

## Automatica S

Troncatrice monotesta

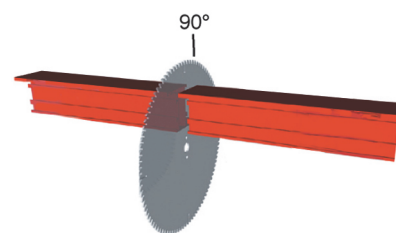
Alimentatore con morse a ponte (opzionale) 01

Morse a 45° (opzionale) 02



05

Troncatrice monotesta ascendente a ciclo automatico per il taglio a 90° equipaggiata con sistema avanzamento barra a fermo meccanico, con regolazione della lunghezza e della tolleranza di taglio fino a  $\pm 0,1$  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.



Visualizzatore digitale della misura (opzionale) 03

Zona taglio 04

Controllo 05



# Automatica S

Troncatrice monotesta

## 01

### Alimentatore con morse a ponte (opzionale)

Sistema di avanzamento barra realizzato attraverso l'utilizzo di un attuatore pneumatico. 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 di staffaggio 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

### Visualizzatore digitale della misura (opzionale)

Visualizzatore digitale della misura: accessorio opzionale.

## 04

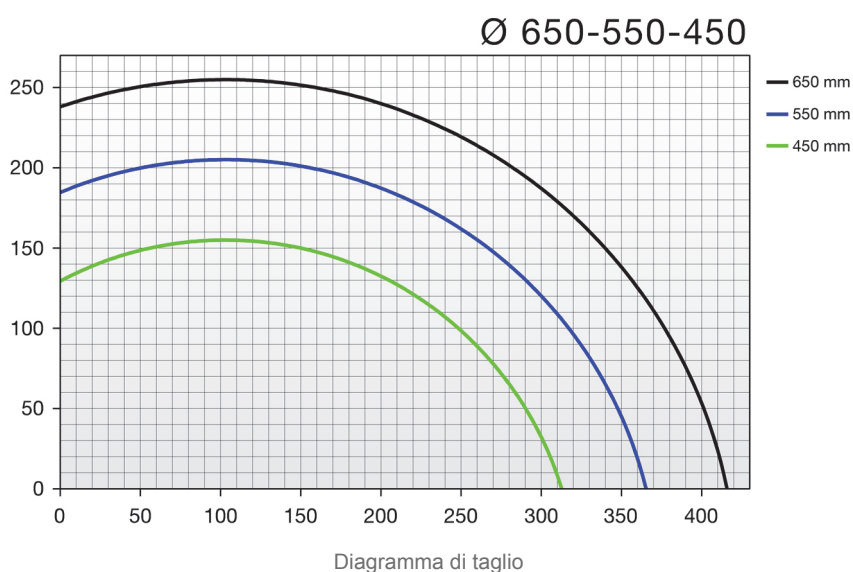
### Zona taglio

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. Questo sia per quanto riguarda il piano orizzontale che lo squadro verticale.

## 05

### Controllo

La zona di controllo è caratterizzata da una console di comando equipaggiata con PCL dal quale è possibile gestire: la corsa di uscita della lama, la lubrificazione, l'impiego o meno del sistema di separazione pezzo tagliato e la corsa dell'alimentatore. Il controllo della gestione macchina è completato da sistema di regolazione pressione morse e dalla possibilità di regolare la velocità di uscita lama.



<b>LAMA</b>	
Al Widia (secondo modello) (mm)	450 550 650
Convogliatore trucioli per lama	
<b>AVANZAMENTO LAMA</b>	
Oleo-pneumatico oppure idraulico (secondo modello)	
<b>PROTEZIONE ZONA TAGLIO</b>	
Integrale a comando manuale	
<b>SISTEMA DI LUBRIFICAZIONE</b>	
Ad olio a diffusione minimale	
<b>MORSE</b>	
Coppia di morse verticali pneumatiche con riduttore di pressione corredato di manometro	
Coppia di morse orizzontali pneumatiche con riduttore di pressione corredato di manometro	
<b>MOTORE</b>	
Trifase autofrenante tempo d'intervento 10 sec. (kW)	5,5
<b>PREDISPOSIZIONE ASPIRATORE</b>	
MG	
<b>ACCESSORI</b>	
Sistema pneumatico di separazione del pezzo tagliato	
Fermo di battuta manuale per recupero taglio di fine barra	
<b>ALIMENTATORE</b>	
Pneumatico (mm)	0 + 800