

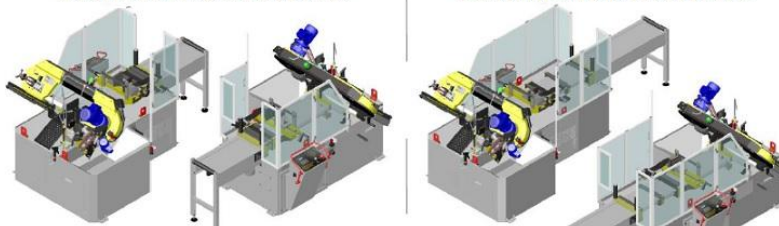


JUPITER - CARACTERÍSTICAS DE SERVIÇO				
100% MADE IN ITALY	Ø mm	a b axb mm	a b axb mm	a b axb mm
0°	260	260	260 x 310	-X-X-X-
45° →	260	260	120 x 290	260 x 260
60° →	180	180	90 x 190	-X-X-X-
Somente em modo semiautomático				

DADOS TÉCNICOS									
3300x27x0,9	16 a 120	1,5	0,08	0,36	0,13	1100	2,3x1,9x1,7	850	110x270

Versão **Júpiter Standard**
morsa com corrimento máx. de 510 mm

Versão **Júpiter C 1000**
morsa com corrimento máx. de 1005 mm



CE

CARACTERÍSTICAS GERAIS

Serra de fita automática para cortes de 0° a 45° e em modo semiautomático de 0° a 60°

- ARCO: Estrutura do arco realizada em 3 partes: 1) Cabecote 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) Cabecote do motor em fundido especial para diminuir as vibrações durante o corte.

Dotações: Sistema de movimentação do arco de corte com cilindro hidráulico por válvula balanceada de regulação da descida em posição frontal para otimizar o corte.

As guias da lâmina são de aço combinada entre rolamentos laterais, placas de guia e rolamento de aperto.

Dotado de tensionamento dinamométrico, sensor eletrônico de ruptura e sensor eletrônico de rotação da lâmina de corte. No conjunto arco, é integrado o dispositivo motorizado (com motorreductor) para escovação da lâmina de corte. A rotação do arco, conta com escala graduada e batentes de 0°, 45° e 60° para a leitura do ângulo de corte e robusta alavanca de fixação.

• MOTOR: O variador eletrônico de velocidade VHZ, possibilita uma ampla escolha de velocidades de corte (de 6 a 120 m/min). Redutor engranado com dentes inclinados, cementados, retificados e lubrificadas com graxa de longa vida.

• MORSAS/BANCADA DA ENTRADA: A morsa de fixação do material, de posicionamento manual é dotada de cilindro hidráulico para o fechamento. O plano de apoio da morsa e os mordentes do carro, têm superfície endurecida, anti-desgaste e são substituíveis. Na parte anterior à morsa (lado da entrada), fica alojada a bancada de rolos com um comprimento total de 600 mm, para o apoio do material.

O carro da morsa para o avanço do material é dotado de cilindro hidráulico e dispositivo autocentrante para barras não retos. O corrimento é feito sobre colunas cromadas com curso do avanço útil de 510 mm (para a versão C 1000 o curso útil é de 1005mm). No carro da morsa fica o sensor de ausência de material.

A aara de final de corte é de aproximadamente 300 mm. O sistema de medição é dotado de batente com posicionamento através de fuso trapezoidal e sistema com duplo sensor de frenagem e bloqueio do carro morsa.

A tolerância de posicionamento é de 0,2 mm.

• ESTRUTURA/DOTACÕES:

Sólida base, fabricada em caldeiraria com chapas de espessuras diferenciadas, com espaçamento para o sistema de recolhimento de cavacos e com o tanque de refrigeração integrado. O plano de trabalho e os comandos são posicionados para otimizar ao máximo a ergonomía do operador. Também o conjunto hidráulico para a alimentação dos cilindros do arco, de fechamento da morsa e do avanço do carro é enclausurado na estrutura, bem como o conjunto de lubrificação standard, que é composto por bomba elétrica, para a refrigeração dos dois lados das guias da lâmina de corte e com bico complementar de refrigeração da zona de corte.

• QUADRO ELÉTRICO: O quadro elétrico é dotado de tensão auxiliar 24 VDC, interruptor de bloqueio da porta, interruptor aeral e painel de comandos do operador. O painel de comandos é digital para o controle de todas as funções da máquina, com CN de programação dos ciclos de corte e da auto-diagnóstica. Proteção máxima de corrente e curto circuito e arau de proteção IP 55. Tensão de alimentação 380/60Hz standard (outras tensões disponíveis)

Cor da máquina: amarelo RAL 1018 e cinza RAL 7036



Estrutura especial do arco para assegurar a precisão de corte, distribuindo peso e diminuindo as vibrações com aumento da vida útil do equipamento.



Conjunto de flanges c/ rolamentos cônicos contra-postos que atingem a vida útil do motorreductor, (contra forças de tensão da lâmina de corte).



Conjunto motorreductor do arco: Redutor de eixos paralelos com eixo de ingresso e engrenagens especiais ligadas, endurecidas, revenidas e retificadas. O rendimento do reductor é equivalente a 95% contra a eficiência de 85% dos redutores com fuso sem fim utilizados pelos concorrentes.



VAT JUPITER - Leitor de ângulo de corte Leitor digital c/precisão de décimos de grau Assegura ótima leitura em ambientes escuros



O corpo robusto da guia da lâmina é estruturada da seguinte maneira: - rolamentos verticais escalonados p/ um primeiro endireitamento; - 2 + 2 placas de guia (19,8x11,5 mm) de contenção; um rolamento é colocado na parte traseira da lâmina para contrair a força de corte (isso aumenta consideravelmente a vida útil da lâmina comparado a um simples contraste de atrito)



Morsa com corpo em ferro fundido nodular com posicionamento manual e fixação hidráulica



Tensionamento dinamométrico da lâmina de corte com sensores de rotação e de ruptura da lâmina.



ZEUS-VHZ C = 500 mm



ZEUS-VHZ C = 1000 mm



Bancada de rolos pelo lado de carga c/alimentação de 700 mm na versão standard e de 1200 mm para a versão C 1000



Conjunto de translação (2 tamanhos: Standard ou C 1000) Suporte de rolos de apoio com 400 mm p/ lado de carga



Morsa com corpo em ferro fundido nodular com posicionamento manual e fixação hidráulica



Placas de apoio da morsa e do carro de posicionamento com pinos temperados



Suporte adicional de apoio para ser utilizado apenas em corte de 45°



Sistema de corte de pacote (removível p/ corte em ângulo) - Estrutura: 120 x 280 mm



Morsa vertical MV-AVD especial p/corte de pacotes de barras



Unidade hidráulica completa para alimentação cilindros do arco, da morsa do avanço do carro



Transportador (helicoidal) de cavacos integrado ao sistema de refrigeração



Unidade hidráulica completa para alimentação cilindros do arco, da morsa do avanço do carro



Transportador (helicoidal) de cavacos integrado ao sistema de refrigeração



Painel digital que controla todas as funções da máquina com programação do ciclo de corte



CNC com controle para corte de barras em diferentes quantidades e comprimentos no mesmo programa



Unidade hidráulica completa para alimentação cilindros do arco, da morsa do avanço do carro



Transportador (helicoidal) de cavacos integrado ao sistema de refrigeração

OPCIONAIS



CRS Engate SIMPLES da bancada de roletes pelo lado da descarga



RRS ROLOS/EXTRAÇÃO da bancada de roletes pelo lado da descarga



- Bancada de roletes RP2G (1° módulo) Transportador de roletes de duas pernas com rolos de 1 metro de comprimento e 400 mm de largura com uma capacidade de 300 kg / m.
- Bancada de roletes RP1G (módulos subsequentes) Transportador de roletes de uma perna, com 1 metro de comprimento, com rolos de 400 mm de largura e 300 kg / m de capacidade.



C2 Suporte para barras utilizado para aumentar o comprimento de apoio de uma bancada de entrada



NB1 BOX - NB2 BOX Nebulizador de 1 ou 2 bicos Para a redução de desgaste e atrito com o material, mantendo limpa a área de trabalho.



RPM2 Regulador de pressão das morsas pelo lado carro e pelo lado morsa



LX Iluminação LASER zona de corte