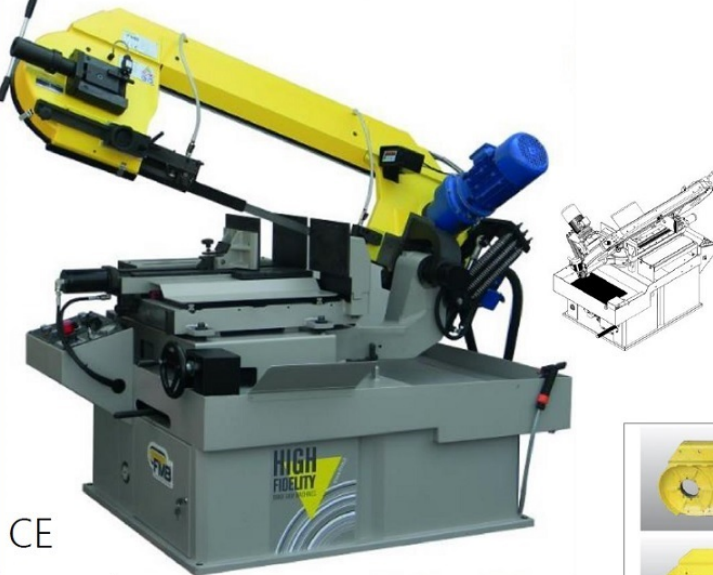


PEGASUS DS - CARACTERÍSTICAS DE SERVIÇO					H34
<b>100%</b> MADE IN ITALY	Ø mm	a b axb mm	a b axb mm	a b axb mm	a b axb mm
0°	330	330	330 x 510	-x-x-x-	
45° →	330	330	180 x 430	330 x 400	
60° →	280	240	240 x 270	240 x 270	
45° ←	330	330	150 x 430	330 x 330	
60° ←	240	200	120 x 280	330 x 130	
Comprimento máximo: 400 mm					

DADOS TÉCNICOS								
mm	m/min	kW	kW	kW	kg	a x b x c m	h±10 mm	OPTIONAL
4120x34x1,1	16 a 100	3,0	0,08	0,36	870	1,1x2,1x1,9	950±10	200x480



CE

### CARACTERÍSTICAS GERAIS

Serra de fita semiautomática para corte de 0° a 60° direita e de 0° a 45° esquerda (até 60° à esquerda - L=400mm). A máquina é inteirada da seguinte forma:

- Estrutura do arco realizada em 3 partes:
- 1) cabeçote louca 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 (rendimento de 95%). Fixação do 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 válvula balanceada da regulação de descida na posição frontal para a otimização do corte.
- A rotação do arco é feita com batentes preparados de 0°, 45° e 60° (esquerda e direita) com leitura digital do ângulo de corte. Dotado de tensionamento dinamométrico 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 apoio. Inteirado ao arco fica o dispositivo escova de lâmina, que é acionado por motoreductor (para a limpeza da lâmina de corte).
- Morsa: de liga fundida, com fechamento do material com posicionamento manual com sistema de corrimão rápido através de cremalheira e sistema hidráulico de fixação de peça. Translação da morsa direita/esquerda através de guias lineares com batentes e posicionador de fixação.
- 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. Bancada de rolos no lado de carga, posicionada na estrutura, com dois rolos para o apoio do material, com translação sobre guias lineares para garantir o apoio do material mesmo durante o corte em ângulo.
- 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 80 litros, inteirado 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. Painel de comando com pulsante para executar todos os movimentos da máquina e diagnóstica dos eventuais alarmes. 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

Conjunto de refrigeração: O conjunto de refrigeração é integrado pelo tanque (de 80 litros), da bomba elétrica e dos dutos e bicos para a refrigeração da lâmina pelos dois lados da serra.

Quadro elétrico: Mesa de trabalho e controles posicionados para dar a máxima ergonomia ao operador.

Painel com tensão auxiliar de 24VAC.

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

Conjunto da morsa: Bancada de roletes com 2 rolos - de apoio de barras pelo lado do carregamento

A morsa de fixação do material (de ferro fundido nodular) com posicionamento manual e sistema de fixação hidráulico com translação rápida por cremalheira.

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 inclisões mm ou polegadas

Sistema de rotação do arco

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

Conjunto da morsa: Bancada de roletes com 2 rolos - de apoio de barras pelo lado do carregamento

A morsa de fixação do material (de ferro fundido nodular) com posicionamento manual e sistema de fixação hidráulico com translação rápida por cremalheira.

Sistema de rotação do arco

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

Conjunto da morsa: Bancada de roletes com 2 rolos - de apoio de barras pelo lado do carregamento

A morsa de fixação do material (de ferro fundido nodular) com posicionamento manual e sistema de fixação hidráulico com translação rápida por cremalheira.

Sistema de rotação do arco

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

Conjunto da morsa: Bancada de roletes com 2 rolos - de apoio de barras pelo lado do carregamento

A morsa de fixação do material (de ferro fundido nodular) com posicionamento manual e sistema de fixação hidráulico com translação rápida por cremalheira.



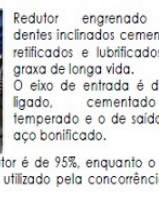
Estrutura do arco realizada em 3 partes:

- 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 flange sem fim utilizado pela concorrência é de 55%.

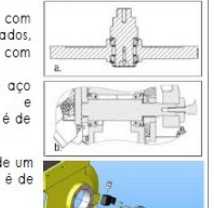


Conjunto Volante:

a) Volante louco sustentado por um par de rolamentos cônicos

b) Perno de encaixe do arco p/2 rolamentos cônicos pre-carregados

A fixação do volante motor é por um conjunto flange com rolamentos cônicos contrapostos (fig. ao lado)



Conjunto guias 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 APROPRIADA DESTES CONJUNTOS AUMENTA MUITO A PRECISÃO VERTICAL DO CORTE**



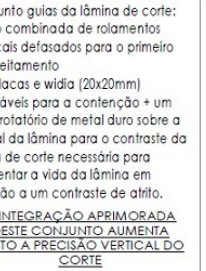
Velocidade da lâmina de corte: - KIT VHZ: com variador de veloc. eletrônica - 16 /100 m/min



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



Sistema de movimento de descida do arco através de cilindro hidráulico e válvula balanceada de regulação na posição frontal para otimização do corte.



Fim de curso regulável para a subida do arco



Bloqueio de posição

A alavanca de bloqueio/desbloqueio de posição do arco para cortes em ângulo é muito cômoda para o operador



Leitura digital do ângulo (precisão de décimos de graus)



Escova de limpeza da lâmina de serra com acionamento por motoreductor



Sistema de movimento de descida do arco através de cilindro hidráulico e válvula balanceada de regulação na posição frontal para otimização do corte.



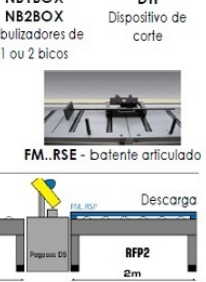
C2 Suporte para barras



RM Rolo motorizado



RE



RFP2 2m