

POLARIS + CN Serra de fita automática



POLARIS + CN
Vista posterior

PEGASUS + CN - CARACTERÍSTICAS DE SERVIÇO

100% MADE IN ITALY	Ø mm	a b axb mm	a b axb mm	a b axb mm
0°	406	406	406 x 406	-X-X-X-

DADOS TÉCNICOS

mm	m/min	kW	HP/KW	KW	KW	kg	a x b x c (m)	mm x mm x mm
4900x41x1,3	16 a 120	5,5	0,12	1,5	0,13	2900	2,8x2,4x2,0	750
								250x406

CE

CARACTERÍSTICAS GERAIS

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

• **ARCO:**
Estrutura do arco realizada em caldeiraria pesada de aço
Dotações: Dispositivo de aproximação rápida da lâmina de corte ao material a ser cortado.

A descida do arco é feita sobre coluna quadrada de dupla guia linear. O sistema de movimentação é com cilindro hidráulico por válvula balanceada de regulagem 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 dinâmico, sensor eletrônico de ruptura e sensor eletrônico de rotação da lâmina de corte. No conjunto arco, é integrado o dispositivo motorizado (com motoredutor) para escovação da lâmina de corte.

O desenvolvimento da lâmina de corte é de 4.900 x 41 x 1,3 mm.
• **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 lubrificadas com graxa de longa vida. O motor é fixado ao volante de tração por um conjunto flange especial.
• **MORSA/BANCADA DA ENTRADA:**
A morσα de fixação do material é dotada de cilindro hidráulico para o fechamento pelos dois lados do fio de corte. O plano de apoio da morσα e os mordentes do carro, têm superfície endurecida, anti-desgaste e são substituíveis. Na parte anterior à morσα (lado da entrada), fica alojada a bancada de rolos para o apoio do material (L= 1.100 mm) e é independente do sistema de comento da morσα de avanço de material. O carro-morσα, para o avanço do material, é dotado de cilindro hidráulico e dispositivo anti-estragamento para as barras não retas. O comento é feito sobre guias cromadas com Ø 60 mm e curso de avanço útil de 420 mm. O sensor de falta de material fica posicionado sobre o carro-morσα. A apar de final de corte é de aproximadamente 160 mm. O sistema de medição com batente de posicionamento automático é feito por fuso trapezoidal com encoder. Sistema de duplo sensor para frenagem e bloqueio do carro (tolerância de 0,2 mm).

• **ESTRUTURA/DOTAÇÕES:**
Sólida base, fabricada em caldeiraria com chapas de espessuras diferenciadas, com espaçamento para o sistema de recolhimento de cavacos. O transportador de cavacos é de corrente com motorização independente. 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, dos dois cilindros de fechamento da morσα e do avanço do carro, bem como o conjunto de lubrificação composto por bomba elétrica para a refrigeração dos dois lados das guias de lâminas de corte.
• **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, programação dos ciclos de corte e da autodiagnóstica. Proteção máxima de corrente e curto circuito e grau de proteção IP 55. Tensão de alimentação 380/60Hz standard (outras tensões disponíveis)
Cor da máquina: amarelo RAL 1018 e cinza RAL 7036



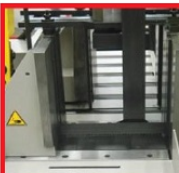
TI - Tensionador hidráulico da lâmina de corte
Permite efetuar a "puxada" da lâmina de forma correta. Quando a máquina é desligada, a lâmina é relaxada automaticamente, evitando um inútil trabalho elástico



O sensor eletrônico SENS (foto ao lado) que verifica a rotação, se houver tensão excessiva, ou se a lâmina não estiver tensionada corretamente, intervém interrompendo a rotação e evitando a quebra da lâmina.



Encoder de memorização para a fixação do arco em posição de corte

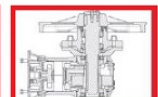


Estrutura especial do arco de caldeiraria pesada

A descrição à esquerda é da montagem do motor no arco e dos eixos nos dois volantes (motor e louca)
O rendimento do nosso redutor equivale a 98% contra a eficiência de 85% dos redutores com fuso sem fim dos concorrentes



Conjunto motoredutor do arco: Redutor de eixos paralelos com eixo de ingresso e engrenagens especiais ligadas, endurecidas, revenidas e retificadas.



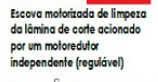
O eixo de ingresso é de aço liga, cementado e endurecido - o de saída é de aço bonificado.

O volante do motor é apoiado em um par de rolamentos cônicos pré-carregados, que sustentam a tensão da lâmina de serra
O volante louco é sustentado por outro par de rolamentos cônicos pré-carregados



O corpo robusto da guia da lâmina é estruturada da seguinte maneira:

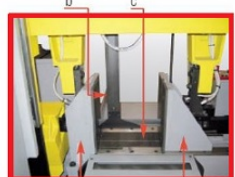
- rolamentos verticais escalonados p/ um primeiro endireitamento;
- 2 + 2 placas de guia (19,8x19,8 mm) de contenção;
um rolamento é colocado na parte traseira da lâmina para contrar a força de corte (isso aumenta consideravelmente a vida útil da lâmina comparado a um simples contrate de atrito)



Escova motorizada de limpeza da lâmina de corte acionada por um motoredutor independente (regulável)



- fixação da peça de trabalho em ambos os lados da lâmina: com os jogos de mordentes de fixação da peça posicionadas antes e depois da lâmina de corte para um melhor acabamento de corte.
- Mordentes e suportes de apoio do material, com placas temperadas e substituíveis garantem a longevidade.
- Na foto ao lado reparar a presença do apalpador para aproximação rápida da lâmina de corte.



Morσα de fixação do material dotada de cilindro hidráulico e fechamento em ambos os lados da lâmina.

- a) Morσα de fixação dotada de cilindro hidráulico e fechamento pelos dois lados da lâmina, com mordentes substituíveis em caso de desgaste
- b) Dispositivo de aproximação rápida da face ao material no início do ciclo;
- c) Lâmina sem inclinação, adequada para barras cheias.



Sistema de refrigeração completo com bomba elétrica, tanque (de 140 litros) e dois bicos de lubrificação.



O CNC permite a exibição da posição de feedback e de seu movimento automático pelo motoredutor



Conjunto de translação
Pelo lado de carga: bancada de 8 rolos (1100 mm) para apoiar o material, posicionada sobre a base e independente do sistema de comento da morσα de avanço de material. A morσα do carro de avanço do material é dotada de cilindro hidráulico. O conjunto é integrado com um dispositivo anti-atrito para barras não retas. O comento é feito sobre guias cromadas com Ø 60 mm e curso de avanço de 420 mm. O sistema de medição é feito com batente de posicionamento automático, sobre fuso trapezoidal e encoder. Sistema com duplo sensor para a desaceleração e parada da morσα do carro com tolerância de posicionamento de 0,2 mm. O sensor de falta de material é colocado na morσα do carro de avanço.



Coluna para ser preenchida por cimento p/ garantir estabilidade e ausência de vibrações



Descida do arco sobre coluna quadrada com dupla guia linear



Estrutura de caldeiraria pesada e usinada com máquinas de última geração



Transportador de cavacos de esteira com motorização independente com motoredutor e com descarregador integrado



Painel de controle simples e intuitivo, dotado de amplo monitor que controla as funções da máquina, programação de ciclo de corte e função de autodiagnóstica



Sistema de refrigeração completo com bomba elétrica, tanque (de 140 litros) e dois bicos de lubrificação.



O CNC permite a exibição da posição de feedback e de seu movimento automático pelo motoredutor

OPCIONAIS



C3 Suporte adicional para barras



RFP2A Bancada de rolos - 2000 x 550 mm



VDA Leitura de velocidade de descida do arco da lâmina de corte em mm/minuto pelo display digital



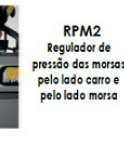
MV-PO Morσα vertical e acionamento hidráulico, com posicionamento manual para produção em série (pacotes). Trabalha simultaneamente com a morσα de fixação de material, garantindo a estabilidade de pacotes



LX Iluminação LASER zona de corte



RPM2 Regulador de pressão das morσas pelo lado carro e pelo lado morσα



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

