

SIERRA DE CINTA AUTOMÁTICA CON CONTROL NUMÉRICO **BS 300/60 AFI-NC**

- Sierra de cinta automática, adecuada para metales macizos y perfilados. con giro de ángulo de corte 0° - 45° a la izquierda en modo automático y 60° en modo automático.
- Patines con piezas de metal duro en su interior.
- Mando de control numérico con posibilidad de programar y memorizar hasta 99 programas con 99 medidas de longitud y cantidad diferentes.
- Visualización por pantalla de velocidad de hoja, longitud y cantidad de cortes.
- Alimentador con movimiento eléctrico y tornillo a sinfín de esferas.
- Carrera máxima de 520 mm.
- Alimentación incremental con cálculo automático del espesor de la hoja y repetición de las carreras.
- Programación desde el teclado de las longitudes de corte (desde 4 hasta 30.000 mm) con repetición automática de las carreras.
- Control total de los accionadores de la máquina con señalización de las anomalías.
- Variador de velocidad de hoja con inverter electrónico de serie.
- Dispositivo mecánico (palpador) para detectar el comienzo del corte en manera automática.
- Mordaza del alimentador montada sobre chapa flotante.
- Desplazamiento con manguitos de esferas sobre guías cromadas y templadas.
- Columna monobloque (preparada para ser transportada en pallet)
- Cepillo limpiavirutas

CAPACIDAD DE CORTE

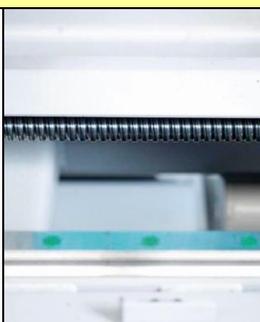
				
SIERRA DE CINTA CON MOVIMIENTO HIDRÁULICO Y GIRO AUTOMÁTICO A 0°-45° Y SEMIAUTOMÁTICO A 60°	 0°	255	230	300X180
	 45°	210	190	200X160
	 60°	135	110	130X100

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Desarrollo de hoja	2.765x27x0,9 mm
Potencia de motor	1,5 kw
Velocidad de hoja (regulable)	18-110 m/min
Longitud mínima de corte	4 mm
Carrera del alimentador (con reposición)	515 mm
Recorte final	210 mm
Capacidad de corte a 90° rectangular a paquete	Máx.: 250x120 mm Min.: 120x20 mm
Altura plano de trabajo	870 mm
Depósito de refrigerante	100 l
Dimensiones (LxAxH)	1800x1850x1880 mm
Peso	680 kg



CONFIGURACION DE LA MAQUINA

<ul style="list-style-type: none"> – Tornillo adelantador <p>En todas las sierras de cinta automáticas y de control numérico, el movimiento del carro es mediante un tornillo sinfín y un motoreductor controlado por un inverter.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> – Sensor de posición BS 300 <p>En todas las sierras BS 300 semiautomática y automática el punto de inicio corte se detecta de forma automática a través del sensor de posición integrado.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> – Final de carrera corte BS 300 <p>En todas las sierras de cinta semiautomáticas y automáticas el punto final de corte es detectado a través de una palanca que activa un microinterruptor de fácil colocación.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> – Centralita hidráulica y cuadro eléctrico BS 300 AFI <p>Posición cómoda de la unidad hidráulica para facilitar el mantenimiento, cuadro eléctrico situado debajo del panel de control.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> – Regulación frontal del tensado de la hoja y microinterruptor de control. 	
<ul style="list-style-type: none"> – Carter cubrehoja <p>Final de carrera en carter y tensor de la hoja conectados con el circuito de puesta en marcha.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> – Mando eléctrico en posición fija con posiconador de bloqueo. 	
<ul style="list-style-type: none"> – Base y protecciones ajustables 	
<ul style="list-style-type: none"> – Adaptación automática de las posiciones de inicio corte mediante dispositivo de acercamiento rápido con sensor de contacto. 	
<ul style="list-style-type: none"> – Magnetotérmico con bobina de tensión mínima 	

<ul style="list-style-type: none"> – Control por microprocesador con programación desde el cuadro de mandos de todas las funciones operativas de la máquina – Visualización de las condiciones de trabajo, duración de la hoja velocidad de rotación , cortes totales tiempo de ciclo absorción del motor por led – Autodiagnóstico con menú de búsqueda de averías 	
<ul style="list-style-type: none"> – Mordaza frontal fija hidráulica 	
<ul style="list-style-type: none"> – – Arco con selección tubular cerrada con que permite una puesta en tensión mecánica de la hoja con detección eléctrica. 	
<ul style="list-style-type: none"> – Cojinetes ajustables con rodillos cónicos colocados en el eje oscilante que permiten compensar el juego y el desgaste. 	
<ul style="list-style-type: none"> – Hoja bimetálica 	
<ul style="list-style-type: none"> – Depósito y electro-bomba para refrigeración lubricada y pistola de lavado 	
<ul style="list-style-type: none"> – Central hidráulica con aceite y temporizador para apagado automatico 	
<ul style="list-style-type: none"> – Reductor monobloque en baño de aceite 	
<ul style="list-style-type: none"> – Cepillo limpia-hoja 	
<ul style="list-style-type: none"> – Fijación con barra ajustable 	
<ul style="list-style-type: none"> – Variador electrónico de velocidad 	
<h2 style="background-color: yellow; display: inline-block; padding: 5px;"><u>ACCESORIOS OPCIONALES</u></h2>	
<p>Lubricación mínima:</p> <p>Evita la dispersión de refrigerante líquido típico (aceite emulsionable), la vida de la hoja no está afectada en modo alguno.</p>	
<p>Corte de paquetes</p> <p>Presor hidráulico para corte de paquetes.</p>	