SEGATRICE AUTOMATICA A DOPPIA COLONNA MEBER SM360

SPECIFICHE TECNICHE

Capacità di taglio utile:	mm 360x360
Lunghezza di taglio con avanzamento:	mm da 1 a 500
Lunghezza rulliera:	mm 1.150
Velocità di taglio variabile:	m/min da 18 a 90
Potenza totale installata:	kW 6,5
Dimensioni lama:	mm 41 x 1,3 x 5.510
Altezza piano lavoro:	mm 800
Spezzone minimo automatico/semiautomatico:	mm 80
Peso macchina a secco:	kg 3.400
Anno di costruzione:	2008

Completa di rulliera 3.000 mm
Completa di manuali d'uso e manutenzione e dichiarazione CE

Via Vecchia di Cuneo 51/A – 12011 Borgo San Dalmazzo (CN)
Tel/ Fax 0171/26.06.58 – email: info@tecnoinsrl.it - www.tecnoinsrl.it
P. Iva : 02395630045 – C.C.I.A.A. CN nr 173695 Trib. CN nr 8773/9764

DESCRIZIONE TECNICO-COSTRUTTIVA

BASAMENTO E ARCO
La struttura è in robusto acciaio elettrosaldato stabilizzato per una maggiore stabilità.
Lo scorrimento verticale dell'arco avviene tramite pattini a ricircolo di sfere e guide ancorate a due robuste colonne di tubo strutturale.

CARRO AVANZAMENTO
Lo scorrimento orizzontale del carro avviene tramite pattini a ricircolo di sfere e guide.

MORSE SERRAGGIO
Le morse di serraggio scorrono su pattini a ricircolo di sfere e guide. La caratteristica principale delle morse è quella di poter serrare il pezzo prima e dopo il taglio per una maggiore precisione. Inoltre le morse si aprono da entrambi i lati per non trascinare la barra durante la ripresa del pezzo.

GUIDALAMA
La macchina è dotata di due guidalama con un sistema combinato di rulli per inserimento lama e pattini di guida in widia. Uno dei guidalama è fisso e solidale all'arco, mentre l'altro è mobile adeguandosi alle dimensioni del pezzo.

COMANDI MACCHINA
Tutti i movimenti della macchina (avanzamento pezzi, discesa e salita arco, serraggio morse, tensionatura lama) avvengono tramite cilindri idraulici comandati da una centralina e da un moderno C.N.C con tastiera ergonomica digitale, consentendo la programmazione dei tagli in automatico e manuale. La rotazione dei volani avviene mediante un riduttore epicicloidale collegato a un motore servoventilato per assicurare un buon raffreddamento anche nei tagli di materiale speciale a bassa velocità. La macchina adotta il dispositivo per il controllo dello sforzo sulla lama.

TENSIONAMENTO LAMA
La lama è tensionata automaticamente mediante un cilindro idraulico ed è provvista di un dispositivo di sicurezza per la rottura accidentale che ferma la rotazione dei volani.

EVACUAZIONE TRUCIOLI
Il trasporto dei trucioli di lavorazione avviene mediante un evacuatore a palette collegato ad un motoriduttore assicurando una buona fuoriuscita dei trucioli.