

IT - Una struttura meccanica solida abbinata ad una raffinata tecnologia di controllo per soddisfare le differenti esigenze di lavorazione, dal taglio in serie ai tagli singoli: le segatrici a nastro automatiche serie X-Tech 320.

Arco di nuova concezione, con sezione di grosso spessore, è in acciaio elettrosaldato in grado di assicurare l'assoluta assenza di vibrazioni e rumorosità. La particolare sezione doppia sostiene le pulegge porta nastro da entrambi i lati con cuscinetti di grosse dimensioni.

Pattini guidalama con inserti in metallo duro mantenuti idraulicamente a contatto della lama, completi di rulli laterali di guida. Il guidalama mobile viene mantenuto automaticamente vicino alla zona di taglio. La pulizia della lama avviene tramite due spazzole metalliche accoppiate a movimentazione idraulica con velocità regolabile. La tensione della lama avviene tramite un cilindro idraulico. (03.) Evacuatore trucioli motorizzato idraulicamente a coclea a velocità regolabile. (02.) Tutte le funzioni operative della segatrice vengono visualizzate sul display LCD. Possibilità di memorizzare sino a 99 programmi differenti aventi lunghezze e quantità differenti; calcolo automatico dello spessore lama e ripetizione automatica delle corse dell'alimentatore in funzione della lunghezza impostata. Velocità della lama da 12 a 100 mt/min, per tagliare una grande varietà di materiali. Impianto idraulico: centralina idraulica con pompa a portata variabile che assicura una bassa rumorosità ed una costanza della pressione d'esercizio, completa di filtro di scarico e manometro livello intasamento, fornita già completa di olio.

EN - Automatic CNC twin column bandsaws combining extremely solid mechanical structure and advanced technology to guarantee high production process and high accuracy.

Made of electro-welded normalized painted steel, with a removable coolant tank so as to make the cleaning easier. Sawframe and base made of high-thickness electro-welded steel, which guarantees no vibrations and noise. The special double section allows to support the pulleys from both sides by a couple of big-size bearings.

The blade guides are equipped with hard metal pads and kept hydraulically in contact with the blade. They have lateral adjustable rollers which have been carburized and hardened. The movable blade guide is kept automatically close to the cutting area, depending on the size of the material to cut. The blade is cleaned by two metallic adjustable brushes, hydraulically driven. The blade is tensioned by hydraulic cylinder and is controlled by the software of the saw.

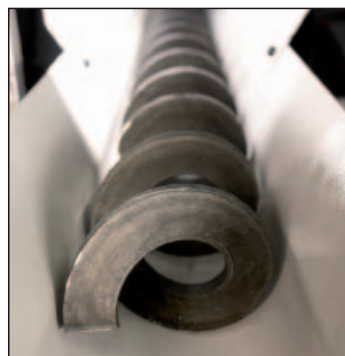
(03.) Motorized chip conveyor hydraulically driven, easy to clean and reliable, with speed rotation regulation. (02.) Up to 99 programs with different cutting lengths and quantity can be memorized. Automatic calculation of the blade thickness and automatic repetitions of the feeder strokes according to the selected cutting length. The blade speed, controlled by electronic Inverter, is infinitely variable between 12 and 100 mt/min, allowing to cut efficiently a wide variety of materials. Hydraulic unit equipped with fixed-capacity pump, complete with filters and maximum-pressure valve.



01.



02.



03.



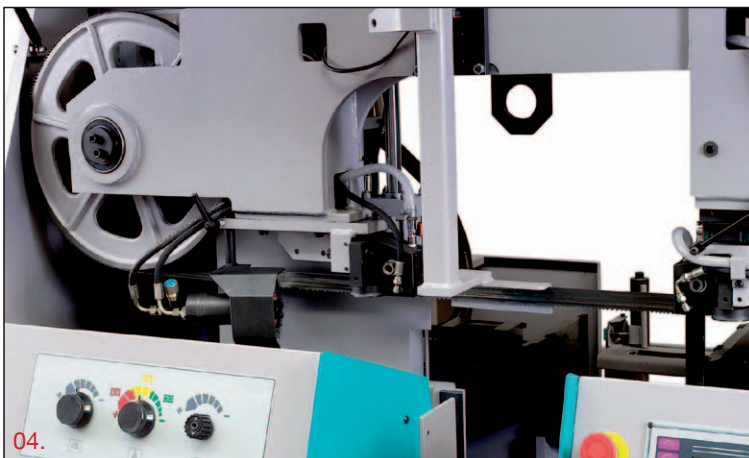
(04.) Rilevatore rapido di posizione scorrevole su guida a ricircoli di sfere, dopo l'avviamento del ciclo di lavoro la lama si posiziona velocemente fino alla superficie del materiale, esegue il taglio secondo i parametri impostati e ritorna, fermandosi appena sopra il materiale.

(04.) Automatic detection of start cut point through fast approach device, the saw frame moves quickly to about 15 mm above the material and then starts the cut according to the speed chosen by the user.

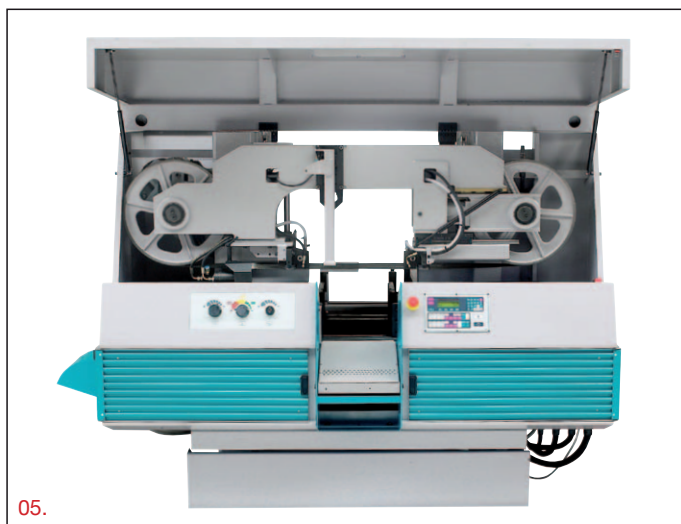


(01.) Le morse di bloccaggio del materiale sono poste a monte della lama, avanzatore montato su piastra flottante per agevolare l'alimentazione di materiale non perfettamente rettilineo. Entrambi le morse hanno di serie la regolazione della pressione di chiusura di serie. Sfrido finale non più alimentabile di 80 mm.

(01.) Clamping vices move at the same time to ensure optimum clamping of the material. Also bars which are not completely straight can advance. All vice pressures are adjustable. Clamping vices located both sides of the sawblade enable to obtain a minimal scrap end 80 mm and prevent the cut piece from falling away at the end of the cut.












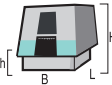
04.



05.



Alta precisione di posizionamento tramite carro avanzatore con motore elettrico con vite a ricircolo di sfere controllato da encoder centesimale. The feeder is electrically driven and moves on a recirculating ballscrew controlled by centesimal encoder, with automatic zero positioning.

SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				OPTIONAL
				
□ 0°	320	320	320X320	320X250
				
3	12÷100	H 34	2150	B 2450 L 1850 H 1900 h 774
		s 1.1		
		L 5095		