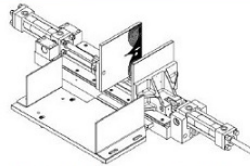


HERCULES TUBES



Morsa Autocentrante (tubos)

Serra de fita semiautomática

HERCULES TUBES – CARACTERÍSTICAS DE SERVIÇO H34

100% MADE IN ITALY

0° 40 (mín.) – 330 (máx.)

DADOS TÉCNICOS

mm	m/min	kW	kW	kW	kW	kg	a x b x c m	h±10 mm	mm a x b
4120x34x1,1	16 a 120	3	0,08	0,36	0,13	840	1,0x2,4x1,6	950±10	200x480



CE

CARACTERÍSTICAS GERAIS

- Serra de fita semiautomática para corte de 0°
A máquina é inteirada da seguinte forma:
- Estrutura do arco realizada em 3 partes:
 - 1) cabeçote louco em liga especial de alumínio de alta resistência, para diminuir o peso e absorver as vibrações durante o corte – 2) Travessa de aço estrutural – 3) Cabeçote do motor em fundido especial para diminuir as vibrações durante o 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 borifado. O rendimento deste redutor é de 95%, enquanto o de um redutor tipo fuso sem fim utilizado pela concorrência é de 55%
 - Dotada de variador de velocidade eletrônico VHZ de 16 a 120 m/min.
 - Arco: Sistema de movimentação do arco de corte com cilindro hidráulico e válvula balanceada da regulagem de descida na posição frontal para a otimização do corte. Dotado de tensionamento dinâmico da lâmina e sensor eletrônico de ruptura de lâmina. As guias da lâmina são de aço combinada entre rolamentos laterais, placas de guia e rolamento de aperto. Integrado ao arco fica o dispositivo escova de lâmina, que é acionado por motoredutor (para a limpeza da lâmina).
 - Morsa: Autocentrante, projetada especificamente para o corte de tubos com Ø 40 e 330 (Máx) mm.** Amplas placas temperadas e substituíveis, garantem a duração do plano de apoio do material.
 - A robusta estrutura é de caldeiraria com chapas de espessuras diferenciadas e extremidades para a contenção de cavacos. Um robusto rolo de apoio de material é colocado no lado de entrada do material. Nesta base é encaixado o quadro elétrico que é dotado de porta com fechadura chaveada.
 - O tanque de refrigeração tem capacidade para 30 litros, integrado estrutura, com bico de descarga e bomba elétrica para a refrigeração das duas guias de lâmina. O conjunto hidráulico fica posicionado na base, para alimentação do cilindro do arco e do cilindro da morsa.
 - Plano de trabalho e comandos posicionados em posição de ergonomia máxima.
 - Quadro elétrico: Porta anterior chaveada (interruptor de bloqueio) onde fica encaixado o quadro elétrico completo com tensão auxiliar de 24 VAC. No painel de comando, interligado à base fica o interruptor geral e painel de comandos do operador, onde está o regulador analógico de velocidade da lâmina. 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 7136

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

Conjunto da Morsa:

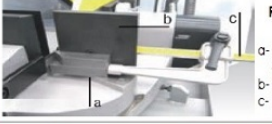
- a) Morsa de fixação do material com posicionamento manual e sistema de corrimão tipo cremalheira e cilindro de fixação hidráulico:



- a) Placas amplas temperadas e substituíveis, que garantem a duração do plano de apoio do material.

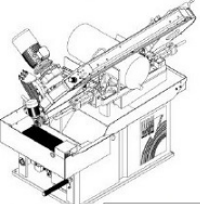
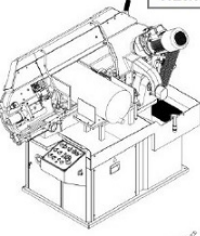


Plano de apoio da morsa com degrau para evitar a queda de peças cortadas.



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

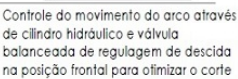
- a- O comprimento da peça cortada corresponde à cota da haste de medição
b- Os mordentes são substituíveis
c- Haste com incisões mm ou polegadas



Estrutura do arco realizada em 3 partes:
- liga de alumínio especial na parte do volante louco, para diminuir o peso;
- aço carbono estrutural na travessa de ligação superior;
- ferro fundido pelo lado do cabeçote motorizado para diminuir as vibrações de corte;



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



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



Tensionamento dinâmico da lâmina de serra.



Sensor de ruptura da lâmina. A tensão da lâmina é ajustável: um sistema dinâmico assinala de modo visual e imediato o ponto do valor de tensão correto para a fita.

Um fim de curso interrompe a rotação dos volantes em caso de ruptura da fita



Escova de limpeza da lâmina de serra com acionamento por motoredutor.

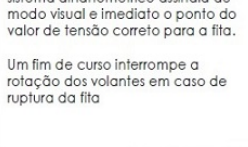


A lâmina de corte é protegidas por todo o desenvolvimento de acordo com as normas de segurança em vigor.

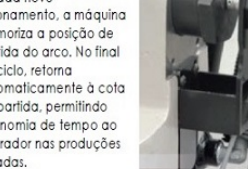


Conjunto guia da lâmina de corte: ação combinada de rolamentos verticais defasados para o primeiro endireitamento + 2 placas e guias (20x20mm) reguláveis para a contenção + um anel rotatório de metal duro sobre a dorsal da lâmina para o contraste da força de corte necessária para aumentar a vida da lâmina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

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



Sensor de posição do arco (foto à direita) 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.

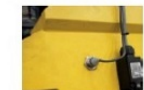


Escova de limpeza da lâmina de serra com acionamento por motoredutor.



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

OPCIONAIS



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



DOTM Para produções com pacotes



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



NB1BOX - NB2BOX Nebulizadores de 1 ou 2 bicos



RPM1 Regulador De pressão da morsa



DTI Dispositivo de corte interrompido



QEL Painel De comando sobre console móvel



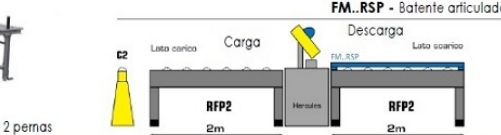
C2 Suporte para barras



RM Rolo motorizado



RFP2 Bancada pesada de 2 pernas



FM.RSP - Batente articulado