

FR - Scie à ruban avec rotation automatique de l'archet, programmable jusqu'à 60° droite/gauche.

C'est adapté pour profilés de charpente, tubes et pleins en métal à couper avec angulation variable. (01.) Simple programmation de quantités, dimensions pièces, angulations, avec optimisation des parties symétriques. Archet en acier à section tubulaire, plan d'appui du matériel avec goujon central et roulements à galets coniques.

(02.) Clavier incorporé avec CNC à 3 axes contrôlés, positionnée sur console mobile, avec écran LCD qui permet de configurer et de mémoriser plus de 300 programmes de coupe, avec des formes, des quantités et des longueurs différentes. Possibilité de faire coupes à double angulation sur une coté.

Poulies diam. 360 mm, motoréducteur à longue durée. Tous les mouvements sont sur guides linéaires, tempérées et rectifiées avec roulements à billes et roulements radiaux.

Interrupteur général à clé avec bobine de tension minimale, poussoir d'urgence, protection magnétothermique, détecteur de la fermeture du carter, tension du ruban et surcharge moteur. Variateur de vitesse de lame standard sur la machine, dispositif mécanique (palpeur) qui permet à l'archet de descendre vite sur le matériel à couper et relèvement automatique du point de début coupe, régulation de la descente de l'archet et force d'avancement par la console; régulation mécanique de la tension du ruban par micro interrupteur de contrôle.

Rouleau d'appui sur le côté du chargement et prédisposition pour la fixation de tables à rouleaux. 01 Étaux frontaux hydrauliques, avec ouverture manuelle jusqu'à 460 mm, hauteur des mâchoires 180 mm. Déchet minimal de 165 mm à 0°.

(02.) Vérin hydraulique sur la coté de déchargement pour la guide et le décharge des pièces coupées.

Colonne monobloc et châssis réalisés avec une solide structure en acier électro soudée, bac collecteur de copeaux extractible, centrale hydraulique avec huile, réservoir avec électropompe pour la lubro réfrigération, brosse de nettoyage lame motorisée.

ES - La K-Tech 450, natural evolución del modelo KS 450 en versión automática con movimientos guiados mediante soportes de recirculación de bolas, control cnc para mordazas y rotación del arco (01.) control de los ángulos de corte mediante encoder e inverter, selección optimizada de los cortes mediante cnc para operaciones múltiples con simple programación guiada.

Dispone de teclado integrado con CNC de 3 ejes controlados, display LCD para la programación guiada de las piezas cortadas con los ángulos necesarios, posibilidad de efectuar cortes de doble ángulo por un lado.

(02.) El control numérico permite programar y memorizar más de 300 programas de corte, con formas, cantidades y longitudes diferentes. Columna monobloque y armazón de soporte del dispositivo de avance fabricados en una sólida estructura de acero electrosoldado. La precisión del ajuste de posición la garantizan las guías templadas y rectificadas y el tornillo de recirculación de bolas de 32 mm de diámetro, controlado mediante inverter. Rodillo de apoyo en el lado de carga y preajuste para conexión de vías de rodillos.

(01.) Mordazas frontales hidráulicas, con apertura manual de hasta 460 mm, altura de las mordazas 180 mm. Todos los movimientos se realizan sobre guías templadas y rectificadas, con carros de recirculación de bolas, con detector automático de comienzo de corte incluido.

Arco de acero con sección tubular; superficie de apoyo del material sostenida con cojinetes centrales precargados. Cojinetes regulables de rodillos cónicos situados en el perno oscilante. Motorreductor monobloque Long-Life. Patines de guía de la hoja ajustables con insertos de metal duro y cojinetes de guía. El Fin de corte con hoja inclinada mínimo 5° en 450 mm de apertura de la mordaza garantiza una mejor penetración, rapidez y duración de la hoja. (02.) Cilindro hidráulico en el lado de descarga para la guía y descarga de las piezas cortadas. Regulación de la fuerza y velocidad de bajada del arco con mandos separados, para adecuar los parámetros de corte al tipo de material.

Las barreras de seguridad abatibles permiten seguir el desarrollo del ciclo de trabajo. Dispositivo de avance con protección fija.

Nouveau contrôle 'touch screen'. Nuevo control 'touch screen'.



01.



La lubrification du ruban est fournie de série avec micro pulvérisation, pour permettre d'exécuter des coupes sur profilés et tubes sans perte de liquide de refroidissement, typique des coupes sur des grandes longueurs.

Refrigeracion de la hoja con lubricacion minimal para cortar perfilados y tubos sin perdidas de fluido refrigerante.



Régulateur de pression de fermeture de l'étau de série. Fin de coupe avec lame inclinée. Tension ruban de 2000 kg/cm².

Sierra de cinta con rotacion motorizada y controlada tramite CNC a tres eje controlado.



Course totale de l'avance-barre de 2050 mm, à mouvement électrique contrôlé par inverter. Carro alimentador de 2050 mm. y recorte final de 165 mm.



La précision de positionnement est garantie par les glissières trempées et rectifiées et par la vis sur roulement à billes de 32 mm de diamètre.

Final de coupe con hoja inclinada (min 5°) para cortar con menor esfuerzo y largar la vida de la hoja.



Exemple de coupes K TECH 450 F 2000
Ejemplo de corte K TECH 450 F 2000



Cycle pour coupes à pointe.
Ciclo para cortes a punta.

Cycle automatique .
Ciclo automatico.



02.

FICHE TECHNIQUE - FICHA TECNICA					OPTIONAL
	310	280	450X270		
	300	270	270X270		
	210	200		180X270	380 X 180 max
	160	150		150X270	240 X 40 min
2.2	18÷100	H 34*	1900		B 4120 L 2300 H 2180 h 845
		s 1.1			
		L 4250			

* Sur requete lame H 27 x 0.9 mm / A pedido hoja H 27 x 0.9 mm