

**100%**  
MADE IN ITALY

Ø mm

a b  
axb mm

a b  
axb mm

a b  
axb mm

0°

260

260

260 x 270

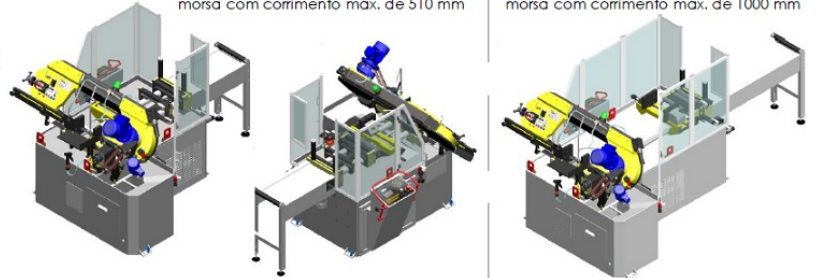
-X-X-X-

**DADOS TÉCNICOS**

3300x27x0,9	16 a 120	1,5	0,08	0,36	0,13	1100	2,3x1,9x1,7	850	110x270

Versão **Zeus Standard**  
morsa com corrimento máx. de 510 mm

Versão **Zeus C 1000**  
morsa com corrimento máx. de 1000 mm



CE

**CARACTERÍSTICAS GERAIS**

Serra de fita automática para cortes de 0° (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) Traveza de aço estrutural
- 3) Cabeçote do motor em fundido especial para diminuir as vibrações durante o corte.

**Dotações:** Sistema de movimentação do arco de corte com cilindro hidráulico por válvula balanceada que regula a descida do arco de corte. Robusto corpo das guias da lâmina de corte assim estruturada: rolamentos verticais fora de centro para o primeiro endireitamento com 2 + 2 placas de guia (19,5 x 19,5 mm) de contenção e um rolamento colocado no dorso da lâmina, em contraste com a força de corte (aumentando assim a vida da lâmina em relação aos sistemas econômicos de simples contato de atrito).

Dotado de tensionamento dinâmométrico, sensor eletrônico de ruptura e sensor eletrônico de rotação da lâmina de corte.

No arco, é integrado o dispositivo motorizado (com motoredutor) para escovagem da lâmina de corte.

A integração destas características, garante a melhor precisão vertical de corte.

• **MOTOR:**

O variador eletrônico de velocidade VHZ, dá ampla escolha de velocidades de corte (de 6 a 120 m/min). Com redutor de eixos paralelos, com engrenagens de aço liga, temperado e retificado c/ lubrificação de longa duração.

• **MORSA/BANCADA DA ENTRADA:**

A morsa de fixação do material, de posicionamento manual é dotada de cilindro hidráulico e fechamento pelos dois lados do plano de corte. 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 700 mm, para o apoio do material.

O sistema de medição é dotado de batente com posicionamento através de fuso trapezoidal e sistema com duplo sensor de frenagem e bloqueio do carro morsa. A tolerância de posicionamento é de 0,2 mm. O avanço do material pelo carro da morsa, que corre por colunas cromadas de 60 mm, é por cilindro hidráulico com dispositivo autocentrante para barras não retas. O curso do avanço útil é de 510 mm (para a versão C 1000 o curso útil é de 1000 mm). No carro da morsa fica o sensor de ausência de material. A apara de final de corte é de aproximadamente 45 mm.

• **ESTRUTURA/DOTAÇÕES:**

Sólida base, fabricada em caldeiraria com chapas de espessuras diferenciadas, com espaçamento para o sistema de recolhimento de cavacos e com o tanque de refrigeração integrado. O plano de trabalho e os comandos são posicionados para otimizar ao máximo a ergonomia do operador. O conjunto hidráulico para a alimentação dos cilindros do arco, de fechamento da morsa e do avanço do carro é enclausurado na estrutura, bem como o conjunto de lubrificação standard, que é composto por bomba elétrica, para a refrigeração dos dois lados das guias da lâmina de corte e com bico complementar de refrigeração da zona de corte.

• **QUADRO ELÉTRICO:**

O quadro elétrico é dotado de tensão auxiliar 24 VDC, interruptor de bloqueio da porta e painel de comandos do operador. O painel de comandos é digital para o controle de todas as funções da máquina, com CN de programação e de auto-diagnóstico. O CN possibilita a programação dos ciclos de corte e da memorização de todos os programas inseridos, permitindo o corte de uma barra em diferentes quantidades e comprimentos.

Proteção máxima de corrente e curto circuito e arca de proteção IP 55.

Tensão de alimentação 380/60Hz standard (outras tensões disponíveis)

• Cor da máquina: amarelo RAL 1018 e cinza RAL 7036



**Estrutura especial do arco para assegurar a precisão de corte, distribuindo peso e diminuindo as vibrações com aumento da vida útil do equipamento.**

**Conjunto de flanges c/ rolamentos cônicos contra-postos que alongam a vida útil do motoredutor, (contra forças de tensão da lâmina de corte).**

**Conjunto motoredutor do arco: Redutor de eixos paralelos com eixo de ingresso e engrenagens especiais: ligadas, endurecidas, revenidas e retificadas. O rendimento do redutor é equivalente a 95% contra a eficiência de 55% dos redutores com fuso sem fim utilizados pelos concorrentes.**

**SISTEMA DAS GUIAS DE CORRIMENTO:**  
O corpo robusto da guia da lâmina é estruturado da seguinte maneira:  
- rolamentos verticais escalonados p/um primeiro endireitamento;  
- 2 + 2 placas de guia (19,5x19,5 mm) de contenção;  
um rolamento é colocado na parte traseira da lâmina para contrariar a força de corte (isso aumenta consideravelmente a vida útil da lâmina comparado a um simples contraste de atrito)

**SENS: sensor elétrico, que intervem, se a lâmina de corte não estiver tensionada corretamente. Ele desliga a máquina evitando a quebra da lâmina**

**Escova motorizada de limpeza da lâmina de serra com regulagem fácil e prática do motoredutor independente**

**Válvula balanceada que regula o cilindro hidráulico de descida do arco.**

**Tensionamento dinâmométrico da lâmina de corte com sensores de rotação e de ruptura da lâmina.**

**ZEUS-VHZ C = 500 mm**

**ZEUS-VHZ C 1000 C = 1000 mm**

**Morsa com corpo em ferro fundido nodular com posicionamento manual e fixação hidráulica**

**Conjunto de tensão (2 tamanhos: Standard ou C 1000) suporte de rolos de apoio com 600 mm p/ lado de carga**

**Bancada de rolos pelo lado de carga c/alimentação de 700 mm na versão standard e de 1200 mm para a versão C 1000**

**Curso de deslocamento útil é de 510 mm para a versão Standard, enquanto que para a versão C 1000, o curso é de 1005 mm. O sensor de falta de material é colocado na morsa de avanço**

**O sistema de medição verifica o posicionamento através de um fuso trapezoidal com sistema de sensor duplo para desacelerar e para a morsa do carro. A tolerância de posicionamento é de 0,2 mm. O acoplamento do carro com a morsa de fixação é feito por guias prismáticas para a maior precisão**

**Opção recomendada: Sistema de corte de pacote- Estrutura: 120 x 280 mm**

**Opção: Morsa vertical MV-AV especial p/corte de pacotes de barras**

**TC Estrutura fechada corte para contenção de pacotes de barras**

**Unidade hidráulica completa para alimentação cilindros do arco, da morsa do avanço do carro**

**Sistema de refrigeração**

**Painel digital que controla todas as funções da máquina com programação do ciclo de corte**

**CNC com controle para corte de barras em diferentes quantidades e comprimentos no mesmo programa**

**CRS Engate SIMPLES da bancada de roletes pelo lado da descarga**

**RRS ROLOS/ EXTRAÇÃO da bancada de roletes pelo lado da descarga**

**C2 Suporte para barras de apoio de uma bancada**

**CRS/RRS/ RRSP/RRSM**

**TC Estrutura fechada corte para contenção de pacotes de barras**

**NB1 / NB2 BOX Nebulizador de 1 ou 2 bicos Para a redução de desgaste e atrito**

**ST Descarregador de cavacos c/transparador helicoidal**

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

**Bancada de roletes RP2G (1ª módulo) - Bancada de roletes RP1G (módulos subsequentes)**

**LX iluminação LASER zona de corte**

**MV-AV Dispositivo com morsa para pacotes de barras redondas**

**Assistência técnica no Brasil (SP)**

**Predestinação para o NR12**

**OPCIONAIS**

