

UK

CUTTING UNIT

Double column band sawing machine to cut automatically irregular angles workpieces either left or right. Band support device running on linear guides, provided of a tracer-arm

for quick approach, head descent sensitivity regulator, adjustable limit switches. Workpiece clamping with double vice (patented): that permit to optimize the cut

CONTROL SYSTEM

Automatic cycle managed by NC control with touch screen display that allow for the entering and storing of up to 200 programs. Each program is defined by total length of the piece, scrap length, angles. Specific software to cut specular workpiece length, minimum scrap length cutting unsymmetrical section, minimum scrap for consecutive piece with different angles.

FEEDING SYSTEM

Bar feeding and head rotation actuated by servomotors, linear guides and re-circulating ball screw with acceleration and deceleration ramps controlled by NC. Vices, head movement and pincers actuated hydraulically.

LOADER

The machine can provided of a chain loader that permit the charge of different section and size bars. Total length bar and number of stations are available as customer needs.

I

UNITA' DI TAGLIO

Segatrice a nastro su due colonne per il taglio in automatico di pezzi ad angoli non costanti sia a destra che a sinistra. Arco portanastro con corsa su guide lineari, dotato di tastatore per avvicinamento rapido, regolatore sensibilità discesa testa, finecorsa regolabili. Bloccaggio del pezzo con doppia morsa mobile (brevettato): che consente di ottimizzare il taglio e permette l'espulsione dei pezzi tagliati.

SISTEMA DI CONTROLLO

Ciclo macchina gestito da controllo NC dotato di touch screen che permette introduzione e memorizzazione di circa 200 programmi. Ogni programma è caratterizzato da lunghezza totale pezzo, dimensione scarti, angoli di taglio. Software facilitato per taglio pezzi speculari, minimo sfrido per esecuzione pezzi con sezione non simmetrica, minimo sfrido per cambio angolo in pezzi consecutivi.

UNITA' DI ALIMENTAZIONE

Avanzamento barra e sistema di rotazione testa attuati con servomotori, guide lineari e vite a ricircolo di sfere con rampe di accelerazione e decelerazione gestite da CN. Morse, movimentazione testa, pinza ad attuazione idraulica.

CARICATORE

Alla macchina può essere applicato un caricatore a catena che permette il carico di barre con sezioni di diverse dimensioni. Lunghezza totale della barra caricabile e numero delle stazioni determinato dalle esigenze del cliente.

F

UNITE DE COUPE

Scie à ruban sur double colonnes pour la coupe en automatique des pièces avec angles ne pas constants soit à droit soit à gauche. Dispositif de support ruban avec ruissellement guidage linéaires, équipe par une bras tâsteur que permet le rapprochement rapide, régulateur de sensivité pour le descente de la tête, fins de course réglables. Serrage de la pièce avec double étai mobile (breveté) que permet de optimiser le coupe et permit l'expulsion de les pièces coupes.

SYSTEME DE CONTROLE

Cycle machine contrôlé par NC avec touch screen permettant d'insérer et de mémoriser jusqu'à 200 programmes. Chaque programme est caractérisé par la longueur total de la pièce, dimension des déchets, angles de coupe. Software facilité pour le coupe de pièces spéculaires, minime perte de matériel dans exécution de pièces avec section ne pas symétrique ou dans le change de angle on pièces consécutives.

UNITE D'AMENAGE

Avance de la barre et rotation de la tête actué par des moteurs brushless, dispositifs de guidage linéaires et vis à billes avec rampes d'accélération et décélération à contrôle NC. Les étaux et la mouvement de la tête sont hydrauliques.

CHARGEUR

A' la machine peut être applique un chargeur a chaîne que permet le chargement de barres de différent sections et différent dimensions. Longueur total de la barre chargeable et nombre des stations on demande du client.

D

SCHNEIDEINHEIT

Doppelte Ständerbandsäge für das automatische Ablängen von Werkstücken mit beidseitig variierenden Schnittwinkeln. Bandbogen mit Hub auf linearen Führungen, Fühler für schnellen Annäherungslauf, Sensibilitätsregler des Kopfabstiegs, einstellbare Endanschläge. Einspannung des Werkstücks mit beweglichem Doppelschraubstock (patentiert) zur Schnittoptimierung und zum Ausstoß der fertigen Werkstücke.

KONTROLLSYSTEM

Maschinenbetrieb per NC-Steuerung mit Touchscreen, über den ca. 200 Programme eingegeben und gespeichert werden können. Jedes Programm enthält die Gesamtlänge des Werkstücks, die Ausschussgröße und den Schnittwinkel. Bedienungsfreundliche Software für den Schnitt von Spiegelstücken, minimaler Abfall bei der Ausführung von Werkstücken mit nicht symmetrischem Durchmesser, minimaler Abfall bei Winkelwechsel aufeinander folgender Werkstücke.

ZUFÜHRUNG

Stangenvorschub und Drehsystem mit Servomotoren, lineare Führungen und Kugelumlaufschraube mit NC-gesteuerten Beschleunigungs- und Bremsrampen. Schraubstöcke, Kopfbewegung, Greifer mit Hydraulikantrieb.

ZUFÜHRMAGAZIN

Die Maschine kann mit einem Kettenmagazin für die Zuführung von Stangen unterschiedlicher Durchmesser ausgestattet werden. Gesamtlänge der zuzuführenden Stangen und Anzahl der Stationen nach Kundenvorgaben.

E

UNIDAD DE CORTE

Sierra de cinta (sus dos columnas) para el corte en automático de piezas con ángulos no constantes a derecha como a izquierda. Cabezal porta cinta con carrera sus guías lineales, provisto de palpador para acercamiento rápido, regulador sensibilidad descendiendo cabezal, topes regulables. Bloqueo pieza con double mordaza mobile (patentado) que permite la optimización de el corte y la expulsión de las piezas cortadas.

SISTEMA DE CONTROL

Ciclo máquina conducido por control NC con pantalla sensitiva que permite la introducción y memorización de hasta 200 programas. Cada programa es caracterizado da longitud total de la pieza, longitud recortes, ángulos. Software estudiado por una fácil programación de cortes especulares, mínimo residuo para ejecución de piezas no simétricas y mínima pérdida de material en el cambio de ángulo.

UNIDAD DE ALIMENTACION

Avance barra y rotación cabeza realizado mediante motores brushless, guías lineales y husillo de recirculación de bolas con rampas de aceleración y deceleración controladas por NC. Mordazas, movimiento de la cabeza y mordazas móviles actualizadas con sistema hidráulico.

CARGADOR

La sierra puede ser equipada de un cargador a cadena que permite la carga de barras con diferentes secciones y dimensiones. La total longitud de barra y el numero de la estaciones disponibles a exigencia del cliente

P

UNIDADE DE CORTE

Serra de correia sobre duas colunas para corte automático de peças com ângulos não constantes, quer à direita, quer à esquerda. Arco porta corrente com curso sobre guias lineares, equipado com apalpador para aproximação rápida, regulador da sensibilidade da descida do cabeçote, fins de curso reguláveis. Bloqueio da peça mediante grampo duplo móvel (patenteado): possibilita otimizar o corte bem como a evacuação das peças cortadas.

SISTEMA DE CONTROLO

Ciclo da máquina gerido por controlo NC equipado com ecrã sensível ao toque para introduzir e guardar na memória cerca de 200 programas. Cada programa caracteriza-se pelo: comprimento total da peça, tamanho dos resíduos e ângulos de corte. Software facilitado para corte de peças especulares, aparas mínimas para a realização de peças com secção não simétrica e aparas mínimas para mudança de ângulo em peças consecutivas.

UNIDADE DE ALIMENTAÇÃO

Carregamento da barra e sistema de rotação actuados mediante servo motores, guias lineares e fusos de esferas recirculantes com rampas de aceleração e abrandamento geridas mediante NC. Grampos, movimento do cabeçote, pinça de actuação hidráulica.

CARREGADOR

Um carregador de correia pode ser montado na máquina para carregarem-se barras de secções de diversos tamanhos. O comprimento total da barra que pode ser carregada e o número das estações são definidos para atender às exigências do cliente.



RU

БЛОК ДЛЯ РАСПИЛОВКИ

Двухколонный ленточнопильный станок для автоматического распила различных угловых деталей слева и справа. Дуга-держатель ленты с ходом по линейным направляющим, оснащена щупом быстрого сближения, регулятором чувствительности опускания головки, регулируемые ограничителями хода. Механизм зажима детали двойными подвижными тисками (запатентован): позволяет оптимизировать распиловку и выталкивать распиленные элементы.

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Рабочий цикл машины управляется ЧПУ с дисплеем touch-screen, позволяющим ввести и записать около 200 программ. В программу заносится общая длина детали, размеры обрезков, углы распиловки. Упрощенное программное обеспечение для распиловки зеркальных деталей, минимальное количество обрезков при производстве деталей несимметричного сечения, минимальное количество обрезков при смене угла в идущих подряд деталях.

БЛОК ПОДАЧИ

Подача прутка и система вращения приводится в действие серводвигателями, линейными направляющими и винтом с рециркуляцией шариков с платформами ускорения и замедления, управляемыми ЧПУ. Зажимы, передвижение головки, цапа с гидравлическим приводом.