

# Automatica E

Troncatrice monotesta



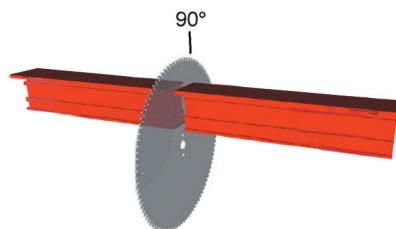
Alimentatore con morse a ponte (opzionale) 01



Morse a 45° (opzionale) 02

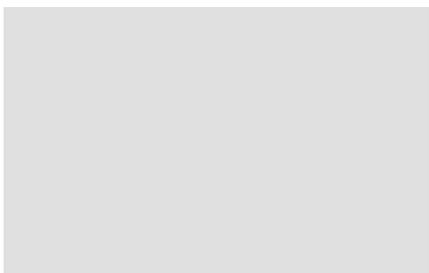


Troncatrice monotesta ascendente a ciclo automatico per il taglio a 90° equipaggiata con sistema avanzamento barra a controllo numerico, con tolleranza di posizionamento di taglio fino a  $\pm 0,05$  di mm. La macchina è dotata di sistema pneumatico per la separazione automatica del pezzo tagliato, per garantire la massima qualità della superficie tagliata. L'avanzamento lama può essere pneumatico od idraulico, quest'ultimo rende la macchina particolarmente adatta alla lavorazione di profili di notevole sezione. Programmabile da "PLC" posto a bordo macchina.



Zona taglio 03

Controllo 04



# Automatica E

Troncatrice monotesta

## 01

### Alimentatore con morse a ponte (opzionale)

Sistema di avanzamento barra realizzato attraverso l'utilizzo di un asse controllato atto a garantire, grazie all'utilizzo di vite a ricircolazione di sfere, elevata precisione di posizionamento. Programmabile da "PCL" posto a bordo macchina. Dotato di sistema di morse a ponte (opzionale) il quale permette l'estrema versatilità di bloccaggio verso le più svariate geometrie di profilo, mantenendo al tempo stesso rapidità nella predisposizione dei cilindri di bloccaggio pezzo.

## 02

### Morse a 45° (opzionale)

Accessorio opzionale che permette il corretto bloccaggio ed il taglio di profili a geometria irregolare, garantendo la massima rigidità ed il mantenimento della precisione, caratteristica distintiva della macchina stessa. L'utilizzo di questo sistema è altresì caratterizzato da semplicità e rapidità di messa a punto.

## 03

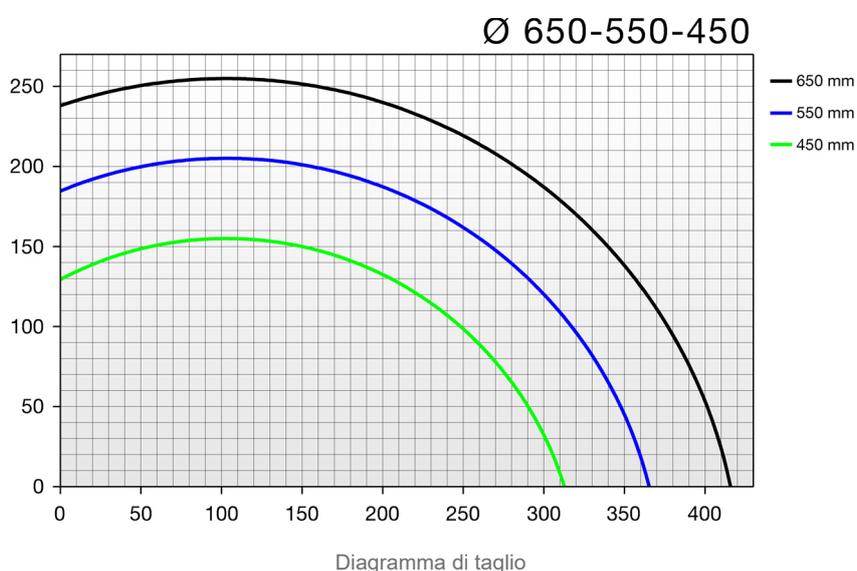
### Zona taglio

Per permettere il massimo utilizzo dell'ampia capacità di taglio, che garantisce la lavorabilità di profili di grandi dimensioni, la zona di taglio è caratterizzata da una robusta struttura atta a garantire la massima precisione. Questa sia per quanto riguarda il piano orizzontale che lo squadro verticale.

## 04

### Controllo

La zona di controllo è caratterizzata da una console di comando equipaggiata con PCL dal quale è possibile programmare tagli singoli o tagli da lista in locale nonché, utilizzando il collegamento tramite porta seriale, in remoto. Il controllo della gestione macchina è completato dal sistema di regolazione pressione morse e dalla possibilità di regolare la velocità di uscita lama.



#### LAMA

|                                 |     |
|---------------------------------|-----|
| Al Widia (secondo modello) (mm) | 450 |
|                                 | 550 |
|                                 | 650 |

Convogliatore trucioli per lama

•

#### AVANZAMENTO LAMA

Oleo-pneumatico oppure idraulico (secondo modello)

•

#### PROTEZIONE ZONA TAGLIO

Integrale a comando manuale

•

#### SISTEMA DI LUBRIFICAZIONE

Ad olio a diffusione minimale

•

#### MORSE

Coppia di morse verticali pneumatiche con riduttore di pressione corredato di manometro

•

Coppia di morse orizzontali pneumatiche con riduttore di pressione corredato di manometro

•

#### MOTORE

Trifase autofrenante tempo d'intervento 10 sec. (kW)

5,5

#### PREDISPOSIZIONE ASPIRATORE

MG

•

#### ACCESSORI

Sistema pneumatico di separazione del pezzo tagliato

•

#### ALIMENTATORE

a CN (mm)

0+1000

Velocità avanzamento (m/min)

20