



SATURN + 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 375	300 x 375
45° →	260	240	155 x 260	300 x 220
60° →	170	160	160 x 170	265 x 150
← 45°	280	255	180 x 280	300 x 245

DADOS TÉCNICOS

mm	m/min	kW	kW	kW	kg	a x b x c m	h110 mm	OPTIONAL
3420x27x0,9	16 a 100	1,5	0,08	0,36	780	1,0x1,7x1,6	990	150x300

CE

CARACTERÍSTICAS GERAIS

Serra de fita semiautomática para corte de 0° a 60° direita e de 0° a 45° esquerda para barras e perfilados de dimensões médias

A máquina é inteirada da seguinte forma:

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 engranado com dentes inclinados, cementados, retificados e lubrificados com graxa de longa vida. Fixação do volante do motor ao conjunto flange por rolamentos cônicos contrapostos.

• Dotada de variador de velocidade eletrônico VHZ de 16 a 100 m/min.

• Arco: Sistema de movimentação do arco de corte com cilindro hidráulico e regulação da descida com válvula balanceada. Dotado de tensionamento dinâmométrico da lâmina e sensor eletrônico de ruptura de lâmina. As aias da lâmina são de aço combinada entre rolamentos laterais, placas de wida e rolamento de aperto. Inteirado com dispositivo escova de lâmina (louca) para a limpeza da lâmina de realagem simples e prática. A rotação do arco é feita com batentes preparados de 0°, 45° e 60° (esquerda/direita) sobre uma escala graduada incisiva para a leitura do ângulo, através de uma robusta alavanca de fixação.

• Morsa: Fundada em liga especial. Fechamento do material com posicionamento manual e sistema hidráulico de fixação de peça. A translação da morsa da direita para a esquerda é feita sobre aias lineares e posicionador de fixação.

• A robusta estrutura é de caldeiraria com chapas soldadas de espessuras arossas. Nesta base é encaixado o quadro elétrico que é dotado de porta com fechadura chaveada, o conjunto de refrigeração e o conjunto hidráulico.

• O tanque de refrigeração tem capacidade para 40 litros, inteirado na parte superior da estrutura, com bico de descarra e bomba elétrica para a refrigeração das duas aias 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 geral e painel de comandos do operador. O painel eletrônico de comando de comando é dotado de leitura do ângulo de corte (opcional VAT), seleção da velocidade de corte, contapecas, seleção do líquido de refrigeração, memorização da altura de corte, leitura dos eventuais alarmes e a função de diagnóstico. 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 7036.

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

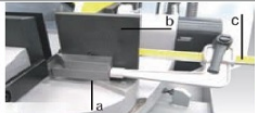
A morsa de fixação do material (de ferro fundido nodular) com posicionamento manual e sistema de fixação hidráulico. A translação da morsa é da direita para a esquerda sobre guias lineares (foto abaixo).

A aproximação do mordente móvel é através de fuso trapezoidal. O acoplamento é pneumático ao patim. Dotação com mordente de apoio p/sustentar material/saída



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



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;

Conjunto Volante:
a) Volante louco sustentado por um par de rolamentos cônicos
b) Perno de encaixe do arco p/rolamentos cônicos pre-carregados
A fixação do volante motor é por um conjunto flange com rolamentos cônicos contrapostos.



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 que o de um redutor tipo fuso sem fim utilizado pela concorrência é de 55%

Velocidade da lâmina de corte:
VHZ: com variador de velocidade eletrônica - 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.



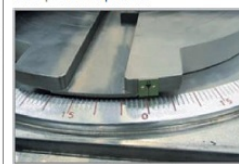
Conjunto guias da fita de corte: ação combinada de rolamentos verificados defasados para o primeiro endireitamento + 2 placas e wida (20x20mm) reguláveis para a contenção + um anel rotatório de metal duro sobre a dorsal da lâmina para o contraste da força de corte necessária para aumentar a vida da lâmina em relação a um contraste de atrito.

A INTEGRAÇÃO APRIMORADA DESTES CONJUNTOS AUMENTA MUITO A PRECISÃO VERTICAL DO CORTE

Controle do movimento do arco através de cilindro hidráulico e válvula balanceada de regulação de descida na posição frontal para otimizar o corte



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



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 batentes mecânicos para a rotação rápida de 0° a 60° para a direita e de 0° a 45° para a esquerda

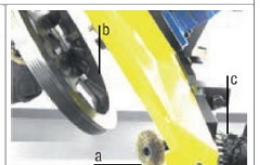


b) A alavanca de bloqueio/desbloqueio do arco para cortes angulares é cômoda



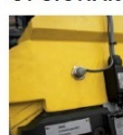
Sensor de posição do arco (foto à esquerda) A cada novo acionamento, a máquina memoriza a posição de partida do arco. No final do ciclo, retorna automaticamente à cota da partida, permitindo economia de tempo ao operador nas produções seriadas.

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 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



VAT PQB
Leitor digital de ângulo de corte (precisão décimo de grau)



DMI
Morsa adicional para a fixação do material pela saída (cortes de 0°)



DOTM
Para produções com pacotes com pacotes para a aproximação rápida da peça a trabalhar (aumento de produtividade)



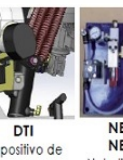
TM
Apalpador mecânico para a aproximação rápida da peça a trabalhar (aumento de produtividade)



LX
Iluminação da zona de corte



DTI
Dispositivo de corte



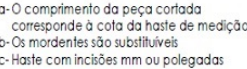
NB1BOX
NB2BOX
Nebulizadores de 1 ou 2 bicos



FM_RSE
Batente articulado



C2
Suporte para barras



RM
Rolo motorizado



RE1G - RE2G
Bancada de 1 ou 2 pernas



CREC
CRES
Bancadas de entrada e saída



FM_RSE
Batente articulado



FM_RSE
Batente articulado