

Automatica E

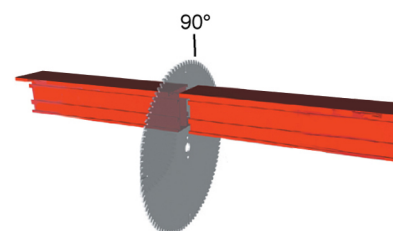
Tronzadora monocabezal

Alimentador con mordazas en puente (opcional) 01

Mordazas a 45° (opcional) 02

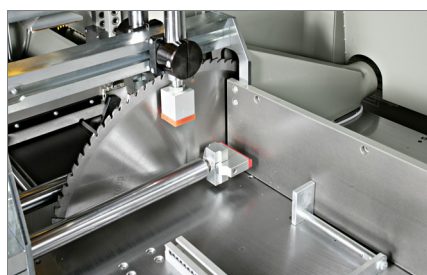
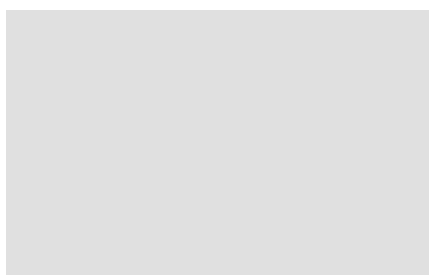


Tronzadora monocabezal ascendente con ciclo automático para el corte a 90°. Se suministra con sistema de avance de la barra con control numérico, tolerancia de posicionamiento de corte hasta $\pm 0,05$ mm y sistema neumático de separación automática de la pieza cortada para garantizar la máxima calidad de la superficie cortada. El avance del disco puede ser neumático o hidráulico: este último se usa especialmente cuando la máquina debe mecanizar perfiles de gran sección. La tronzadora puede programarse mediante PCL instalado en la misma máquina.



Zona de corte 03

Control 04



Automatica E

Tronzadora monocabezal

01 Alimentador con mordazas en puente (opcional)

Un eje controlado, que garantiza una elevada precisión de posicionamiento por medio de un tornillo de bolas, hace avanzar la barra. Puede programarse mediante el PCL instalado en la máquina. Se suministra con sistema de mordazas en puente (opcional) que bloquea, con gran versatilidad, cualquier forma de perfil sin perder rapidez en el posicionamiento de los cilindros de bloqueo de la pieza.

02 Mordazas a 45° (opcional)

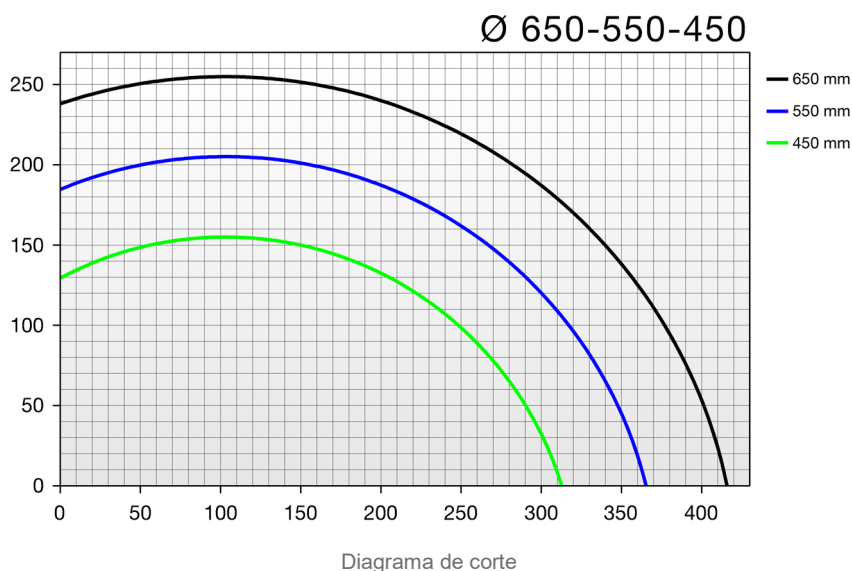
Accesorio opcional que permite el correcto bloqueo y el corte de perfiles de forma irregular garantizando la máxima rigidez y gran precisión (característica distintiva de la misma máquina). El uso de este sistema es sencillo y se caracteriza por la rapidez de su puesta a punto.

03 Zona de corte

Para poder utilizar al máximo la capacidad de corte de la tronzadora, mecanizando también perfiles de gran tamaño, la zona de corte se compone de una sólida estructura que asegura la máxima precisión ya sea en el plano horizontal que en la escuadra vertical.

04 Control

Desde un pupitre de mando con PCL se pueden programar cortes simples o cortes de lista en local y, también, en remoto mediante puerto serie. Además, un sistema de regulación de la presión de las mordazas y la posibilidad de regular la velocidad de salida del disco completan la gestión de la máquina.



DISCO

Widia (según el modelo) (mm)

450
550
650

Transportador de virutas para disco

•

AVANCE DEL DISCO

Oleo-neumático o hidráulico (según el modelo)

•

PROTECCIÓN DE LA ZONA DE CORTE

Integral de mando manual

•

SISTEMA DE LUBRICACIÓN

Por inyección mínima de aceite

•

MORDAZAS

Juego de mordazas verticales neumáticas con reductor de presión con manómetro

•

Juego de mordazas horizontales neumáticas con reductor de presión con manómetro

•

MOTOR

Trifásico autofrenante - tiempo de intervención 10 seg. (kW)

5,5

PREPARACIÓN PARA INSTALAR EL ASPIRADOR

MG

•

ACCESORIOS

Sistema neumático de separación de la pieza cortada

•

ALIMENTADOR

Con control numérico (mm)

0÷1000

Velocidad avanzamiento (m/min)

20