permet de remplacer la lame rapidement et facilement. Les patins guide-lame sont en carbure avec des inserts pour optimiser l'alignement de la lame.



Lame et fin de coupe

KTECH 352 utilise une lame de 27x0,9 mm à haute tension (1900 kg/cm²) pour optimiser la descente et la pénétration dans le matériau, réduisant ainsi les vibrations et les contraintes sur l'outil qui pourraient provoquer une casse ou endommager la qualité de coupe. La coupe fine s'effectue avec une lame inclinée: même lors de la découpe d'une plaque ou d'un tableau, la lame ne coupe qu'une section même lorsque le matériau est parallèle à la surface, réduisant ainsi les contraintes sur la bande.



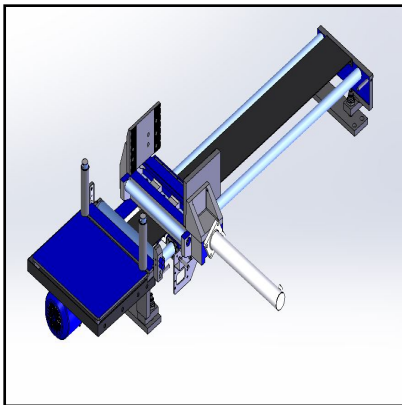
Rotation de l'archet

La rotation automatique de la scie est gérée par le motoréducteur et l'inverseur. Un verin hydraulique verrouille l'archet une fois qu'il a atteint la position définie. Pour rester propre et permettre une rotation parfaite, un système de dépuration de l'air fonctionne pendant la rotation. La puissance de rotation de l'arc est de 0,55 kW.



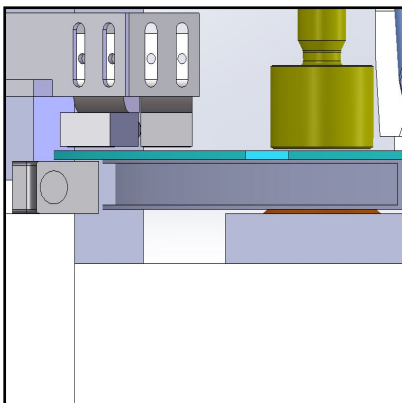
Dispositif palpeur mécanique

KTECH 352 F2000 utilise un dispositif de palpeur mécanique qui permet une approche rapide pour la détection du point de début coupe et ensuite bascule automatiquement en avance de coupe. La fin coupe est positionnée sur le patin guide-lame réglable avec micro interrupteur de contrôle.



Chariot F1200

Le matériau est déplacé via un chariot d'alimentation intégré avec moteur électrique auto-freinant et vis incrémentale (pour optimiser la précision de coupe et de positionnement) avec inverseur et encodeur. Le chariot coulisse sur des barres chromées avec une plaque flottante pour faciliter le chargement du matériel qui n'est pas parfaitement droit.



Précision de coupe

KTECH 352 F1200 est équipée de système de contrôle automatique des dimensions de la pièce par encodeur infinitésimal et correction automatique des longueurs de coupe. La précision de positionnement de l'archet est assurée grâce à une lecture loin du centre machine.



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

KTECH 352 F1200



Industry 4.0 Ready - SAWfactory + RealTime

OPTIONAL

Les scies automatiques IMET sont connectables au réseau par modem : le logiciel dédié SAWFACTORY est disponible pour le téléservice, assistance, programmation et gestion à distance du processus de coupe. Le logiciel permet le transfert des données et programmes créés sur PC à la machine par porte USB. Possibilité de monitorer la coupe par APP mobile. Obtenez plus d'informations sur SAWFACTORY <https://bit.ly/33vEie0>



Industry 4.0 - RealTime Kit pour MES

OPTIONAL

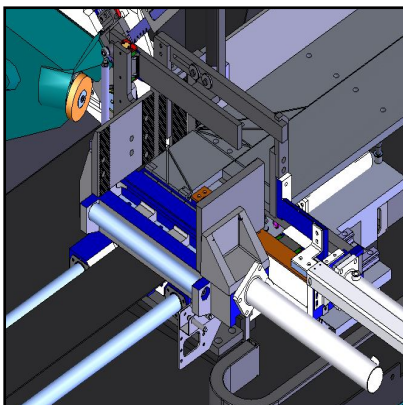
Il permet d'envoyer des informations directement de la machine au MES en temps réel sur: l'état de la machine, la situation des pièces coupées, la progression du cycle automatique. La connexion s'effectue via un service Web mis à disposition par l'utilisateur sur son propre LAN; le service Web agira comme un filtre entre la scie et le MES interne (ce package est disponible seulement si il y a déjà installé le package de base "Industrie 4.0 Ready")



Industry 4.0 Ready - OneLoad Kit pour MES

OPTIONAL

Il permet d'envoyer et de charger une liste de coupe dans la machine directement depuis le bureau/MES, en automatisant le cycle de travail et en évitant erreurs de choix sur la machine par l'opérateur. Il est nécessaire d'avoir un serveur FTP sur le même réseau local où il y a les programmes de coupe et le logiciel SAWprogram. Un "raccourci" est activé sur la machine pour charger les listes de coupe et démarrer le cycle (ce package est disponible seulement si il y a déjà installé le package de base "Industrie 4.0 Ready")



Dispositif pour coupe en paquet

OPTIONAL

Le scie à ruban automatiques KTECH (352-502-652) peuvent être utilisées avec le dispositif de coupe en paquet. La coupe groupée ne peut être utilisée que pour la coupe à 0° et pour la pièce unique (capacité max 350x160mm, min 55x10mm. Capacité avec dispositif de coupe en paquet: 300x160 mm max, min. 90x10mm. L'appareil peut être démonté à l'aide des 2 vis sur l'étau fixe et les 2 sur l'étau de chariot et en déconnectant les flexibles hydrauliques à l'aide de raccords rapides. Pas compatible avec laser de traçage.



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

KTECH 352 F1200



Laser de traçage

OPTIONAL

Pas compatible avec dispositif hydraulique pour coupe en paquet



Lubrification minimal

OPTIONAL

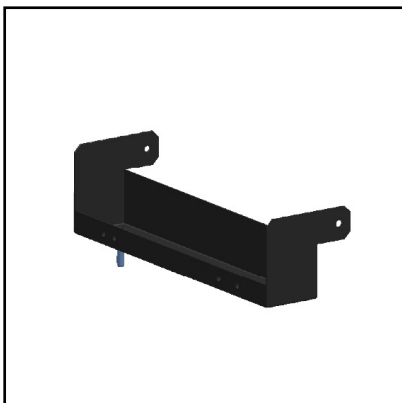
Disponible la lubrification minimale afin d'éviter la dispersion du liquide réfrigérant comme d'habitude dans l'utilisation des huiles émulsionnables. La durée de la lame est préservée.



Convoyeur à copeaux

OPTIONAL

Il est disponible pour toutes les scies à ruban automatiques CUBO SERIES, un convoyeur à copeaux motorisé en option placé latéralement (côté déchargement) de la machine. Le convoyeur à copeaux permet d'optimiser l'efficacité de la machine en éliminant les restes et copeaux lors de la découpe.



Raccord pour table à rouleaux

OPTIONAL

Element de raccord pour table à rouleaux de chargement.



Table à rouleaux

OPTIONAL

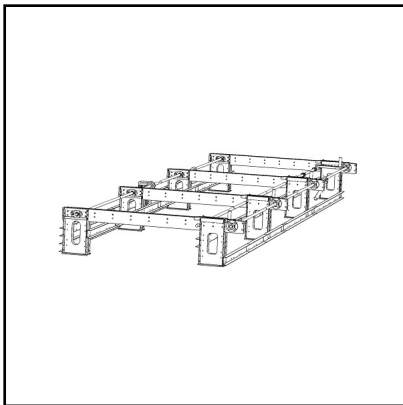
La scie peut être intégrée aux tables à rouleaux correspondantes aussi bien du côté du chargement que du déchargement, les modules ils mesurent 2 mètres de long chacun, équipés chacun de 7 rouleaux de support (d. 60mm). Le premier élément du convoyeur à rouleaux il est équipé de 2 pieds de support, les éléments ultérieurs sont équipés d'un seul socle.



Rouleaux verticaux

OPTIONAL

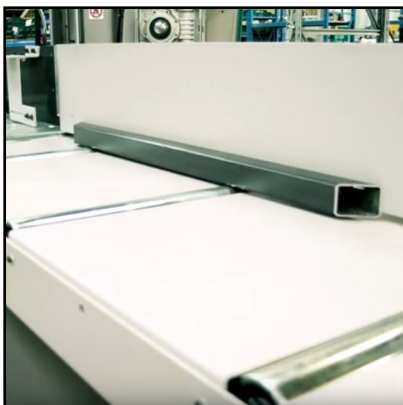
Paire de rouleaux verticaux de soutènement en acier. Max 2 couples par élément à 2m.



Système de chargement automatique

OPTIONAL

Magasin géré par CNC avec système d'alimentation automatique des barres composé par : plans d'appui des barres avec chaîne d'entraînement (charge utile 0.5-4 t). Structure modulaire de support et raccordement entre les plans d'appui. Équipé de blocage de la barre à l'entrée du dispositif d'avancement et de rouleaux verticaux d'alignement. Motoréducteurs pour le mouvement des chaînes d'entraînement. Nombre des stations de chargement de 5 à 15 par charge-barre



Système de déchargement automatique

OPTIONAL

Sur demande un système personnalisable de déchargement du matériel avec magasins pour les chutes.