

PEGASUS + CN

Serra de fita automática

PEGASUS + CN - CARACTERÍSTICAS DE SERVIÇO

H34

100% MADE IN ITALY	Ø mm	a b axb mm	a b axb mm	a b axb mm
	0°	330	330	330 x 460
45° →	330	330	330 x 330	190 x 360
60° →	160	160	160 x 230	160 x 230

DADOS TÉCNICOS

mm	m/min	kW	HP/kW	kW	kW	kg	B x L x C mm	mm a x b
4120x34x1,1	16 a 120	3,0	0,08	1,1	0,13	2170	4,7x2,9x2,0	750

CE

CARACTERÍSTICAS GERAIS

Serra de fita automática para cortes de 0° a 60° (funcionamento também em modo semiautomático)

- **ARCO:**
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.
Dotações: O sistema de rotação do arco é automático e o de movimentação do arco de corte com cilindro hidráulico por válvula balanceada de regulação da descida em posição frontal para otimizar o corte. A fixação do arco também é por cilindro hidráulico. As guias da lâmina são de aço combinada entre rolamentos laterais, placas de guia e rolamento de aperto. Dotado de tensionamento dinâmométrico, sensor eletrônico de ruptura e sensor eletrônico de rotação da lâmina de corte. Neste conjunto, é integrado o dispositivo motorizado (com motoredutor) 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 com a 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 engrenado com dentes inclinados, cementados, retificados e lubrificados com graxa de longa vida. Um conjunto flange interliga o sistema ao volante tracionador.

- **MORSA/BANCADAS ENTRADA/SAÍDA:**
A morsa de fixação do material, de posicionamento manual (de corrimento rápido por cremalheira) 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 1000 mm, para o apoio do material. A bancada de descarga para sustentação das peças retas cortadas, fica na parte posterior (lado de saída). O carro-morsa para o avanço do material é dotado de cilindro hidráulico e dispositivo anti-estragamento para as barras não retas. A morsa tem sistema de posicionamento automático, com o avanço de material na medida correspondente ao avanço programado. A tolerância de posicionamento é de 0,2 mm. O movimento do carro-morsa é com cilindro hidráulico, com corrimento sobre guias lineares de recirculação de esferas com curso útil de 1000 mm. No carro-morsa fica o sensor de ausência de material. Entre o início da base e o fio de corte da morsa estão posicionados 4 rolos para a sustentação do material. Com o sistema de posicionamento automático dos dois rolos centrais sobre o curso do carro-morsa, se obtém o apoio ideal para barras de comprimento reduzido. A apra de final de corte é de aproximadamente 310 mm.

- **ESTRUTURA/DOTAÇÕES:**
Sólida base, fabricada em caldeiraria com chapas de espessuras diferenciadas, com espaçamento para o sistema de recolhimento de cavacos (gaveta extraiel) e com o tanque de refrigeração integrado.

O sistema de refrigeração NBI é standard neste modelo: permite realizar o corte do material com lubrificação mínima do elemento cortante da lâmina de corte. O plano de trabalho e os comandos são posicionados para otimizar ao máximo a ergonomia do operador. Integradas à estrutura da máquina estão o conjunto hidráulico para a alimentação do cilindro do arco, programação dos ciclos de corte e da autodiagnóstica. Proteção máxima de corrente e curto circuito e arau de proteção IP 55. Tensão de alimentação 380/60Hz standard (outras tensões disponíveis).

- **QUADRO ELÉTRICO:**
O quadro elétrico é dotado de tensão auxiliar 24 VDC, interruptor de bloqueio da porta, interruptor geral e painel de comandos do operador. O painel de comandos (CN) é digital para o controle de todas as funções da máquina, com leitura do ângulo de corte, movimentação do cilindro do arco, programação dos ciclos de corte e da autodiagnóstica. 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.

OPCIONAIS

C3
Suporte adicional para barras



RFP2A
Bancada de rolos - 2000 x 550 mm

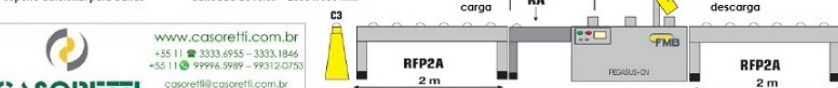
PRP
Suporte adicional para corte em 0°
Especial Para sustentar peças longas na saída com ligação direta à bancada RFP2A

MV-PEG
Morsa vertical para corte de pacote de barras

ST
Descarregador de cavacos - dotado de luz helicoidal, retira automaticamente os cavacos de corte

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

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



LX
Iluminação LASER zona de corte

• Assistência técnica no Brasil (SP)
• Predisposição para o NRT2