



CE

CARACTERÍSTICAS GERAIS

Serra de fita semiautomática para corte de 0° a 60° direita com funcionamento também em modo manual.

A máquina é inteirada da seguinte forma:

- Estrutura do arco realizada em liga especial de alumínio de alta resistência.
- Redutor engranado com dentes inclinados, cementados, retificados e lubrificados com graxa de longa vida.
- Eixo-árvore de saída do redutor com Ø 40mm e fixação do motor ao volante porta lâmina por bucha de atrito.
- A versão standard tem 2 velocidades - 35 e 70 m/min - e a versão VHZ tem velocidade variável de 16 a 100 m/min.
- Arco: Sistema de movimentação do arco de corte com cilindro hidráulico e regulagem da descida da com válvula de fluxo em posição frontal. Dotado de tensionamento dinamométrico da lâmina. As auidas da lâmina são de aço combinada entre rolamentos laterais, placas de guia e rolamento de aperto. O dispositivo de escova de lâmina é integrado ao cárter do arco. A rotação do arco com batentes de 0°, 45° e 60° é feita através de escala arduada incisa para a leitura do ângulo, através de uma robusta alavanca de fixação.
- Morsa: Fechamento do material com posicionamento manual, dotada de sistema de fixação rápida da peça.
- A robusta estrutura é de caldeiraria com chapas de espessuras diferenciadas e extremidades para a contenção de rebarbas. Nesta base é encaixado o quadro elétrico que é dotado de porta com fechadura chaveada.
- No lado de carregamento de material, há um robusto suporte de duas posições com rolo de apoio. A haste de medição de corte, é milimetrada com robusto batente para a medição de corte de 0 a 600 mm.
- O tanque de refrigeração tem capacidade para 20 litros, integrado na parte superior da estrutura, com bico de descarga e bomba elétrica para a refrigeração das duas auidas de lâmina.
- Plano de trabalho e comandos posicionados em posição de ergonomía máxima.
- Quadro elétrico: Porta anterior chaveada (interruptor de bloqueio) onde fica encaixado o quadro elétrico completo com tensão auxiliar de 24 VAC, Interruptor geral e Painel de comandos do operador. O painel eletrônico de comandos é dotado de leitura do ângulo de corte (Opcional VAT), seleção de velocidade da lâmina, Contador de peças, seleção do líquido de refrigeração, memorização da altura de corte e leitura dos eventuais alarmes da máquina e de função de autodiagnóstico. Conta com proteção de corrente máxima e curto circuito. Grau de proteção IP55. Tensão de alimentação: 380V/60 Hz/3Ph.
- Cor da máquina: amarelo RAL 1018 e cinza RAL 7036.

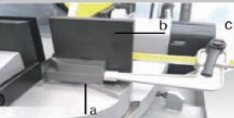
A estrutura é robusta, produzida por caldeiraria de chapas com espessuras diferenciadas, com suas laterais predispostas para a contenção de cavacos.

A morsa de fixação do material (de ferro fundido nodular com posicionamento manual e com fixação hidráulica). A aproximação do mordente móvel é através de fuso trapecial, que garante o sistema de corrimento mesmo em situações críticas de carga. Para maior precisão o acoplamento ao patim é prismático. O mordente de apoio é posicionado na saída. Pelo lado da entrada do material são posicionados 2 rolos para apoiar o material.



Régua de medição com batente de corte de 0 a 600 mm

- a-O comprimento da peça cortada corresponde à cota da haste de medição
- b-Os mordentes são substituíveis
- c-Haste com incisões mm ou polegadas



- Assistência técnica no Brasil (SP)
- Predisposição para o NR12

GALACTIC + VHZ - CARACTERÍSTICAS DE SERVIÇO					H27
100% MADE IN ITALY	Ø mm	a b axb mm	a b axb mm	a b axb mm	a b axb mm
0°	305	300	240 x 420	260 x 410	
45° →	260	260	120 x 290	260 x 260	
60° →	180	180	90 x 190	180 x 180	

DADOS TÉCNICOS

mm	m/min	kW	kW	kW	kg	a x b x c m	h±10 mm	mm a x b
3420x27x0,9	16 a 100	1,5	0,08	0,36	750	1,1x1,9x1,6	950	950

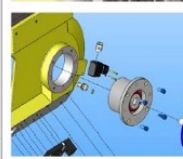


Estrutura do arco realizada em 3 partes:

- liga de alumínio especial na parte do volante louco, para diminuir o peso;
- aço carbono estrutural no travessão de ligação superior;
- ferro fundido pelo lado do cabeçote motorizado para diminuir as vibrações de corte;



Redutor engranado com dentes inclinados cementados, retificados e lubrificados com graxa de longa vida. O eixo de entrada é de aço ligado, cementado e temperado e o de saída é de aço bonificado. O rendimento deste redutor é de 95%, enquanto o de um redutor tipo fuso sem fim utilizado pela concorrência é de 55%.



Conjunto Volante:
a) Volante louco sustentado por um par de rolamentos cônicos
b) Perno de encaixe do arco p/2rolamentos cônicos pre-carregados

A fixação do volante motor é por um conjunto flange com rolamentos cônicos contopostos.

Velocidade da lâmina de corte:
- KIT VHZ: com variador de velocidade eletrônica - 16 a 100 m/min



Tensionamento da lâmina de corte ajustável, através de um sistema com dinamômetro, que assinala o ponto de justa tensão para a fita.



Conjunto guias da lâmina de corte: ação combinada de rolamentos verticais defasados para o primeiro endireitamento + 2 placas e wida (20x20mm) reguláveis para a contenção + um anel rotatório de metal duro sobre a dorsal da lâmina para o contraste da força de corte necessária para aumentar a vida da lâmina em relação a um contraste de atrito.

A INTEGRAÇÃO APRIMORADA DESTES CONJUNTO AUMENTA MUITO A PRECISÃO VERTICAL DO CORTE

Controle do movimento do arco através de cilindro hidráulico e válvula balanceada de regulagem de descida na posição frontal para otimizar o corte



Dotada de escala graduada para a leitura do ângulo e alavanca robusta de fixação.

a) A leitura graduada para os ângulos de corte é sempre visível em posição cômoda do operador:

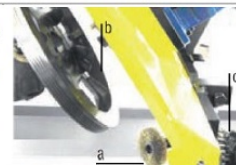
b) Dotada de batentes mecânicos para a rotação rápida de 0° a 60°

c) A alavanca de bloqueio/desbloqueio do arco para cortes angulares é cômoda

Sensor de posição do arco (foto à esquerda)

A cada novo acionamento, a máquina memoriza a posição de partida do arco. No final do ciclo, retorna automaticamente à cota da partida, permitindo economia de tempo ao operador nas produções seriadas.

Dotada de escova louca para limpeza das lâminas de corte com regulagem fácil e prática (a). O volante louco é sustentado por um par de rolamentos cônicos (b). O perno do encaixe do arco e sustentado por 2 rolamentos cônicos pre-carregados (c) para garantir regularidade e rigidez da descida do arco durante o corte.



A lâmina de corte é protegida por todo o desenvolvimento de acordo com as normas de segurança em vigor

OPCIONAIS



SENSOR + SD
Sensor de rotação da fita (caso a lâmina se atroxue a máquina se bloqueia)
SD = Stress Doctor



VAT
Leitor digital de ângulo de corte (precisão décimo de grau)



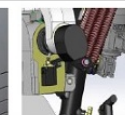
TM
Apalpador mecânico para a aproximação rápida da peça a trabalhar (aumento de produtividade)



DOTM
Para produções com pacotes



RPM1
Regulador De pressão da morsa



DTI
Dispositivo de corte interrompido



NB1BOX - NB2BOX
Nebulizadores de 1 ou 2 bicos



FM..RSP
Batente articulado



C2
Suporte para barras



RM
Rolo motorizado



RFP2
Bancada pesada de 2 pernas

