



CE

### CARACTERÍSTICAS GERAIS

Serra de fita semiautomática para corte de 0° a 60° direita

A máquina é inteirada do 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) Traveira de aço estrutural - 3) Cabeçote do motor em fundido especial para diminuir as vibrações durante o corte.
- Redutor enrenado com dentes inclinados, cementados, retificados e lubrificados com graxa de longa vida.
- Dotada de volante do motor ao conjunto flange por rolamentos cônicos contrapostos.
- 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 regulagem da descida da com válvula de fluxo em posição frontal. Dotado de tensionamento dinamométrico da lâmina. As aúlas da lâmina são de aço combinada entre rolamentos laterais, placas de guia e rolamento de aperto. Inteirado com dispositivo escova de lâmina (louco) para a limpeza da lâmina de regulação simples e prática. Um robusto rolo de apoio de material de duas posições é colocado no lado de entrada do material. A rotação do arco é feita com botantes preparados de 0°, 45° e 60° sobre uma escala graduada incisa para a leitura do ângulo, através de uma robusta alavanca de fixação.
- Morsa: Fechamento do material com posicionamento manual, dotada de sistema hidráulico de fixação de 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.
- 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 30 litros, inteirado na parte superior da estrutura, com bico de descarga e bomba elétrica para a refrigeração das duas aúlas 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, interruptor aeral e painel de comandos do operador. O painel de comandos de pulsantes para executar todas as movimentações da máquina e de diagnóstica dos eventuais alarmes. Conta com proteção de corrente máxima e curto circuito.
- Grav de proteção IP55. Tensão de alimentação: 380V/60 Hz/3Ph.
- Cores da máquina: amarelo RAL 1018 e cinza RAL 7036

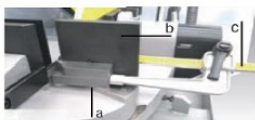
A estrutura é robusta, produzida por caldeiraria de chapas com espessuras diferenciadas, com suas laterais predispostas para a contenção de cavacos.

A morsa de fixação do material (de ferro fundido nodular) é colocada em posição frontal com translação e posicionamento manual, com sistema de fixação hidráulica. A morsa é composta por:

- Amplio disco giratório para apoiar o material até à máxima capacidade de corte;
- Placa estável para a sustentação do conjunto de fixação.

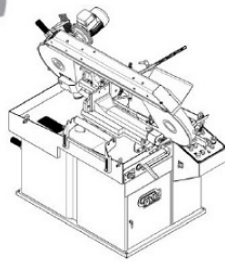


O conjunto de fixação corre transversalmente sobre a placa para realizar o corte em ângulo para a direita e para a esquerda. A fixação do material é rápida através de uma manilha de retomada. Os mordentes (substituíveis) têm altura de 130 mm. O conjunto dá a possibilidade de se retirar os mordentes fixos para se estender a capacidade de corte em até 310 mm.



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



### MERCURY + VHZ - CARACTERÍSTICAS DE SERVIÇO

100% MADE IN ITALY	Ø mm	a b axb mm	a b axb mm	a b axb mm
0°	305	300	300 x 370	300 x 370
45° →	260	240	155 x 260	300 x 220
60° →	170	160	160 x 170	255 x 150

### DADOS TÉCNICOS

mm	m/min	kW	kW	kW	kg	a x b x c m	h±10 mm	90mm mm x b
3420x27x0,9	16 a 100	1,5	0,08	0,36	510	1,8x1,1x1,7	960±10	140x280

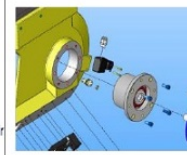


Estrutura do arco realizada em 3 partes:

- 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 engronado 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 contrapostos.

Velocidade da lâmina de corte:  
- KIT VHZ: com variador de velocidade eletrônico - 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 guia da lâmina de corte: ação combinada de rolamentos verticais defasados para o primeiro endireitamento + 2 placas e guia (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



A rotação do arco é feita através de botantes em 0°, 45° e 60° para a direita.



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

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



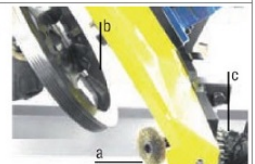
a) Dotada de botantes mecânicos para a rotação rápida de 0° a 60°

b) 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 a 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



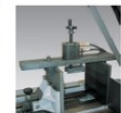
SENS + SD  
Sensor de rotação da fita (caso a lâmina se afrouxe a máquina se bloqueia)  
SD = Stress Doctor



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



TM  
Apolizador 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



C2  
Suporte para barras



RM  
Rolo motorizado



RFP2  
Bancada pesada de 2 pernas



FM...RSP  
Batente articulado

